

Białystok, dnia 10 sierpnia 2015 r.

DOS-II.7222.1.15.2015

## DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 211 i 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.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 20 października 2014 r. „KROMET ” Sp. z o.o. z siedzibą w Białymstoku przy ul. Baranowskiej 7 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup> oraz obejmującej instalację do nakładania powłok metalicznych z wsadem stali surowej mniejszym niż 2 Mg/h, zlokalizowanych w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 17,

### zmieniam

za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 7 lutego 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.16.2012), zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 10 września 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.8.2013) z dnia 13 grudnia 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.17.2013) oraz z dnia 4 listopada 2014 r. (znak: DIS-V.7222.1.30.2014) - pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup> oraz obejmującej instalację do nakładania powłok metalicznych z wsadem stali surowej mniejszym niż 2 Mg/h, zlokalizowanych w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 17, w następujący sposób:

#### I. W rozdziale I punkt 2 otrzymuje brzmienie:

##### 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:

##### a) linia do cynkowania bębnowego w budynku nr 1, w skład której wchodzi:

- 2 wanny do odtłuszczania chemicznego,
- 1 wanna do odtłuszczania elektrochemicznego,
- 1 wanna do trawienia,
- 2 wanny do nakładania powłok (potrójna),
- 1 wanna do aktywacji,
- 2 wanny do pasywacji,
- 12 wanien do płukania.



- b) 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.
- c) linia cynkowania bębnowego 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.
- d) linia cynkowania zawieszkowo – bębnowego 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.
- e) linia cynkowania zawieszkowego zlokalizowana w budynku nr 4, w skład której wchodzi:
- 2 wanny do odtłuszczania chemicznego,
  - 1 wanna do odtłuszczania elektrochemicznego,
  - 2 wanny do trawienia,
  - 2 wanny do nakładania powłok.
  - 1 wanna do aktywacji,
  - 1 wanna do pasywacji,
  - 9 wanien do płukania.
- f) 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.
- g) 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 m<sup>3</sup>/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 <sup>3</sup> ]
1.	Cynkowanie (bębnowe)	15,3
2.	Cynkowanie (zawieszkowe)	3,8
3.	Cynkowanie (zawieszkowo – bębnowe)	17,5
4.	Chromowanie techniczne	9,5
5.	Nakładanie powłok Ni/Cr	15
6.	Miedziowanie alkaliczne	3,1
7.	Miedziowanie kwaśne	3,1
8.	Mosiądzowanie	1,75
9.	Niklowanie satynowe	1,76
10.	Fosforanowanie	0,5
11.	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.



## II. W rozdziale I punkt 3 otrzymuje brzmienie:

### 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: nakładanie powłok Ni/Cr, miedziowanie alkaliczne (linia ręczna wspomagająca linię Ni/Cr), miedziowanie kwaśne (linia ręczna wspomagająca linię Ni/Cr), mosiądzowanie (linia ręczna), niklowanie satynowe (linia ręczna), 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, 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/dm<sup>3</sup>.

Podczas tego procesu mogą występować unosi aerozoli składników kąpieli, 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 kąpieli jest identyczny jak w odtłuszczeniu chemicznym, przy czym w przebiegu procesu oddziaływanie składników kąpieli 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 kąpieli, 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 odtłuszczania 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 zanurzenie odtłuszczonych 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 cyjanów wolnych, zaś z niklowania satynowego - niklu. W przypadku fosforanowania 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.

### III. W rozdziale I punkt 4 otrzymuje brzmienie:

#### 4. Parametry produkcyjne instalacji.

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

Lp.	Proces	Maksymalna wydajność
1.	Cynkowanie (bębnowe/zawieszkowe)	1,2 Mg/h
2.	Chromowanie techniczne	0,16 Mg/h
3.	Nakładanie powłok Ni/Cr	0,2 Mg/h
4.	Miedziowanie alkaliczne	0,1 Mg/dobę
5.	Miedziowanie kwaśne	0,1 Mg/dobę
6.	Mosiądzowanie	0,1 Mg/tydzień
7.	Niklowanie satynowe	0,1 Mg/tydzień
8.	Fosforowanie	0,01 Mg/miesiąc

### IV. W rozdziale I punkt 5 otrzymuje brzmienie:

#### 5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.

##### 5.1. Paliwa

Rodzaj paliwa	Jednostka	Maksymalne zużycie
Węgiel (ekogroszek)	Mg/rok	11,4
Olej opałowy	m <sup>3</sup> /rok	10,06
Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	38 363

##### 5.2. Energia

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Zakładu wynosi maksymalnie 1 800 000 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 m<sup>3</sup>/rok, z przeznaczeniem na:

- cele socjalno-bytowe – do 250 m<sup>3</sup>/rok,
- cele technologiczne – do 33 500 m<sup>3</sup>/rok.



#### 5.4. Surowce i materiały

Lp.	Proces	Składniki podstawowe [kg]	Dodatki chemiczne
1.	trawienie	35 000 (kwas azotowy, solny, siarkowy)	350
2.	odtłuszczanie	12 000 (wodortlenek sodu, węglan sodu, glukonian sodu)	38
3.	cynkowanie	4 500 (chlorek cynku, chlorek potasu, kwas borowy) 850 (pasywacja), 16 000 (anoda)	2275
4.	chromowanie dekoracyjne	5500 (chlorek niklu, siarczan niklu, kwas borowy, trójtlenek chromu)	152
5.	niklowanie	3 500 (chlorek niklu, siarczan niklu, kwas borowy) 3 500 (anoda niklowa)	1 115
6.	nikiel satyna	490 (chlorek niklu, siarczan niklu, kwas borowy) 25 (anoda niklowa)	142
7.	nikiel chemiczny	275 (siarczan niklu, kwas adypinowy) 25 (anoda niklowa)	7
8.	miedziowanie kwaśne	230 (siarczan miedzi techn.) 25 (anoda miedziana)	16
9.	miedziowanie cyjankaliczne	1 000 (cyjanek sodu) 25 (anoda miedziana)	450
10.	chromowanie techniczne	1 200 (bezwodnik kwasu chromowego)	320
11.	mosiądzowanie	500 (cyjanek sodu) 25 (anoda miedziana)	600
12.	oczyszczalnia	10 000 (pirosiarczyn sodowy, wodorotlenek sodowy, kwas siarkowy, podchloryn sodowy)	30

#### II. W rozdziale II punkt 5 otrzymuje brzmienie:

**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, cynkowania, miedziowania kwaśnego) oraz z węglem aktywnym (na liniach do niklowania satynowego).

#### III. W rozdziale III punkt 1 otrzymuje brzmienie:

##### 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 (emitorami są wyloty z kanałów wentylacyjnych powietrza odciąganego z nad wanian 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
Aktywacja, pasywacja niebieska	E5	6,7	0,25	otwarty	8760
Trawienie, cynkowanie	E6	6,7	0,35	otwarty	8760
Niklowanie chemiczne	E7	6,7	0,35	otwarty	8760
Bezwodnik kwasu chromowego – skrubler	E8	7,2	0,4	zamknięty	źródła wyłączone z eksploatacji
Wanny chromowania technicznego	E9	7,2	0,35	zamknięty	
	E10	7,2	0,35	zamknięty	
Niklowanie, chromowanie	E11	7,2	0,35	otwarty	8760
Miedziowanie cyjankowe	E12	7,2	0,4	zamknięty	8760
Mosiądzowanie cyjankowe	E13	7,2	0,4	zamknięty	8760
Kotłownia węglowa	E14	7,5	0,25x0,37	otwarty	4300
Kotłownia olejowa	E15	7,0	0,25	zamknięty	8760
Trawienie i chromowanie	E16	9,0	0,7	otwarty	8760
Odtłuszczanie z linii chromu i cynkowanie	E17	8,0	1,0	otwarty	8760
Trawienie linia krążków	E18	12,0	0,5	otwarty	8760
Miedziowanie cyjankowe	E19	12,0	0,5	otwarty	8760
Kotłownia gazowa	E20	9,0	0,15	otwarty	8760

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

Emitor	Źródło	Substancja zanieczyszczająca	Wielkość dopuszczalna [kg/h]
E1	Odtłuszczanie i trawienie – cynkownia	Chlorowodór	0,00058
E2	Magazyn cyjanków – cynkownia	Cyjanowodór, cyjanki	0,0036
E3	Odtłuszczanie i trawienie – cynkownia	Chlorowodór	0,0182
E4	Wanny procesowe – cynkownia	Cynk i jego związki	0,00005
E5	Aktywacja, pasywacja niebieska	Chrom	0,00055
E6	Trawienie, cynkowanie	Chlorowodór	0,00244
		Cynk i jego związki	0,0001
E7	Niklowanie, chemiczne	Kwas siarkowy	0,0055
		Nikiel	0,00014
E11	Niklowanie, chromowanie	Kwas siarkowy	0,0055
		Nikiel	0,00014
		Chrom	0,00055
		Chlorowodór	0,0244
E12	Miedziowanie cyjankowe	Cyjanowodór, cyjanki	0,00247
		Miedź	0,00007
E13	Mosiądzowanie cyjankowe	Cyjanowodór, cyjanki	0,0084
		Miedź	0,00007
		Cynk i jego związki	0,00032



Emitor	Źródło	Substancja zanieczyszczająca	Wielkość dopuszczalna [kg/h]
E14	Kotłownia węglowa	Pył ogółem,	1,698
		w tym pył PM10	0,679
		w tym pył PM2,5	0,2546
		Dwutlenek siarki	0,509
		Tlenki azotu	0,06
E15	Kotłownia olejowa	Tlenek węgla	1,79
		Pył ogółem,	0,01528
		w tym pył PM10	0,01491
		w tym pył PM2,5	0,01477
		Dwutlenek siarki	0,0537
E16	Trawienie i chromowanie	Tlenki azotu	0,0471
		Tlenek węgla	0,00566
		Kwas siarkowy	0,0074
E17	Odtłuszczanie z linii chromu i cynkowanie	Chrom	0,00074
		Chlorowodór	0,0244
		Kwas siarkowy	0,0115
E18	Trawienie	Cynk i jego związki	0,0001
E19	Cynkowanie	Chlorowodór	0,0244
E20	Kotłownia gazowa	Cynk i jego związki	0,00032
		Pył ogółem,	0,002912
		w tym pył PM10	0,002912
		w tym pył PM2,5	0,002912
		Dwutlenek siarki	0,000728
		Tlenki azotu	0,01747
		Tlenek węgla	0,002912

### 1.3. Emisja roczna z instalacji:

Substancja zanieczyszczająca	Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających [Mg/rok]
Pył ogółem	0,588
Pył PM10	0,1719
Pył PM2,5	0,2944
Dwutlenek siarki	0,476
Tlenki azotu	0,355
Tlenek węgla	0,556
Cyjanowodór, cyjanki	0,0369
Kwas siarkowy	0,0951
Chlorowodór	0,1962
Miedź	0,000348
Nikiel	0,000876
Cynk i jego związki	0,002084
Chrom	0,00585
Chlorowodór	0,156

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

Na wszystkich emitorach (instalacja wentylacyjnej i kotłowni) zostały zamontowane króćce pomiarowe do pomiarów spełniające wymagania prawne w zakresie prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza.



#### IV. W rozdziale III punkt 2 otrzymuje brzmienie:

##### 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 z hali cynkowania (trawienie) – Budynek nr 2	16	8	78	78
2.	W 02	Wentylator z magazynu cyjanków – Budynek nr 2	1	0	53	–
3.	W 03	Wentylator ogólny z hali cynkowania (trawienie) – Budynek nr 2	16	8	78	78
4.	W 04	Wentylator nadmuchowy z linii cynkowania zawieszkowo – bębnowego – Budynek nr 2	16	8	78	78
5.	W 05	Wentylator z linii cynkowania zawieszkowego – Budynek nr 4	16	8	72	72
6.	W 06	Wentylator z linii cynkowania zawieszkowego – Budynek nr 4	16	8	72	72
7.	W 07	Wentylator ogólny z hali niklowania – Budynek nr 4	1	0	72	–
8.	W 08	Wentylator ogólny z hali niklowania – Budynek nr 4	1	0	72	–
9.	W 09	Wentylator ogólny z linii ręcznego nakładania powłok – Budynek nr 5	16	0	72	–
10.	W 10	Wentylator ogólny z linii ręcznego nakładania powłok – Budynek nr 5	1	0	53	–
11.	W 11	Wentylator z linii nakładania powłok niklowo-chromowej – Budynek nr 5	16	8	53	53
12.	W 12	Wentylator znad wanny do miedziowania – Budynek nr 5	8	0	53	–
13.	W 13	Wentylator wanna do mosiądżowania – Budynek nr 5	8	0	78	–
14.	W 14	Wentylator – kotłownia węglowa – budynek nr 2	1	0	53	–
15.	W 15	Wentylator – kotłownia olejowa – budynek nr 6	16	8	78	78
16.	W 16	Wentylator z linii chromu – Budynek nr 5	16	8	78	78
17.	W 17	Wentylator z linii chromu i cynku odtłuszczanie trawienie – Budynek nr 5	16	8	78	78
18.	W 18	Wentylator z linii cynkowania bębnowego – Budynek nr 1	16	0	53	–
19.	W 19	Wentylator z linii cynkowania bębnowego – Budynek nr 1	16	8	53	53
20.	W 20	Wentylator – kotłownia gazowa budynek nr 2	16	8	53	53
21.	W 21	Wentylator burzenie kąpieli na linii chromu - Budynek nr 1	16	–	53	–
22.	W 22	Wentylator burzenie kąpieli na linii cynku – Budynek nr 1	16	–	78	–
23.	W 27	Agregat chłodniczy – Budynek nr 1	16	8	89	89
<i>źródła typu budynek</i>						
24.	B 01	Budynek nr 1 (produkcyjny)	16	8	62 ÷ 71,5	62 ÷ 71,5
25.	B 02	Budynek nr 2 (produkcyjny)	16	8	74 ÷ 78	70 ÷ 78



26.	B 03	Budynek nr 3 (magazynowy)	16	8	70,4	35
27.	B 04	Budynek nr 4 (produkcyjny)	16	8	70 ÷ 74	70 ÷ 74
28.	B 05	Budynek nr 5.1 (produkcyjny linie Ni/Cr )	16	8	68 ÷ 74	70 ÷ 72
29.	B 06	Budynek nr 1 (część socjalna)	16	8	31 ÷ 42	31 ÷ 42
30.	B 08	Budynek nr 5.2 (produkcyjny linie ręczne)	16	8	70 ÷ 72	70 ÷ 74

## 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. 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup>)
- $L_{Aeq N}$  45 dB (w porze nocnej godz. 22<sup>00</sup> – 6<sup>00</sup>)

W pozostałym zakresie decyzja Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 7 lutego 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.16.2012) zmieniona decyzjami Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 10 września 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.8.2013) oraz z dnia 4 listopada 2014 r. (znak: DIS-V.7222.1.30.2014) nie ulega zmianom.

## UZASADNIENIE

„KROMET” Sp. z o. o. z siedzibą w Białymstoku przy ul. Baranowickiej 7 pismem z dnia 30 października 2014 r. zwrócił się do Marszałka Województwa Podlaskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 7 lutego 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.16.2012), zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 10 września 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.8.2013) z dnia 13 grudnia 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.17.2013) oraz z dnia 4 listopada 2014 r. (znak: DIS-V.7222.1.30.2014) - 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 m<sup>3</sup> oraz obejmujące instalację do nakładania powłok metalicznych z wsadem stali surowej mniejszym niż 2 Mg/h.

Przedmiotowa zmiana podyktowana jest zmianą sposobu funkcjonowania instalacji. Dotychczasowe linie do niklowania aluminium (zlokalizowana w budynku 4) oraz do anodowania aluminium (zlokalizowana w budynku 1) zostały zastąpione liniami do cynkowania słabo kwaśnego (bębnowego i zawieszkowego). W wyniku zmiany technologii nakładania powłok z eksploatacji wyłączono wanień o łącznej pojemności m<sup>3</sup>. Ponadto w związku z ww. zmianami w funkcjonowaniu instalacji należało dokonać korekty zużywanych materiałów surowców oraz paliw.

Po analizie wniosku organ pismem z dnia 24 listopada 2014 r. w oparciu o art. 50 *Kodeksu postępowania administracyjnego* wezwał do złożenia dodatkowych wyjaśnień poprzez uzupełnienie wniosku o informacje o poziomach hałasu (powodowanego przez instalację) na terenach sąsiednich wraz z przedstawieniem zagadnień w formie graficznej. W odpowiedzi wnioskodawca pismami z dnia 17 grudnia 2014 r. oraz 27 stycznia 2015 r. wystąpił o przedłużenie terminu na złożenie stosownych wyjaśnień.



W dniu 30 stycznia 2015 r. Strona wystąpiła do organu o zawieszenie prowadzonego postępowania. Organ postanowieniem z dnia 4 lutego 2015 r. (znak: DIS-V.7222.1.15.2014) zawiesił prowadzone postępowanie.

Pismem z dnia 17 lipca 2015 r. Strona wniosła o wznowienie postępowania przedkładając jednocześnie stosowny aneks do wniosku. Organ postanowieniem z dnia 23 lipca 2014 r. (znak: DOS-II.7222.1.15.2015) podjął zawieszone postępowanie.

Po rozpatrzeniu wniosku Marszałek Województwa Podlaskiego stwierdził, iż zasługuje on w całości na uwzględnienie, zaś zmiana warunków decyzji w powyższym zakresie nie zwiększy znacząco negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko. Stąd też uznał, iż nie jest to istotna zmiana instalacji, o której mowa w art. 3 pkt 7 *ustawy Prawo ochrony środowiska* i nie wymaga przeprowadzenia postępowania z udziałem społeczeństwa.

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

### POUCZENIE

Pozwolenie podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub, gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Niniejsza decyzja, zgodnie z 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 2013 r., poz. 1235 ze zm.), została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Od niniejszej decyzji służy Stronom, 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 ust. 40 ppkt. 2 i ust. 46 ppkt. 1 części III załącznika do *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2015 r. poz. 783 ze) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł, wpłaconą dnia 5 listopada 2014 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, Departament Finansów Miasta Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132

WZ. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Maciej Żywno  
Wicemarszałek

#### Otrzymuje:

„KROMET” Sp. z o.o.  
ul. Baranowicka 7, 15-554 Białystok

#### Do wiadomości:

1. Minister Środowiska (kopia elektroniczna)
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
-ul. Ciołkowskiego 2/3, 15-264 Białystok