



Łódź, dnia 31 sierpnia 2015 r.

**Marszałek**  
**Województwa Łódzkiego**  
RŚVI.7222.72.2015.KK

### DECYZJA

**w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 10 maja 2013 r., znak: RŚVI.7222.185.2012.KK w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: z dnia 10 grudnia 2013 r., znak: RŚVI.7222.176.2013.KK oraz z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.316.2014.KK**

Na podstawie art. 155 oraz art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.), art. 151, 192, art. 202, art. 211 oraz art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), w związku 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. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku GALVO S.A. z siedzibą w Łodzi, ul. Aleksandrowska 67/93

#### **orzekam, co następuje:**

- I. **Zmieniam na wniosek i za zgodą strony tj. GALVO S.A. z siedzibą: 91-205 Łódź, ul. Aleksandrowska 67/93, posiadającej numer KRS: 0000351543, NIP: 9471937946, REGON: 100268969, decyzję Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 10 maja 2013 r., znak: RŚVI.7222.185.2012.KK w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: z dnia 10 grudnia 2013 r., znak: RŚVI.7222.176.2013.KK oraz z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.316.2014.KK w następujący sposób:**

- I.1 **W punkcie III, podpunkt 1, litera b. otrzymuje brzmienie:**

„b. wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego – jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>– ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).”

- I.2 **W punkcie IV, podpunkt 1. otrzymuje następujące brzmienie:**

„1. Łączna pojemność wanien procesowych - 156,13 m<sup>3</sup>”

I.3 W punkcie IV, podpunkcie 2, litera I otrzymuje następujące brzmienie:

„I. linia nr 6 do cynkowania i cynkowania stopowego cynk-nikiel”

I.4 W punkcie IV, podpunkcie 4, Tabela 1 pn. „Roczne zużycie podstawowych surowców oraz materiałów” otrzymuje następujące brzmienie:

Tabela 1 pn. „Roczne zużycie podstawowych surowców oraz materiałów”

Lp.	Surowiec	Zużycie [kg/rok]
1.	Woda amoniakalna 25%	3 500
2.	Anody Zn, Sn, Cu, Ni, Ag	21000
3.	Anticorit MKR 8	1000
4.	Azotan kobaltu czysty	500
5.	Azotan sodowy techniczny (saletra sodowa)	500
6.	Bezwodnik kwasu chromowego	2 000
7.	Chlorek cynku	800
8.	Chlorek metylenu	500
9.	Chlorek niklawy	1 000
10.	Chlorek potasowy	5 000
11.	Chlorek sodu	200
12.	Cyjanek miedziawy	250
13.	Cyjanek potasu	3 000
14.	Cyjanek srebra	500
15.	Flokulant FLOPAM AN 934 SHU	1 000
16.	Fluorek sodu	100
17.	Fosforan 3-sodowy	5 000
18.	Glukonian sodu	1000
19.	Kwas azotowy	10 005
20.	Kwas borowy	575
21.	Kwas fluorowodorowy	150
22.	Kwas fosforowy	2 500
23.	Kwas octowy	500
24.	Kwas siarkowy	10 550
25.	Kwas solny	105 010
26.	Pirosiarczyn sodu	500
27.	Podchloryn sodowy	14 000
28.	Siarczan cynawy	500
29.	Siarczan niklu	5 000
30.	Sól sodowa kwasu ABS	250
31.	Środek myjący MMB	500
32.	Wapno hydratyzowane	20 000
33.	Węgiel aktywny	100
34.	Węglan sodu	5 000
35.	Woda utleniona	500
36.	Wodorotlenek potasu	5 000
37.	Wodorotlenek sodowy	20 000
38.	Dodatki do kąpeli galwanicznych (wybłyszczacze, zwilżacze, nośniki) np. Surtec88,95,104,133,152,404,419,478A,495L,551,650,652,652Q,667,675,680LC,691 III,691 IV,700R,704I,704II,704R,717C,717I,717II,717LCD,717Ni,717NiB,758I,758II,759I,821A,821B,821C,832I,832II,832III,850W,857I,857II,857III,861I,861II,864,902, Elfit73, Fosfation 38, Fosfation 61)	30 000
39.	Preparaty do usuwania powłok galwanicznych np. Metex Nicosolve A, Metex Nicosolve B	500

I.5 W punkcie V.1., podpunkcie 1 Tabela 2 pn. *Warunki wprowadzania do powietrza substancji zanieczyszczających warunkach normalnego funkcjonowania instalacji*, otrzymuje brzmienie:

**Tabela 2 Warunki wprowadzania do powietrza substancji zanieczyszczających warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**

Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>z</sub> [m]	TYP Z/O	
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>Linia nr 1 Cynkowanie zawieszkowe</b>							
1	Załadunek	-	-	-	-	-	-
2	Suszarka	-	-	-	-	-	-
3	Chromianowanie transparentne do cynku V=1000 dm <sup>3</sup>	Roztwór na bazie soli kwasu siarkowego, chromu <sup>-3</sup> i potasu z dodatkiem kwasu azotowego i azotaru kobaltu o ph=1,6-2,2 (np. SurTec 660, SurTec 667 lub równoważne). Nie zawiera związków chromu <sup>-6</sup> .	E30	12	0,67	Z	-
4	Chromianowanie transparentne do cynk niklu V=1000 dm <sup>3</sup>	Kąpiel na bazie soli chromu <sup>-3</sup> zawierająca kobalt o ph=1,6-2,4, np. SurTec 678 lub równoważne. Nie zawiera związków chromu <sup>-3</sup> .					
5	Płukanie zimne V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
6	Płukanie zimne V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
7	Pasywacja grubowarstwowa V=1500 dm <sup>3</sup>	Roztwór na bazie soli chromu <sup>+3</sup> , zawierający azotan kobaltu (II), kwas malonowy i szczawiowy (np. SurTec 680 lub równoważne)					
8	Płuczka odzyskowa V=1000 dm <sup>3</sup>	Rozcieńczony roztwór kąpeli (Roztwór na bazie soli chromu <sup>+3</sup> , zawierający azotan kobaltu (II), kwas malonowy i szczawiowy (np. SurTec 680 lub równoważne))					
9	Płukanie zimne V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda demineralizowana					
10	Płukanie zimne V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
11	Aktywacja V=1000 dm <sup>3</sup>	Rozcieńczony roztwór kąpeli ( Roztwór kwasu chromowego <sup>+6</sup> i kwasu octowego z dodatkiem azotanu srebra, ph=1,5 – 1,8 (np. SurTec 693 lub równoważna))					
12	Odtłuszczenie chemiczne V=1000 dm <sup>3</sup>	Kąpiel alkaliczna na bazie węglanów (sodu/potasu), fosforanu sodu, krzemianu sodu					
13	Odtłuszczenie elektrochemiczne V=1500 dm <sup>3</sup>	Kąpiel alkaliczna na bazie węglanu sodu, fosforanu (III) sodu, wodorotlenku					

Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>z</sub> [m]	TYP Z/O	
1	2	3	4	5	6	7	8
		sodu z dodatkami, np. SurTec 419 lub równoważne	E30	12	0,67	Z	-
14	Płukanie gorące V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
15	Płukanie zimne V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
16	Trawienie V=1000 dm <sup>3</sup>	Roztwór kwasu solnego	E29	11,7	0,26	O	absorber chlorowodoru
17	Płukanie zimne V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
18	Płukanie zimne V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda demineralizowana					
19	Aktywacja V=1000 dm <sup>3</sup>	0,5% roztwór kwasu azotowego					
20	Płukanie zimne V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
21	Kąpiel cynkowo-niklowa V=1500 dm <sup>3</sup>	Wysokoalkaliczna kąpiel oparta na wodorotlenku sodu i węglanach, zawierająca cynk i nikiel oraz aminowe dodatki kompensujące np. Surtec 717 lub równoważne.	E30	12,0	0,67	Z	-
22	Kąpiel cynkowo-niklowa V=1500 dm <sup>3</sup>	Wysokoalkaliczna kąpiel oparta na wodorotlenku sodu i węglanach, zawierająca cynk i nikiel oraz aminowe dodatki kompensujące np. Surtec 717 lub równoważne.					
23	Cynkowanie alkaliczne V=1500 dm <sup>3</sup>	Wysokoalkaliczna bezcyjankowa kąpiel oparta na tlenku cynku, wodorotlenku potasu z dodatkami uszlachetniającymi, np. SurTec 704 lub równoważne					
24	Cynkowanie alkaliczne V=1500 dm <sup>3</sup>	Wysokoalkaliczna bezcyjankowa kąpiel oparta na tlenku cynku, wodorotlenku potasu z dodatkami uszlachetniającymi, np. SurTec 704 lub równoważne					
<b>Linia nr 2 wielopowłokowa</b>							
1	Załadunek/rozładunek	-	E31	12,0	0,67	Z	-
2	Wózek	-					
3	Suszarka	-					
4	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda demineralizowana					
5	Odtłuszczenie chemiczne V=550 dm <sup>3</sup>	Kąpiel alkaliczna na bazie węglanów (sodu/potasu), fosforanu sodu, krzemianu sodu, oraz wodorotlenku sodu z dodatkami					
6	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
7	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					

Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>z</sub> [m]	TYP Z/O	
1	2	3	4	5	6	7	8
8	Cynowanie V=850 dm <sup>3</sup>	Kwaśna kąpiel na bazie siarczanu cyny i kwasu siarkowego z dodatkami uszlachetniającymi	E31	12,0	0,67	Z	-
9	Cynowanie V=850 dm <sup>3</sup>	Kwaśna kąpiel na bazie siarczanu cyny i kwasu siarkowego z dodatkami uszlachetniającymi					
10	Cynowanie V=850 dm <sup>3</sup>	Kwaśna kąpiel na bazie siarczanu cyny i kwasu siarkowego z dodatkami uszlachetniającymi					
11	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
12	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
13	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
14	Płukanie odzysk V=550 dm <sup>3</sup>	Kwas chromowy-1%					
15	Chromowanie dekoracyjne V=850 dm <sup>3</sup>	Kąpiel na bazie bezwodnika kwasu chromowego <sup>-6</sup> z dodatkiem stężonego kwasu siarkowego oraz dodatków uszlachetniających	E28	11,7	0,26	O	-
16	Chromowanie techniczne V=850 dm <sup>3</sup>	Kąpiel na bazie bezwodnika kwasu chromowego <sup>-6</sup> z dodatkiem stężonego kwasu siarkowego oraz dodatków uszlachetniających					
17	Trawienie V=550 dm <sup>3</sup>	10% roztwór kwasu siarkowego					
18	Trawienie V=550 dm <sup>3</sup>	Roztwór solnego 1:1					
19	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
20	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
21	Odtłuszczenie elektrolityczne V=850 dm <sup>3</sup>	Alkaliczny roztwór węglańu sodu, fosforanu (III) sodu					
22	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda demineralizowana	E31	12	0,67	Z	-
23	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda demineralizowana					
24	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
25	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
26	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
27	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
28	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
29	Niklowanie chemiczne V=350 dm <sup>3</sup>	Kąpiel kwaśna na bazie siarczanu niklu (II), podfosforynu sodu oraz kwasu mlekowego z dodatkiem wodorotlenku sodu i dodatków uszlachetniających					

Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>z</sub> [m]	TYP Z/O	
1	2	3	4	5	6	7	8
		ph=4,6-5,4, np. SurTec 832 lub równoważna	E31	12,0	0,67	Z	-
30	Niklowanie V=850 dm <sup>3</sup>	Kąpiel na bazie soli niklu: siarczanu niklu, chlorku niklu, kwasu borowego oraz dodatków uszlachetniających					
31	Niklowanie V=850 dm <sup>3</sup>	Kąpiel na bazie soli niklu: siarczanu niklu, chlorku niklu, kwasu borowego oraz dodatków uszlachetniających					
32	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda demineralizowana					
33	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
34	Niklowanie V=850 dm <sup>3</sup>	Kąpiel na bazie soli niklu: siarczanu niklu, chlorku niklu, kwasu borowego oraz dodatków uszlachetniających					
35	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
36	Płukanie zimne V=550 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
37	Miedziowanie cyjankaliczne V=1500 dm <sup>3</sup>	Kąpiel cyjankaliczna na bazie cyjanku miedzi, cyjanku potasu/sodu, wodorotlenku potasu/sodu oraz węglanów z dodatkami uszlachetniającymi, np. SurTec 866 lub równoważne					
<b>Linia nr 3 wielopowłokowa</b>							
1	Załadunek/rozładunek	-	-	-	-	-	-
2	Suszarka	-	-	-	-	-	-
3	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda demineralizowana	E37	9,0	0,38	Z	absorber cyjanowodoru
4	Załadunek bębnow	-					
5	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
6	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
7	Cynowanie V=1100 dm <sup>3</sup>	Kwaśna kąpiel na bazie siarczanu cyny i kwasu siarkowego z dodatkami uszlachetniającymi, np. SurTec 821 lub równoważne					
8	Cynowanie V=1100 dm <sup>3</sup>	Kwaśna kąpiel na bazie siarczanu cyny i kwasu siarkowego z dodatkami uszlachetniającymi, np. SurTec 821 lub równoważne					
9	Odtłuszczenie chemiczne V=850 dm <sup>3</sup>	Alkaliczny roztwór węglanów (sodu, potasu), fosforanu sodu, krzemianu sodu oraz wodorotlenku sodu z dodatkami					
10	Odtłuszczenie elektrochemiczne	Alkaliczny roztwór węglanu sodu, fosforanu					

Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>2</sub> [m]	TYP Z/O	
1	2	3	4	5	6	7	8
	V=850 dm <sup>3</sup>	sodu, wodorotlenku sodu z dodatkami	E37	9,0	0,38	Z	absorber cyjanowodoru
11	Odtłuszczanie elektrochemiczne V=850 dm <sup>3</sup>	Alkaliczny roztwór węglanu sodu, fosforanu sodu, wodorotlenku sodu z dodatkami					
12	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
13	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda demineralizowana					
14	Trawienie V=850 dm <sup>3</sup>	5% roztwór kwasu siarkowego					
15	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
16	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda demineralizowana					
17	Miedziowanie cyjankaliczne V=1100 dm <sup>3</sup>	Kąpiel cyjankaliczna na bazie cyjanku miedzi, cyjanku potasu/sodu, wodorotlenku potasu/sodu oraz węglanów z dodatkami uszlachetniającymi, np. SurTec 866 lub równoważne					
18	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
19	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
20	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
21	Płukanie zimne V=850 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
22	Srebrzenie wstępne V=850 dm <sup>3</sup>	Kąpiel cyjankaliczna na bazie cyjanku potasu z dodatkiem cyjanku srebra					
23	Srebrzenie V=1100 dm <sup>3</sup>	Kąpiel cyjankaliczna na bazie cyjanku potasu i cyjanku srebra z dodatkami uszlachetniającymi, np. Elfit 73 lub równoważne					
24	Srebrzenie V=1100 dm <sup>3</sup>	Kąpiel cyjankaliczna na bazie cyjanku potasu i cyjanku srebra z dodatkami uszlachetniającymi, np. Elfit 73 lub równoważne					
25	Srebrzenie V=500 dm <sup>3</sup>	Kąpiel cyjankaliczna na bazie cyjanku potasu i cyjanku srebra z dodatkami uszlachetniającymi, np. Elfit 73 lub równoważne					
26	Srebrzenie wstępne V=150 dm <sup>3</sup>	Kąpiel cyjankaliczna na bazie cyjanku potasu z dodatkiem cyjanku srebra					
27	Niklowanie chemiczne V=150 dm <sup>3</sup>	Kąpiel kwaśna na bazie siarczanu niklu, podfosforynu sodu oraz kwasu mlekowego z dodatkiem wodorotlenku sodu i dodatków uszlachetniających np. SurTec 832 lub równoważne					

Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>z</sub> [m]	TYP Z/O'	
1	2	3	4	5	6	7	8
28	Niklowanie chemiczne aluminium V=150 dm <sup>3</sup>	Kąpiel alkaliczna na bazie siarczanu niklu, podfosforynu sodu oraz kwasu mlekowego z dodatkami wodorotlenku sodu i dodatków uszlachetniających pH=9-10, np. SurTec 835 lub równoważne	E37	9,0	0,38	Z	absorber cyjanowodoru
<b>Linia do pokrywania aluminium</b>							
1	Trawienie V=125 dm <sup>3</sup>	5-10% roztwór wodorotlenku sodu	E37	9	0,38	Z	absorber cyjanowodoru
2	Płukanie zimne V=125 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
3	Rozjaśnianie V=125 dm <sup>3</sup>	Kwas azotowy (1:1)					
4	Zacynkowanie V=125 dm <sup>3</sup>	Roztwór cynkanu sodu (np. SurTec 652 lub równoważne)					
5	Płukanie zimne V=25 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
6	Srebrzenie wstępne V=125 dm <sup>3</sup>	Kąpiel cyjankaliczna na bazie cyjanku potasu z dodatkiem cyjanku srebra					
<b>Linia bębnowa nr 4 do cynkowania bębnowego</b>							
1	Załadunek/rozładunek	-	E16	8,6	0,54	Z	-
2	Suszarka	-					
3	Płuczka odzyskowa V=1000 dm <sup>3</sup>	-					
4	Pasywacja grubowarstwowa V=1200 dm <sup>3</sup>	Roztwór na bazie soli chromu <sup>+3</sup> z azotanem kobaltu, kwasem malonowym i szczawiovym, np. SurTec 680 lub równoważne					
5	Płukanie zimne V=1100 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
6	Płukanie zimne V=1100 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
7	Płukanie zimne V=1100 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
8	Odtłuszczenie chemiczne V=1500 dm <sup>3</sup>	Kąpiel alkaliczna na bazie węglanów (sodu/potasu), fosforanu sodu oraz wodorotlenku sodu z dodatkami					
9	Odtłuszczenie elektrochemiczne V=1500 dm <sup>3</sup>	Alkaliczny roztwór węglanu sodu, fosforanu (III) sodu, wodorotlenku sodu z dodatkami np. Surtec 419 lub równoważne					
10	Płukanie gorące V=1100 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
11	Płukanie zimne V=1100 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
12	Chromianowanie białe V=1200 dm <sup>3</sup>	Roztwór na bazie soli kwasu siarkowego, chromu <sup>+3</sup> i potasu z dodatkiem kwasu azotowego i azotanu kobaltu o pH=1,6-2,2, bez związków chromu <sup>+6</sup> , np. SurTec 660, 667 lub					



Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>z</sub> [m]	TYP Z/O	
1	2	3	4	5	6	7	8
		równoważne					
13	Aktywacja V=1100 dm <sup>3</sup>	2,5% roztwór kwasu solnego	E17	8,5	0,39	Z	absorber chlorowodoru, dwutlenku azotu
14	Płukanie zimne V=1100 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
15	Trawienie V=1000 dm <sup>3</sup>	Kwas solny (1:1) z dodatkiem inhibitora trawienia					
16/17	Cynkowanie V=3800 dm <sup>3</sup>	Kąpiel chlorkowa na bazie chlorku potasu, chlorku cynku oraz kwasu borowego z dodatkami uszlachetniającymi pH=4,5-5,5	E16	8,6	0,54	Z	-
<b>Kabina trawialnicza</b>							
1	Trawienie V=70 dm <sup>3</sup>	Kwas solny stężony	E17	8,5	0,39	Z	absorber chlorowodoru, dwutlenku azotu
2	Płukanie zimne V=70 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
3	Trawienie V=70 dm <sup>3</sup>	Kwas azotowy stężony					
4	Płukanie zimne V=70 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
5	Pasywowanie V=70 dm <sup>3</sup>	20% roztwór bezwodnika kwasu chromowego					
<b>Polernia</b>							
1	Odciąg ze szlifierek		E38	10	0,6	Z	Filtr tkaninowy
<b>Linia nr 5 do cynowania zawieszkowego</b>							
1	Załadunek/rozładunek	-	-	-	-	-	-
2	Suszarka	-	-	-	-	-	-
3	Oliwienie V=300 dm <sup>3</sup>	Emulsja antykorozyjna na bazie olejów mineralnych, np. MKR8 lub równoważna	E14	12,5	0,28	O	absorber chlorowodoru, dwutlenku azotu
4	Odtłuszczenie ultradźwiękowe V=300 dm <sup>3</sup>	Alkaliczny roztwór węglańu sodu, fosforanu (III) sodu, wodorotlenku sodu z dodatkami, r.p. SurTec 419 lub równoważne					
5	Odtłuszczenie anodowe V=300 dm <sup>3</sup>	Alkaliczny roztwór węglańu sodu, fosforanu (III) sodu, wodorotlenku sodu z dodatkami, np. SurTec 419 lub równoważne					
6	Odtłuszczenie anodowe V=300 dm <sup>3</sup>	Alkaliczny roztwór węglańu sodu, fosforanu (III) sodu, wodorotlenku sodu z dodatkami, np. SurTec 419 lub równoważne					
7	Płukanie ciepłe V=250 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
8	Płukanie zimne V=250 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
9	Płukanie zimne V=250 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					

Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>z</sub> [m]	TYP Z/O	
1	2	3	4	5	6	7	8
10	Płukanie zimne V=250 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa	E14	12,5	0,28	O	absorber chlorowodoru, dwutlenku azotu
11	Cynowanie V=500 dm <sup>3</sup>	Kwaśna kąpiel na bazie siarczanu cyny i kwasu siarkowego z dodatkami uszlachetniającymi, np. SurTec 821 lub równoważne					
12	Płukanie zimne V=250 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
13	Stanowisko zapasowe	-	-	-	-	-	-
<b>Linia nr 5A do nikiowania i cynowania aluminium</b>							
1	Odtłuszczenie chemiczne V=300 dm <sup>3</sup>	Alkaliczny roztwór węglaanu sodu, fosforanu (III) sodu oraz wodorotlenku sodu z dodatkami	E14	12,5	0,28	O	absorber chlorowodoru, dwutlenku azotu
2	Płukanie zimne V=200 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
3	Płukanie zimne V=200 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
4	Trawienie V=200 dm <sup>3</sup>	Kwas azotowy					
5	Zacynkowane V=200 dm <sup>3</sup>	Roztwór cynkanu sodu, np. SurTec 652 lub równoważne					
6	Płukanie zimne V=200 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
7	Płukanie ciepłe V=200 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
8	Nikiowanie chemiczne V=330 dm <sup>3</sup>	Kąpiel alkaliczna na bazie siarczanu (VI) niklu (II), podfosforynu sodu oraz kwasu mlekowego z dodatkiem wodorotlenku sodu i dodatków stabilizujących, pH=9-10, np. SurTec 835 lub równoważna					
9	Cynowanie V=500 dm <sup>3</sup>	Kwaśna kąpiel na bazie siarczanu cyny (II) i kwasu siarkowego z dodatkami uszlachetniającymi, np. SurTec 821 lub równoważne					
10	Płukanie zimne V=200 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
<b>Linia do odtłuszczenia</b>							
1	Płukanie gorące V=2000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa	E60	10	0,7	O	absorber chlorowodoru
2	Odtłuszczenie V=2000 dm <sup>3</sup>	Alkaliczny roztwór węglaanu sodu, fosforanu sodu oraz wodorotlenku sodu z dodatkami					
3	Płukanie zimne V=2000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
4	Trawienie V=2000 dm <sup>3</sup>	Kwas solny (1:1) z dodatkiem inhibitora trawienia					
5	Stanowisko ręcznego odtłuszczenia	Chlorek metylenu	E61 E62	10	0,6	Z	-
<b>Linia „bondera”</b>							

Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>z</sub> [m]	TYP Z/O	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Oliwienie V=1200 dm <sup>3</sup>	Emulsja antykorozyjna na bazie olejów mineralnych, np. MKR8 lub równoważna.	E41	10,5	0,8	Z	-
2	Fosforanowanie V=2000 dm <sup>3</sup>	Kwaśna kąpiel oparta na kwasie fosforowym, kwasie azotowym i soli cynkowej np. Fosfation 38/61 lub równoważna.					
3	Płukanie V=2000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
4	Płukanie V=2000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
5	Trawienie V=2000 dm <sup>3</sup>	25% roztwór kwasu fosforowego					
6	Mycie aluminium V=1000 dm <sup>3</sup>	Roztwór na bazie węglańcu sodu i fosforanu sodowego					
7	Trawienie aluminium V=1000 dm <sup>3</sup>	Alkaliczny roztwór na bazie wodorotlenku sodu z dodatkami, np. SurTec 402a lub równoważne					
8	Płukanie V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
9	Trawienie V=1000 dm <sup>3</sup>	10% roztwór kwasu solnego					
10	Płukanie V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
11	Trawienie V=1000 dm <sup>3</sup>	Roztwór kwasu azotowego					
12	Zacynkowanie V=1000 dm <sup>3</sup>	Roztwór cynkanu sodu, np. Surtec 652 lub równoważne					
13	Płukanie V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
14	Niklowanie chemiczne Al. V=1000 dm <sup>3</sup>	Kąpiel alkaliczna na bazie siarczanu niklu, podfosforynu sodu oraz kwasu mlekowego z dodatkiem wodorotlenku sodu i dodatków uszlachetniających, pH=9-10, np. SurTec 835 lub równoważna					
15	Płukanie V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
16	Niklowanie Watta V=1000 dm <sup>3</sup>	Kąpiel na bazie siarczanu(VI)niklu, kwasu borowego oraz chlorków.					
17	Niklowanie chemiczne V=1000 dm <sup>3</sup>	Kąpiel kwaśna na bazie siarczanu niklu, podfosforynu sodu oraz kwasu mlekowego z dodatkiem wodorotlenku sodu i dodatków uszlachetniających, pH=4,6-5,4, np. SurTec 832 lub równoważna					
18	Srebrzenie wstępne V=1000 dm <sup>3</sup>	Kąpiel cyjankaliczna na bazie cyjanku potasu z dodatkiem cyjanku srebra.	E32	11,5	0,26	Z	absorber cyjanowodoru, (3 odciąg linii nr 2)
19	Srebrzenie zasadnicze V=1000 dm <sup>3</sup>	Kąpiel cyjankaliczna na bazie cyjanku potasu i cyjanku srebra z dodatkami					

Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>2</sub> [m]	TYP Z/O	
1	2	3	4	5	6	7	8
		uszlachetniającymi, np. Elfit 73 lub równoważna					
20	Płukanie V=1000 dm <sup>3</sup>	Woda wodociągowa					
21	Bonderyzernia I	Wentylacja ogólna	E19	8,5	0,6	Z	-
22	Bonderyzernia II	Wentylacja ogólna	E33	11,2	0,6	Z	-
23	Bonderyzernia III	Wentylacja ogólna	E40	8,5	0,6	Z	-
Linia nr 6							
1	Za/rozładunek	-	-	-	-	-	-
2	Za/rozładunek	-	-	-	-	-	-
3	Za/rozładunek	-	-	-	-	-	-
4	Za/rozładunek	-	-	-	-	-	-
5	Suszenie	-	-	-	-	-	-
6	Suszenie	-	-	-	-	-	-
7	Uszczelniacz	Wodna zawiesina wosków polietylenowych, np. Surtec 520 lub równoważne					
8	Odtłuszczenie chemiczne	Silnie alkaliczna kąpiel do odtłuszczenia T=60 °C, np. SURTEC 188 lub równoważne					
9	Odtłuszczenie chemiczne	Silnie emulgująca kąpiel do usuwania uszczelniaczy np. SURTEC 095+NaOH 10% lub równoważne.					
10	Odtłuszczenie anodowe	Silnie alkaliczna kąpiel do odtłuszczenia np. SURTEC 188 lub równoważne					
11	Odtłuszczenie anodowe	Silnie alkaliczna kąpiel do odtłuszczenia np. SURTEC 188 lub równoważne.	E1	10,5	1,2	O	Skruber mokry
12	Trawienie HCl	15% HCl					
14	Płukanie	Woda wodociągowa					
13	Płukanie	Woda wodociągowa					
15	Płukanie	Woda wodociągowa					
16	Trawienie katodowe	10% roztwór H <sub>2</sub> SC <sub>4</sub>					
17	Płukanie demi.	-					
18	Uszczelniacz	Wodny roztwór polimerowo-krzemianowy o pH=8-9 np. SURTEC 555S lub równoważne.					
19	Płukanie	Woda wodociągowa					
20	Pasywacja transparentna do ZnNi	Trójwartościowa, nie zawierająca kobaltu pasywacja dla powłok stopowych cynk-nikiel, pH=3-3,5 np. SURTEC 675 lub równoważne.					
21	Płukanie	Woda wodociągowa					
22	Pasywacja niebieska do Zn	Trójwartościowa niebieska pasywacja do powłok cynkowych pH=1,7-2,2 np. SURTEC 667 lub równoważne.	E2	10,0	0,6	O	absorber dwutlenku azotu
23	Płukanie	Woda wodociągowa					
24	Pasywacja grubowarstwowa	Kąpiel oparta na bazie soli chromu III, kobaltu oraz					

Lp.	Proces	Opis kąpeli	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję
			Nr	H [m]	d/D <sub>z</sub> [m]	TYP Z/O	
1	2	3	4	5	6	7	8
		związków kompleksujących, pH= 1,8-2, np. SURTEC 680LC lub równoważne.					
25	Aktywacja do ZnNi	0,5% roztwór HCl					
26	Aktywacja przed Zn/Zn – Ni	2-3% roztwór HCl					
27	Pasywacja czarna do Zn	Trójwartościowa, nie zawierające Cr VI chromianowanie , pH=1,6-1,8 np. SURTEC 691 lub równoważne.					
28	Aktywacja Zn	% roztwór HNO <sub>3</sub>					
29	Płukanie	Woda wodociągowa					
30	Płukanie	Woda wodociągowa					
31	Płukanie II po Zn	Woda wodociągowa					
32 - 33	Cynkowanie alkaliczne	Alkaliczna bezcyjankowa kąpiel do cynkowania oparta na tlenku cynku, wodorotlenku potasu z dodatkami uszlachetniającymi np. Surtec 704 lub równoważne					
34 - 35	Cynkowanie alkaliczne	Alkaliczna bezcyjankowa kąpiel do cynkowania oparta na tlenku cynku, wodorotlenku potasu z dodatkami uszlachetniającymi np. Surtec 704 lub równoważne	E1	10,5	1,2	O	Skruber mokry
36	Płukanie	Woda wodociągowa					
37 - 38	Cynk – nikiel alkaliczny	Alkaliczna kąpiel do cynkowania stopowego (ZnNi) w procesach zawieszkowych np. Surtec 717R lub równoważne.					
39	Płukanie I po Zn - Ni	Woda wodociągowa					
40	Płukanie II po Zn - Ni	Woda wodociągowa					
41	Generator (dodatkowy zbiornik, w którym roztwarza się cynk połączony ze stanowiskiem nr 32 i 33)						
42	Generator (dodatkowy zbiornik, w którym roztwarza się cynk połączony ze stanowiskiem nr 34 i 35)						
43	Generator (dodatkowy zbiornik, w którym roztwarza się cynk połączony ze stanowiskiem nr 37 i 38)						

\*z- emitor zadaszony

o – emitor odkryty

I.6 W punkcie V.1., podpunkcie 2 Tabela 3 pn. „Rodzaje i ilości gazów i pyłów, dopuszczone do wprowadzania do powietrza, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje brzmienie:

Tabela 3 Rodzaje i ilości gazów i pyłów, dopuszczone do wprowadzania do powietrza, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Nr Linii	Proces	Urządzenie redukujące	Emitor	Emitowana Substancja	Emisja godzinowa [kg/h]
Linia nr 1	Linia do cynkowania zawieszkowego	absorber chlorowodoru	E – 29	Chlorowodór	0,0112
		-	E – 30	Chrom <sup>+3</sup>	0,0002625
				Cynk	0,00045
Linia nr 2	Linia wielopowłokowa	absorber chromu	E – 28	Chrom <sup>+6</sup>	0,0001
		absorber kw. siarkowego		kw. siarkowy	0,0155
		-		E – 31	Chlorowodór
			Miedź		0,000475
			kw. siarkowy		0,0325
			Nikiel		0,0000021
		absorber cyjanowodoru	E – 32	Amoniak	0,05
Cyjanowodór	0,0032				
Linia nr 3	Linia wielopowłokowa	absorber cyjanowodoru	E – 37	Miedź	0,0000325
				Cyjanowodór	0,02275
				Miedź	0,000275
				Nikiel	0,0000174
Linia nr 4	Linia bębnowa – do cynkowania	-	E – 16	Amoniak	0,0425
				Chrom <sup>+3</sup>	0,0001225
				Cynk	0,0003
Kabina trawialnicza		absorber chlorowodoru,	E – 17	Kobalt	0,000375
Polernia		absorber dwutlenku azotu		Chlorowodór	0,013855
Polernia		Filtr tkaninowy	E – 38	Dwutlenek azotu	0,045
Linia nr 5	Linia do cynkowania zawieszkowego	Skruber mokry 2 szt.	E – 14	Pył	0,00805
Linia nr 5A	Linia do niklowania i cynowania aluminium			Dwutlenek azotu	0,0325
				Nikiel	0,0000025
Linia do odtuszczania	Linia do odtuszczania	Absorber chlorowodoru	E – 60	Amoniak	0,067
		-	E – 61	Cyna	0,0000057
				Chlorowodór	0,015
		-	E – 62	Chlorowodór	0,066
				Chlorek metylenu	0,02625
		Linia „bondera”	Linia „bondera”	-	E – 41
Chlorek metylenu	0,02625				
Dwutlenek azotu	0,0325				
Nikiel	0,0000025				
Absorber cyjanowodoru (3 odciąg z inii nr 2)	E – 32			Amoniak	0,067
Bonderyzacja – wentylacja ogólna	E – 19			Chlorowodór	0,1065
Bonderyzacja – Wentylacja ogólna	E – 33			Cyjanowodór	0,0016
Bonderyzacja – Wentylacja ogólna	E – 40	Chlorowodór	0,01375		
				Chlorowodór	0,01325
				Chlorowodór	0,01835

Nr Linii	Proces	Urządzenie redukujące	Emitor	Emitowana Substancja	Emisja godzinowa [kg/h]
Linia nr 6	Linia do cynkowania i cynkowania stopowego	Skruber mokry	E – 1	Chlorowodór	0,00315
				Kwas siarkowy	0,021
				Dwumetylo- etanoloamina	0,000169
				Chrom <sup>+3</sup>	0,00025
				Kobalt	0,0003
				Cynk	0,00834
		Skruber mokry	E – 2	Nikiel	0,0021
				Chrom <sup>+3</sup>	0,0009
				Kobalt	0,000125

I.7 W punkcie V.1., podpunkcie 3, Tabela 4 pn. „Dopuszczalna emisja roczna” otrzymuje brzmienie:

Tabela 4 Dopuszczalna emisja roczna

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja roczna E <sub>a</sub>
		w Mg/a
1	Amoniak	1,631
2	Chlorowodór	3,42
3	Chrom <sup>+6</sup>	0,00072
4	Chrom <sup>+3,+4</sup>	0,01105
5	Cyjanowodór, cyjanki w przel.na HCN	0,1868
7	Cynk, pył i jego związki	0,0654
8	Dwumetyloetyloamina	0,001217
9	Dwutlenek azotu	0,792
10	Kwas siarkowy(VI)	0,497
11	Miedź ,pył	0,00563
12	Nikiel, pył	0,0153
13	Pył ogółem	0,058
14	Kobalt	0,00901
15	Cyna	0,000014

I.8 W punkcie V.2., podpunkcie 1, Tabela 6 pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia”, otrzymuje brzmienie:

Tabela 6 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	150,000
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roz:wory z obróbki metali niezawierające chlorowców	4,000
3.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	2,000
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,000
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,000
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,000
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,000
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,000
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,000

10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,000
11.	17 04 01	Odpady miedzi, brązu, mosiądzu	5,000
12.	17 04 02	Aluminium	5,000
13.	17 04 05	Żelazo i stal	20,000
14.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	2,000
15.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice onowymienne	4,000

**I.9 W punkcie V.2., podpunkcie 2, Tabela 7 pn. „Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia”, otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 7 Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia**

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowe własności i skład chemiczny odpadów
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad w postaci stałej, zużyte maszyny, urządzenia. Skład chemiczny uzależniony jest od budowy zużytych maszyn i urządzeń (np. metal, tworzywo sztuczne, guma, elementy elektroniczne). Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego są zbudowane (metal, tworzywo sztuczne, układy scalone). Odpad posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad w postaci stałej. Odpad stanowią głównie elementy usunięte z maszyn i urządzenia z instalacji oraz zużyte wkłady z tonerem z drukarek biurowych. Odpad stanowią głównie elementy elektroniczne (części składowe), zawierające układy scalone zawierające (np. metale szlachetne) oraz zużyte wkłady (tworzywo sztuczne, pozostałości tonera) z drukarek biurowych. Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego są zbudowane (metal, tworzywo sztuczne, układy scalone). Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
17 04 01	Odpady miedzi, brązu, mosiądzu	Odpad w postaci stałej. Odpady w postaci elementów z metali nieżelaznych (cynkowane lub chromowane), które ze względu na swoje właściwości nie zostały dopuszczone do sprzedaży lub zostały zwrócone przez klienta. Odpad stanowią galwanizowane elementy z metali nieżelaznych. Dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne, duża masa, ulegają obróbce cieplnej i mechanicznej. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
17 04 02	Aluminium	Odpad w postaci stałej. Odpady w postaci aluminiowych elementów (cynkowane, cynowane, niklowane lub chromowane), które ze względu na swoje właściwości nie zostały dopuszczone do sprzedaży lub zostały zwrócone przez klienta. Odpad stanowią galwanizowane aluminiowe elementy. Aluminium: glin o czystości technicznej. Mała masa, ulegają obróbce cieplnej i mechanicznej. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.



17 04 05	Żelazo i stal	<p>Odpad w postaci stałej. Odpady w postaci stalowych elementów (cynkowane, cynowane, niklowane lub chromowane), które ze względu na swoje właściwości nie zostały dopuszczone do sprzedaży lub zostały zwrócone przez klienta.</p> <p>Odpad stanowią galwanizowane stalowe elementy. Stal: stop żelaza z węglem.</p> <p>Mała masa, ulegają obróbce cieplnej i mechanicznej.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady powstają w zakładowej oczyszczalni ścieków podczas okresowej wymiany zawartości wanień procesowych. Osady powstają w prasie filtracyjnej.</p> <p>Odpad w postaci płynnej (szlamy) oraz stałej (osady) powstałe po procesie galwanizacji.</p> <p>Osad z oczyszczalni ścieków, zawierający w swoim składzie przede wszystkim związku chromu, krzemu, potasu, fosforu, cyjanki oraz kationy metali: żelazo, nikiel, miedź, srebro, cyna ołów.</p> <p>Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H3-B; H5; H6; H14 określone w załączniku nr 3 oraz składniki 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy.</p>
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<p>Odpad powstaje w wyniku maszynowej mechanicznej obróbki metali. Odpad w postaci płynnej, zawierający odpadowe emulsje i roztwory używane jako chłodziwo przy obróbce metali. Roztwór wody z płynem antykorozyjnym.</p> <p>Odpad zawiera emulsje i roztwory (stan ciekły) zawierający w swoim składzie m. in. benzynę, propan, izobutan.</p> <p>Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H3-B; H5; H6; H14 określone w załączniku nr 3.</p>
12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad powstaje w wyniku mechanicznej obróbki metali.</p> <p>Odpad w postaci stałej, zawierający zużyte materiały szlifierskie zaw. substancje niebezpieczne (np. zużyty papier ścierny).</p> <p>Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H3-B; H5; H6; H14 określone w załączniku nr 3 ustawy o odpadach.</p>
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpad w postaci płynnej, powstający w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji - zużyte oleje z konserwacji i maszyn i urządzeń. Stan skupienia: ciecz. Barwa brązowa. Ciecz łatwopalna. Odpad nierozpuszczalny w wodzie. Zapach węglowodorów. Gęstość 0,98 g/cm<sup>3</sup>.</p> <p>Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H3-B; H5; H6; H14 określone w załączniku nr 3 ustawy o odpadach.</p>
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych Opakowania stanowią głównie opakowania z tworzyw sztucznych bądź puszk metalowe na ich właściwości chemiczne wpływ mają substancje niebezpieczne w nich magazynowane. Tworzywa sztuczne to materiały składające się z polimerów syntetycznych (polietylen, polipropylen). Polietylen: polimeretenu. Symbol przemysłowy: (PE). Giętki, woskowaty, przezroczysty, termoplastyczny. Traci elastyczność pod wpływem światła słonecznego i wilgoci.</p> <p>Pojemniki metalowe najczęściej aluminiowe. Aluminium: glin; gęstość – mała; plastyczny; kruchy i łamliwy; dobrze odbija promieniowanie elektromagnetyczne.</p> <p>Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H3-B; H5; H6; H14 określone w załączniku nr 3.</p>
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w	Odpad w postaci stałej, powstający w wyniku eksploatacji

	tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	instalacji i czynności utrzymania ruchu. Materiały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi w eksploatacji instalacji: tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, zużyty sorbent. Sorbent: głównie celulozowy (celuloza- nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celu ozy w suchej masie. Czyszcziwo: głównie szmaty bawełniane (bawełna - miękkie włókno otaczające nasionarośliny- bawełny (Gossypium), mające zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny. Ubrania ochronne: zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane. Sorbent: odczyn wodny wyciągu sorbentu – obojętny; chłonność: średnio - 180 % Wydajność: 10 kg sorbentu wystarcza na 30 - 120 m <sup>2</sup> . Obojętny dla środowiska - pH 7. Chemicznie bierny - nie wchodzi w reakcje z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem silnych kwasów mineralnych). Czyszcziwo: chłonność. Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H3-B; H5; H6; H14 określone w załączniku nr 3 ustawy o odpadach.
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad w postaci stałej, zużyte lub niesprawne urządzenie elektryczne lub elektroniczne (np. zużyte lampy fluorescencyjne, zużyte świetlówki kompaktowe, monitory komputerowe). Skład chemiczny uzależniony jest od rodzaju odpadu klasyfikowanego pod tym kodem - np. zużyte świetlówki zbudowane są najczęściej ze szklanej rury pokrytej wewnątrz luminoforem wypełnionym wewnątrz parami rtęci i argonu. Lampy fluorescencyjne złożone są ze szkła, metalu oraz luminoforu (pyłu fluorescencyjnego) zawierającego rtęć. Rtęć jest jedynym metalem występującym w warunkach normalnych w stanie ciekłym. Rtęć metaliczna rozpuszcza metale tworząc amalgamaty. Wykazuje dużą lotność - w temperaturze 20 °C w powietrzu znajduje się 14 mg Hg na m <sup>3</sup> w stanie równowagi dynamicznej. Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H5; H14 określone w załączniku nr 3 oraz składniki 16 określone w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad w postaci płynnej. Zużyte odczynniki chemiczne oraz produkty reakcji chemicznych. Skład chemiczny uzależniony jest od składu używanych odczynników. Sole, kwasy i zasady. Właściwości uzależnione jest od właściwości używanych odczynników. Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H5; H14 określone w załączniku nr 3 oraz składniki 16 określone w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Są to zużyte, uszkodzone elementy instalacji, części maszyn i urządzeń zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Skład chemiczny uzależniony jest od rodzaju materiału, z którego zbudowana jest część maszyny, urządzenia (tworzywa sztuczne, stal, aluminium). Właściwości są uzależnione jest od rodzaju materiału, z którego zbudowana jest część maszyny, urządzenia (tworzywa sztuczne, stal, aluminium). Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H3-B; H5; H6; H14 określone w załączniku nr 3 oraz składniki 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy.
19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad w postaci stałej, powstający w wyniku okresowych wymian żywic jonowymiennych w zakładowej oczyszczalni ścieków. Skład odpadu uzależniony jest od rodzaju jonitu (jonity

		<p>organiczne, nieorganiczne, syntetyczne, naturalne) oraz składu chemicznego cieczy technologicznej.          Substancje porowate, o dużej zdolności wymiany jonowej, posiadają silne właściwości kwasowe lub zasadowe.          Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H3-B; H5; H6; H14 określone w załączniku nr 3 oraz składniki 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy.</p>
--	--	---

**I.10 W punkcie V.2., podpunkcie 5.5, Tabela 8 pn. „Opis miejsca i sposobu magazynowania odpadów wytwarzanych”, otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 8 Opis miejsca i sposobu magazynowania odpadów wytwarzanych**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<p>Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego.</p> <p>Miejsce: Odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych (wiata magazynowa na placu obok hali produkcyjnej od strony zachodniej od hali), magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych, wiata jest wyposażona w zbiornik bezodpływowy zabezpieczający przed ewentualnymi odciekami</p>
2.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	
3.	12 01 09*	Odpadowa emulsja olejowa zawierająca chlorowców	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	
9.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	
10.	19 08 06*	Nasycone żywice jonowymienne	
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Sposób: wyznaczony i oznaczony kodem i rodzajem odpadu pojemnik</p> <p>Miejsce: odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne niebezpiecznych (wiata magazynowa na placu obok hali produkcyjnej od strony zachodniej od hali).</p>
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
13.	17 04 01	Odpady miedzi, brązu, mosiądzu	
14.	17 04 02	Aluminium	
15.	17 04 05	Odpady żelaza i stali	

I.11 Punkt V.3 wraz z podpunktami oraz tabelami: Tabelą 9 i 10 otrzymuje nowe otrzymane brzmienie:

„V.3. Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do rodzajów terenu oraz rozkład czasu pracy źródeł emitujących hałas dla doby.

1. Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, zgodnie z Tabelą 9.

**Tabela 9 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby**

Lp.	Źródła hałasu	Ilość	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Wyrzutnia dachowa	4	16	8
2.	Wyrzutnia dachowa	10	16	8
3.	Czerpnia powietrza (ścienna)	1	16	8
4.	Czerpnia powietrza nad linią L6	5	16	8
5.	Wentylator promieniowy polerni	1	16	8
6.	Wentylator dachowy WD	6	16	8
7.	Zespół wyrzutni (2 szt.) i czerpni (2 szt.) central nawiewnych	1	16	8
8.	Wentylator dachowy VKM250 Vents	5	16	8
9.	Hala produkcyjna	1	16	8
10.	Transport po terenie zakładu	-	16	8

2. Określam wielkość emisji hałasu zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. nr 120, poz. 826 ze zm.) dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych poza zakładem, w Łodzi:

- terenów zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, zlokalizowanych na działce o nr ewidencyjnym 72/13 w obrębie geodezyjnym B-34, na wschód od terenu zakładu;
- terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanych na działkach o nr ewidencyjnych: 73, 74/4 i 74/5 w obrębie geodezyjnym B-34, na wschód od terenu zakładu;
- terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zlokalizowanych na działkach o nr ewidencyjnych 13/2 i 20/130 w obrębie geodezyjnym B-41, na południe od terenu zakładu;
- terenów mieszkaniowo-usługowych, zlokalizowanych na dz. o nr ewidencyjnych 10 i 11/4 w/w obrębie geodezyjnym na południe od terenu zakładu

**Tabela 10 Dopuszczalny poziom hałasu A przenikającego do środowiska**

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży	50	.*
2.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
3.	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

\*zgodnie z pismem Prezydenta Miasta Łodzi z dnia 21.05.2015 r., znak: DSS-OŚR-III.6254.37.2015, z uwagi na niewykorzystanie tych terenów, zgodnie z ich funkcją w porze nocy, nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy."

**I.12 Nazwa punktu V.4. otrzymuje brzmienie:**

**„V.4. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych”**

**I.13 W punkcie V.4. wykreśla się następujące podpunkty: ppkt 2 wraz z literami dot. ścieków bytowo-gospodarczych, ppkt 3 wraz z ppkt 3.1. i 3.2. dot. wód opadowych oraz ppkt 4 wraz z Tabelą 12 dot. łącznego bilansu ścieków**

**I.14 W punkcie IX.4., w podpunkcie 2 litera a. otrzymuje brzmienie:**

**„a. chromu Cr<sup>6+</sup> zawartego w pyle - z emitora nr 28;”**

**II. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 10 maja 2013 r., znak: RŚVI.7222.185.2012.KK w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: z dnia 10 grudnia 2013 r., znak: RŚVI.7222.176.2013.KK oraz z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.316.2014.KK, pozostają bez zmian.**

## **UZASADNIENIE**

Wnioskiem z dnia 9 marca 2015 r. Pan [imię], działając na podstawie pełnomocnictwa w imieniu GALVO S.A. z siedzibą w Łodzi, ul. Aleksandrowska 67/93, wystąpił do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego GALVO S.A. decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 10 maja 2013 r., znak: RŚVI.7222.185.2012.KK, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 10 grudnia 2013 r., znak: RŚVI.7222.176.2013.KK oraz decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.316.2014.KK na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w Łodzi, przy ul. Aleksandrowskiej 67/93.

Dokumentacja załączona do wniosku obejmowała:

- Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- potwierdzenie dokonania wpłaty opłaty rejestracyjnej oraz opłaty skarbowej za wydanie decyzji w sprawie zmiany pozwolenia.

Marszałek Województwa Łódzkiego pismem Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego 24 kwietnia 2015 r., znak: RŚVI.7222.72.2015.KK zobowiązał Wnioskodawcę do przedstawienia wyjaśnień i uzupełnienia braków merytorycznych wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Pan Marek Benedykciński, działając na podstawie pełnomocnictwa w imieniu GALVO S.A., uzupełnienia wniosku przedkładał przy pismach: z dnia 25 maja 2015 r. oraz z dnia 23 czerwca 2015 r. Wnioskiem z dnia 2 lipca 2015 r. Pan [imię] – pełnomocnik Wnioskodawcy wystąpił o przedłużenie terminu załatwienia sprawy z powodu planowanej jeszcze poprawy i uzupełnienia

dokumentacji. Kolejne uzupełnienie Pan

przekazał przy piśmie z dnia 29 lipca

2015 r.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został złożony, jako istotna zmiana w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Jednakże Marszałek Województwa Łódzkiego, po przeanalizowaniu złożonej dokumentacji w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, uznał objętą wnioskiem zmianę w instalacji za nieistotną, o czym poinformował Wnioskodawcę pismem Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego z dnia 24 kwietnia 2015 r., znak: RŚVI.7222.72.2015.KK. Objęte wnioskiem zmiany funkcjonowania instalacji nie mieszczą się w pojęciu „istotnej zmiany instalacji” określonej w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.).

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych jest większa niż 30 m<sup>3</sup> wymieniona jest w ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) i zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) jej prowadzenie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), w związku 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. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Wnioskowane zmiany instalacji dotyczą zmiany procesu technologicznego na linii nr 6. Prowadzone na linii dotychczasowe procesy chromowania zastąpione zostają procesami cynkowania i cynkowania stopowego ZnNi. Linia ta dodatkowo zostanie wyposażona w trzy generatory cynku oraz stację DEMI (dwie kolumny z kationitem i anionitem) dla oczyszczania wody. Ponadto na liniach technologicznych nr 1 i nr 4 proces chromianowania VI zastąpiony zostanie procesem płukania w wodzie. Zmiany w instalacji wiążą się ze zmianą objętości wanien procesowych z dotychczasowej 132,89 m<sup>3</sup> na 156,13 m<sup>3</sup>.

Niniejszą decyzją dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem GALVO S.A., w zakresie:

- zwiększenia objętości wanien procesowych,
- emisji i warunków wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza,
- rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów,
- emisji i źródeł hałasu,
- gospodarki wodno-ściekowej.

Przedstawione we wniosku obliczenia wykazały, że ilość emitowanych do powietrza gazów i pyłów z instalacji po wprowadzeniu zmian w procesie technologicznym prowadzonym w linii nr 6 dostosowanej do cynkowania i cynkowania stopowego nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości powietrza i wartości odniesienia określonych rozporządzeniami Ministra

Środowiska: z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz.1031), z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu ( Dz. U. Nr 16, poz.87).

Czas trwania pierwszego rozruchu technologicznego linii nr 6 zapewniającego pracę instalacji w warunkach normalnej pracy i parametry emisji w tym czasie, przedstawiają się zgodnie z poniższym zestawieniem:

Parametry charakteryzujące/wyróżniające pracę instalacji w warunkach pierwszego rozruchu				
Szacowany czas trwania rozruchu instalacji	Urządzenie redukujące	Emitor	Zużywany preparat/nr wanny	Zużywany preparatu (na make-up kąpeli) [kg]
600 h	Skruber mokry	E - 1	15% roztwór HCl – 36%/12	1200
			10% roztwór H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> /16	380
			SURTEC 555S lub równoważne/18	315
			SURTEC 675 lub równoważne/20	160
			0,5% roztwór HCl - 36%/25	35
			2-3% roztwór HCL - 36%/26	200
			SURTEC 691 lub równoważne/27	320
				400
			Zn, SURTEC 704 lub równoważne/32-33	Zn – 200
			Zn, SURTEC 704 lub równoważne/33-34	
600 h	Skruber mokry	E – 2	Zn, SURTEC 717 lub równoważne/37-38	Zn – 55
			230	
600 h	Skruber mokry	E – 2	SURTEC 667 lub równoważne/22	320
			SURTEC 680LC lub równoważne/24	400

Natomiast maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach określono w punkcie V.1.4., w Tabeli 5 pozwolenia zintegrowanego. W tym zakresie warunki pozwolenia nie ulegają zmianie.

Instalacja po zmianie nie wymaga stosowania standardów emisyjnych i nie podlega obowiązkowi prowadzenia pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza na podstawie rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542). W pozwoleniu zintegrowanym nałożono obowiązek wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza, na podstawie art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.). W związku z tym, że po zmianach linia nr 6 nie będzie źródłem emisji chromu <sup>+6</sup>; wykreślono obowiązek wykonywania pomiarów emisji tej substancji z emitora E2.

Zawarte we wniosku obliczenia wykazały, że ilość emitowanych do powietrza substancji zanieczyszczających nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości powietrza i wartości odniesienia określonych rozporządzeniami Ministra Środowiska: z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, ( Dz. U. z 2012 r., poz.1031), z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu ( Dz. U. Nr 16, poz.87).

Zgodnie z wnioskiem dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Z informacji zawartych we wniosku wynika, że zmiany w instalacji nie będą wiązały się ze zmianą w zakresie wywarzanych ścieków przemysłowych i wód deszczowych. Zwiększeniu natomiast ulegnie ilość ścieków bytowo-gospodarczych, w związku ze zwiększeniem zatrudnienia. Jednakże w świetle obecnego brzmienia zapisów art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane nie określa już ilości stanu i składu ścieków bytowo-gospodarczych, czy też wód deszczowych. Obecnie jedynym rodzajem ścieków dla których w pozwoleniu zintegrowanym określa się ilość, stan i skład są ścieki przemysłowe, co wynika z zapisów art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Tym samym z pozwolenia zintegrowanego wykreślono określenie ilości, stanu i składu ścieków bytowo-gospodarczych oraz wód deszczowych.

W pozwoleniu zintegrowanym ujęto nowe źródła hałasu, określając dla nich rozkład czasu pracy dla doby. Wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem określono zgodnie z klasyfikacją akustyczną dokonaną przez Prezydenta Miasta Łodzi przy piśmie z dnia 21 maja 2015 r., znak: DSS-OŚR-III.6254.37.2015.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W przedłożonej analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Analizując przedłożony wniosek oraz załączoną do niego dokumentację organ wziął pod uwagę, że:

- dokumentacja spełnia wymogi dla wniosków o udzielenie pozwoleń określonych w przepisach ochrony środowiska, w zakresie objętym zmianami,
- prowadzący instalację posiada do niej tytuł prawny,
- instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki BAT.

Marszałek Województwa Łódzkiego zawiadomieniem z dnia 7 sierpnia 2015 r., znak: RŚVI.7222.72.2015.KK, na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego poinformował stronę postępowania administracyjnego o zebraniu całości materiałów i dowodów w sprawie oraz o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

#### POUCZENIE

Od decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Należna opłata skarbową za wydanie decyzji w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego wynosi 253 zł oraz 17 zł od przedłożonego pełnomocnictwa. Opłaty wniesiono na rachunek:

Urząd Miasta Łodzi  
nr 08 1560 0013 2025 0305 5133 0016



Z up. Marszałka  
Województwa Łódzkiego  
Radosław Mikula  
p.o. Zastępcy Dyrektora Departamentu  
Rolnictwa i Ochrony Środowiska 24



**Otrzymują:**

1. GALVO S.A.  
91-205 Łódź, ul. Aleksandrowska 67/93  
za pośrednictwem

2. a/a

**Do wiadomości:**

1. Ministerstwo Środowiska
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi
3. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego  
Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska  
Wydział Opłat Środowiskowych