

Gdańsk, dnia 19 maja 2015r.



Prezydent Miasta Gdańska
ul. Nowe Ogrody 8/12
80-803 Gdańsk

WŚ-I-6223.1.14-2015.AD.228970

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b i 5, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 378 ust. 1 oraz art. 382 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.), a także art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jedn. Dz.U. z 2013r. poz. 267 ze zm.), w związku z pkt 6.9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169), po przeprowadzeniu postępowania w związku ze złożeniem wniosku z dnia 14 sierpnia 2015r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedłożonego przez Gdańską Stocznę „REMONTOWA” im. J. Piłsudskiego S.A., ul. Na Ostrowiu 1, 80-958 Gdańsk oraz wyjaśnień i uzupełnień wniosku złożonych w trakcie postępowania,

u d z i e l a m

Gdańskiej Stoczni „REMONTOWA” S.A. im. J. Piłsudskiego S.A.
ul. Na Ostrowiu 1, 80-958 Gdańsk

POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie,

zlokalizowanej na terenie Gdańskiej Stoczni „REMONTOWA” S.A. im. J. Piłsudskiego w Gdańsku.

Pozwolenie zintegrowane określa:

- wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza
- wytwarzanie odpadów
- pobór wody podziemnej
- odprowadzanie ścieków
- emisję hałasu do środowiska

na warunkach niniejszej decyzji:



I. PROWADZĄCY INSTALACJĘ

Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A. ul. im. J. Piłsudskiego S.A.
ul. Na Ostrowiu 1, 80-958 Gdańsk

II. OPIS, LOKALIZACJA, PARAMETRY INSTALACJI

Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A. znajduje się na Wyspie Ostrów, w przemysłowej części Gdańska. Graniczy z opływającymi wyspę wodami Martwej Wisły od północnego zachodu i Kanału Kaszubskiego od wschodu.

Przedmiotowa instalacja objęta obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego jest instalacją istniejącą.

Niniejsza decyzja określa warunki pozwolenia zintegrowanego wyłącznie dla instalacji, której użytkowanie jest źródłem emisji lotnych związków organicznych:

- linia wstępnej obróbki blach (obiekt 616),
- doki pływające,
- nabrzeża i place,

znajdujące się na terenie Gdańskiej Stoczni „REMONTOWA” im. J. Piłsudskiego S.A. w Gdańsku i przez nią eksploatowane.

Charakterystyka instalacji:

- linia wstępnej obróbki blach (obiekt 616), gdzie dokonuje się malowania dwustronnego gruntem czasowej ochrony i suszenia w tunelu suszarniczym o długości 10m, gdzie utrzymywana jest temperatura 60°C,
- doki pływające:

Instalacja/Symbol	Nośność [Mg]	Długość [m]	Szerokość [m]
Dok nr 1/ND-1	6400	131,23	32
Dok nr 2/ND-2	2500	84	22
Dok nr 3/ND-3	15000	189	37
Dok nr 4/ND-4	9000	164	26
Dok nr 5/ND-5	25000	225	37
Dok nr 6/ND-6	33000	244	44

- nabrzeża i place:

Instalacja/Symbol	Długość całkowita [m]	Szerokość [m]
Nabrzeże Zdobywców Kołobrzegu/NE-1	980	25
Nabrzeże Ostrowica I/NE-2	850	25
Nabrzeże Ostrowica II/NE-3	72	40
Pochylnia i plac montażowy/NE-4	210	60
Nabrzeże Ostrowica IV/NE-5	255	35
Pirs Remontowy/NE-6	180	35
Nabrzeże Remontowe/NE-7	240	35
Plac Remontowy/NE-8	80	30



II.1. Czas pracy instalacji - 2600 h/rok

II.2. Zapotrzebowanie surowców, mediów i materiałów

- przewidywane zapotrzebowanie energii elektrycznej na potrzeby instalacji objętej wnioskiem - 60000 MWh
- proponowane zużycie farb, lakierów i rozcieńczalników - 1221 Mg/rok
- zawartość LZO w farbach - 302,73 Mg/rok
- ścierniwo (żużel pomiedziowy) - 35000 Mg/rok
- woda - 91000 m³/rok

II.3. Opis prowadzonej działalności

Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A. prowadzi działalność w zróżnicowanym zakresie remontów i przebudowy statków oraz obiektów offshore.

Procesy produkcyjne prowadzone są:

- w wydzielonych halach produkcyjnych: cięcie blach, spawanie,
- na dokach pływających: czyszczenie strumieniowo-ściernie kadłubów, hydroblasting, spawanie, malowanie kadłubów,
- na i przy nabrzeżach: czyszczenie strumieniowo-ściernie, prace malarskie i wykończeniowe remontowanych i przebudowywanych jednostek.

Remonty i przebudowy statków obejmują następujące procesy:

- czyszczenie na dokach kadłubów remontowanych jednostek strumieniem wody pod ciśnieniem,
- czyszczenie blach i kadłubów remontowanych i przebudowywanych jednostek prowadzone na linii wstępnej obróbki blach oraz na dokach pływających,
- malowanie powierzchni stalowych mające za zadanie zabezpieczenie powierzchni przed korozją, prowadzone na linii wstępnej obróbki blach, w dokach i przy nabrzeżach oraz placach,
- spawanie w celu trwałego łączenia metali, prowadzone w wydzielonych halach produkcyjnych, w dokach i przy nabrzeżach,
- procesy dodatkowe, takie jak obróbka drewna, prowadzona w wydzielonej hali.

W wyniku ww. procesów powstają następujące emisje:

- emisja do powietrza gazów (głównie lotne związki organiczne - LZO) i pyłów. Źródłem emisji są procesy z użyciem rozpuszczalników zawartych w farbach stosowanych do nakładania powłok ochronnych statków. Źródłem emisji są też procesy czyszczenia strumieniowo-ściernego elementów metalowych remontowanych jednostek (kadłuby, nadbudówki, zbiorniki) za pomocą żużla pomiedziowego;
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, wymagających odpowiedniego zagospodarowania, których źródłem są remonty i przebudowy;
- odprowadzanie ścieków przemysłowych do wód powierzchniowych po procesie czyszczenia wodą kadłubów statków;
- emisja hałasu.

II.4 Opis procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

II.4.1. Czyszczenie blach

Blachy dostarczane do stoczni poddawane są konserwacji mającej na celu zabezpieczenie ich przed korozją. Wstępna obróbka blach polegająca na ich oczyszczeniu i pokryciu gruntem czasowej ochrony odbywa się na zautomatyzowanym ciągu technologicznym w oczyszczarce Roto-Jet firmy Schlick Maschinenbau GmbH, śrutem stalowym.



Śrut stalowy stosowany do czyszczenia blach krąży w obiegu zamkniętym. Ścierniwo wykorzystane w procesie czyszczenia kierowane jest przy pomocy przenośnika czerpakowego do komory przygotowania, gdzie poddawane jest działaniu strumienia sprężonego powietrza. Unoszone przez powietrze cząsteczki pyłów są następnie zatrzymywane w filtrze, a oczyszczone ścierniwo gromadzone jest w zasobniku i ponownie wykorzystywane.

Czyszczenie powierzchni stalowych wykonywane w stoczni ma na celu przygotowanie ich do malowania.

Czyszczenie kadłubów remontowanych statków wykonywane jest w dokach. Jako ścierniwo stosowany jest żużel pomiedziowy.

Podstawową metodą czyszczenia powierzchni stosowaną w Stoczni jest metoda strumieniowo-ścierna polegająca na działaniu strumienia ścierniwa na powierzchnię konstrukcji stalowej. Metoda ta pozwala na uzyskanie wysokiego stopnia czystości powierzchni oraz odpowiedniej chropowatości zapewniającej dobrą przyczepność powłok malarskich do podłoża.

Podczas czyszczenia powierzchni do powietrza emitowane są pyły zawierające cząstki ścierniwa, czyszczonego metalu oraz zanieczyszczeń pokrywających powierzchnię kadłuba (zendry, powłok malarskich). Wytwarzane są również odpady w postaci zużytego ścierniwa.

Proces czyszczenia strumieniowo-ściernego w dokach poprzedzony jest oczyszczaniem kadłuba z warstwy porostów, rdzy i zniszczonych powłok lakierniczych strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem, przy użyciu hydromonitorów (tzw. hydroblasting). Proces ten nie powoduje emisji pyłów do atmosfery. Jest źródłem ścieków przemysłowych, które mogą być wprowadzone do wód pod warunkiem ich oczyszczenia.

Czyszczenie kadłubów remontowanych statków wykonywane jest głównie w dokach. Przy nabrzeżach, na placach wykonywane jest czyszczenie sekcji okrętowych, konstrukcji stalowych oraz pokryw luków ładowni. Przy nabrzeżach wykonywane jest także czyszczenie wewnętrznych przestrzeni statków - ładowni i zbiorników oraz czyszczenie niewielkich powierzchni nadbudówek i pokładów statków.

Emisja pyłów z procesów czyszczenia wykonywanych w dokach, na pochylni i placach oraz przy nabrzeżach ma charakter nieorganizowany.

Emisja pyłów podczas czyszczenia kadłubów statków w dokach ograniczana jest przez baszty doków, osłony przeciwpyłowe instalowane pomiędzy basztami oraz plandeki ostaniające. W przypadku czyszczenia ładowni lub innych elementów wyposażenia poza dokami stosowane są plandeki ograniczające pylenie.

Podczas czyszczenia ścierniwem sekcji okrętowych i konstrukcji stalowych na placach stosuje się osłony lub dysze piaskarskie umożliwiające stosowanie technologii obróbki strumieniowo-ścierniej wilgotnej, polegającej na doprowadzeniu do strumienia ścierniwa i powietrza przed dyszą niewielkiej ilości wody hydrantowej. Rozpylona wraz ze ścierniwem woda znacznie ogranicza pylenie podczas prac.

II.4.2. Malowanie

Powłoki malarskie nakładane na oczyszczone powierzchnie stalowe mają za zadanie zabezpieczenie powierzchni przed korozją. Do zabezpieczenia antykorozyjnego blach stosuje się grunty czasowej ochrony, a do malowania remontowanych statków - odpowiednio dobrane zestawy malarskie przeznaczone do zabezpieczenia różnych części statku (części podwodnej, pasa zmiennego zanurzenia, części nadwodnej, pokładów, zbiorników i ładowni).

Malowanie prowadzone jest na poniższych liniach:

Linia wstępnej obróbki blach - obiekt 616

Malowanie blach odbywa się na zautomatyzowanej linii wstępnej konserwacji, gdzie oczyszczone arkusze blachy, przesuwające się na rolkach transportera są pokrywane dwustronnie warstwą farby. Do malowania blach stosowana jest wodorozcieńczalna farba Interplate Zero, niezawierająca rozpuszczalników organicznych, której zastosowanie umożliwia dotrzymanie standardu emisyjnego LZO dla linii wstępnej obróbki blach.



Doki, nabrzeża, place

Malowanie remontowanych statków wykonywane jest w dokach (malowanie części podwodnej i pasa zmiennego zanurzenia) i na jednostkach zacumowanych przy nabrzeżach (malowanie pozostałych części statków i ich wyposażenia).

Prace malarskie wykonywane są również na pochylni i sąsiadującym z nią placu montażowym (malowanie nowych sekcji do przebudowywanych jednostek), na placu przy Nabrzeżu Ostrawica II (malowanie nowych sekcji przebudowywanych jednostek) oraz na placu remontowym (malowanie m.in. pokryw luków ładowni).

Powłoki malarskie nanoszone są przy pomocy natrysku hydrodynamicznego, a w trudno dostępnych miejscach - przy pomocy pędzli i wałków.

Prace malarskie są źródłem emisji niezorganizowanej lotnych składników farb (lotnych związków organicznych - LZO). Ograniczanie emisji LZO z tych procesów odbywa się głównie na drodze postępu technicznego przez wprowadzanie farb o obniżonej zawartości LZO i farby o dużej zawartości części stałych. Obecnie dostępne są także farby, które praktycznie nie zawierają LZO (farby wodorozcieńczalne, farby epoksydowe bezrozpuszczalnikowe, farby do nakładania na gorąco).

III. WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI**III.1 Wytwarzanie odpadów****III.1.1. Numer identyfikacyjny podatnika (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów**

Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A. ul. im. J. Piłsudskiego S.A.

ul. Na Ostrowiu 1, 80-958 Gdańsk

NIP: 5830001184

REGON: 000031182

III.1.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku i źródła ich powstawania

Odpady są wytwarzane w wyniku eksploatacji i utrzymania w sprawności instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Tabela nr 1 Odpady wytwarzane w ciągu roku oraz źródła ich powstawania

L.p.	Kod odpadu ¹⁾	Ilość odpadu [Mg/rok]	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania
1.	08 01 11*	200	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady powstające podczas prac malarsko - konserwacyjnych na remontowanych i przebudowywanych jednostkach pływających
2.	08 01 13*	5000	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady powstające podczas hydroblastingu w zbiornikach statków

¹⁾ według Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1923), * oznacza odpad niebezpieczny



3.	08 01 15*	5000	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady powstające podczas hydroblastingu w zbiornikach statków
4.	13 01 05*	400	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające podczas oczyszczania układów hydraulicznych na jednostkach pływających
5.	13 01 10*	80	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające podczas usuwania przetworzonych olejów z układów hydraulicznych na remontowanych jednostkach pływających
6.	13 01 11*	120	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady powstające podczas usuwania przetworzonych olejów z układów hydraulicznych na remontowanych jednostkach pływających
7.	13 01 12*	8	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Odpady powstające podczas usuwania przetworzonych olejów z układów hydraulicznych na remontowanych jednostkach pływających
8.	13 01 13*	150	Inne oleje hydrauliczne	Odpady powstające podczas usuwania przetworzonych olejów z układów hydraulicznych na remontowanych jednostkach pływających
9.	13 02 05*	250	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające podczas usuwania przetworzonych olejów z układów smarnych na remontowanych jednostkach pływających
10.	13 04 03*	20000	Oleje zęzowe ze statków morskich	Odpady powstające podczas przygotowania statków do remontu usuwane z zęz i zbiorników słopowych
11.	13 08 99*	30000	Inne niewymienione odpady	Zbiorniki ładunkowe, słopowe, paliwowe na jednostkach pływających
12.	15 01 10*	150	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady powstające podczas prac konserwacyjno malarskich jednostek pływających
13.	15 01 11*	50	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Pojemniki ciśnieniowe, butle po gazach technicznych i specjalistycznych usuwane z remontowanych jednostek pływających
14.	16 02 13*	15	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady z usuwania i wymiany elementów oświetleniowych, wyposażenia sterówek i sterowni, wyposażenia pomieszczeń załóg na remontowanych jednostkach
15.	16 06 01*	40	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady usuwane podczas remontów systemów zasilania awaryjnego na remontowanych jednostkach
16.	16 06 02*	4	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady usuwane podczas remontów wyposażenia elektronicznego na remontowanych jednostkach i zdawane przez załogi remontowanych statków
17.	16 07 08*	50000	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady wytwarzane podczas wstępnego i dokładnego oczyszczania zbiorników



				statkowych po ropie naftowej i paliw wykonywanego w trakcie przygotowania do prac w stoczni
18.	16 07 09*	400	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady kwaśne pochodzące z czyszczenia i odkamieniania kotłów na jednostkach pływających
19.	17 06 01*	170	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady wytwarzane podczas remontów wyposażenia jednostek pływających, maszynowni, rurociągów itp.
20.	17 06 05*	170	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Remontowane w stoczni jednostki pływające, pomieszczenia maszynowni, nadbudówki, pomieszczenia magazynowe
21.	03 01 05	150	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady powstające podczas usuwania wyposażenia stolarskiego z remontowanych jednostek pływających oraz w halach stolarni podczas przygotowania nowego wyposażenia
22.	07 02 99	200	Inne niewymienione odpady	Odpad powstaje podczas usuwania uszczelek lukowych , rur gumowych, uszczelnień gumowych na remontowanych statkach
23.	12 01 02	300	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad powstaje podczas usuwania elementów wyposażenia stalowego na remontowanych jednostkach z użyciem palników i narzędzi tnących
24.	12 01 13	300	Odpady spawalnicze	Odpady wytwarzane podczas przygotowania elementów wyposażenia stalowego na statki w halach o raz na jednostkach pływających podczas montażu wyposażenia z użyciem spawarek i automatów spawalniczych
25.	12 01 21	40000	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad powstający podczas czyszczenia strumieniowo ściernego powierzchni remontowanych jednostek pływających podczas przygotowania do prac malarskich
26.	12 01 99	10000	Inne niewymienione odpady	Odpad powstający podczas czyszczenia strumieniowo ściernego powierzchni remontowanych jednostek pływających podczas przygotowania do prac malarskich
27.	16 01 17	50000	Metale żelazne	Odpad powstaje podczas usuwania elementów wyposażenia stalowego na remontowanych jednostkach z użyciem palników i narzędzi tnących
28.	16 01 18	1000	Metale nieżelazne	Odpad powstaje podczas usuwania elementów wyposażenia i demontażu urządzeń na remontowanych jednostkach
29.	16 01 19	200	Tworzywa sztuczne	Odpady tworzyw sztucznych powstające podczas demontażu wyposażenia statków
30.	16 02 14	100	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstające podczas demontażu urządzeń na jednostkach pływających
31.	16 03 06	50	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady powstające podczas usuwania resztek produktów organicznych z ładowni statków
32.	16 03 80	50	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady powstające podczas usuwania resztek produktów organicznych z ładowni statków
33.	16 06 05	4	Inne baterie i akumulatory	Odpady wytwarzane podczas obsługi urządzeń elektronicznych na statkach
34.	16 07 99	500	Inne niewymienione odpady	Odpady wytwarzane na jednostkach pływających podczas przygotowania zbiorników



				i ładowni do remontu
35.	16 80 01	2	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady wytwarzane podczas obsługi urządzeń elektronicznych i systemów informatycznych na statkach
36.	17 01 80	80	Usunięte tynki, tapety, okleiny, itp.	Odpady wytwarzane na jednostkach pływających podczas przygotowania pomieszczeń załogowych i pasażerskich do remontu i wymiany wyposażenia
37.	17 01 82	5000	Inne niewymienione odpady	Odpady wytwarzane na jednostkach pływających podczas przygotowania pomieszczeń załogowych i pasażerskich do remontu i wymiany wyposażenia
38.	17 04 01	15	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady powstające podczas demontażu wyposażenia statków
39.	17 04 11	350	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady powstające podczas demontażu wyposażenia statków
40.	17 06 04	700	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady powstające podczas demontażu wyposażenia statków
41.	19 12 04	200	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady powstające podczas demontażu wyposażenia statków, bez możliwości rozdzielenia na statku, wybierane z odpadów zmieszanych na placu segregacji
42.	19 12 07	500	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady powstające podczas demontażu wyposażenia statków, bez możliwości rozdzielenia na statku, wybierane z odpadów zmieszanych na placu segregacji

III.1.3. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 2 Rodzaje wytwarzanych odpadów wraz z ich składem chemicznym i właściwościami

L.p.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Stan skupienia od ciekłego do stałego. Żywice epoksydowe, pigmenty, poliuretany, akryl, związki bitumiczne, węglowodory, pochodne węglowodorów - ksyleny, octany, estry.
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Stan skupienia stały, zawartość wody do 40% Utwardzone żywice epoksydowe, lotne związki organiczne, pigmenty nieorganiczne zawierające metale ciężkie.
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Stan skupienia ciekły zawartość wody do 90% Częstki utwardzonych żywic epoksydowych, farby poliuretanowych, akrylowych, alkidowych, pigmenty nieorganiczne zawierające metale ciężkie.
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Stan skupienia ciekły, emulsje wodno - olejowe z oczyszczania instalacji hydraulicznych
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Stan skupienia ciekły. Mieszanina rafinowanych olejów mineralnych i dodatków uszlachetniających oraz zanieczyszczenia metaliczne i mineralne powstałe w trakcie eksploatacji.



6.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Stan skupienia ciekły odpady mogą zawierać syntetyczny olej bazowy oparty na polialfaolefinach, alkilowanych związkach aromatycznych, estrach organicznych, poliglikolach.
7.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Stan skupienia ciekły. Odpady mogą zawierać syntetyczny olej bazowy oparty na estrach organicznych.
8.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Oleje hydrauliczne o nieokreślonej bazie mineralnej lub syntetycznej
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady w postaci ciekłej, Oleje o bazie mineralnej zawierające węglowodory do C32 dodatki oraz składniki zużyciowe, w tym nagar.
10.	13 04 03*	Oleje zęzowe ze statków morskich	Odpady w postaci ciekłej. Zawartość wody do 90%. Zawierają oleje i emulsje olejowe.
11.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Szlamy i zaolejone odpady stałe. Piasek, rdza, osad z ropy naftowej występujący w postaci stałej, szmaty używane do czyszczenia, wyposażenie zaolejone podczas czyszczenia.
12.	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 z metalu i tworzyw sztucznych, głównie HDPE zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych w postaci farb lub rozpuszczalników.
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania z metalu, wykonane w formie ciśnieniowej z pozostałościami gazów.
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Monitory kineskopowe i zużyte źródła światła z luminoforem zawierającym rtęć.
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad zawiera ołów, tlenek ołowiu, siarczan ołowiu i kwas siarkowy.
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpad zawiera nikiel i kadm oraz elektrolit.
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady w postaci ciekłej. Zawierają do 80% wody oraz węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci asfaltenów, związków siarkoorganicznych, osadów soli zanieczyszczonych ropą naftową.
18.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady w postaci ciekłej z czyszczenia kotłów, zawierają kwas solny oraz sole, głównie chlorki wapnia i magnezu.
19.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpad zawierający włókniste minerały z grupy krzemianów (amfibole, krokidolit, amozyt), w postaci sznurów, płótna, tkaniny z dodatkiem azbestu (lub wykonane z samego azbestu), - płyty i uszczelki płaszcze azbestowo-gipsowe - płyty i tektury miękkie.
20.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpad zawierający włókniste minerały z grupy krzemianów (amfibole, krokidolit, amozyt), stosowany w postaci prasowanych kształtek lub w postaci wzmocnionej z użyciem cementu, gipsu lub innych materiałów podnoszących wytrzymałość mechaniczną.



21.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady stałe z drewna o różnej wielkości. Skład chemiczny drewna: celuloza 55%, lignina 30%. hemicelulozy 10%, żywice, gumy 4,5%, związki mineralne 0,5%.
22.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad zawiera polimery cis poliizopren (guma naturalna) lub butadienu (guma syntetyczna) sieciowane siarką.
23.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad zawiera żelazo ok. 97-98% oraz mangan 0,4 - 1,2 %, krzem, węgiel zwykle <0,5%.
24.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad zawiera żelazo ok. 97-98% oraz mangan 0,4 - 1,2 %, krzem, węgiel zwykle <0,5%.
25.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad pomiedziowego żuźla granulowanego. Zawartość podstawowych składników: SiO ₂ 32,0 - 46,0 %, CaO 18,5 - 29,0 %, FeO 4,5-6,0%, Al ₂ O ₃ 10 - 14,5 %, MgO 8,0 - 12,5 %. Po zużyciu zawiera niewielkie ilości metali ciężkich oraz organicznych składników powłok lakierniczych.
26.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad pomiedziowego żuźla granulowanego. Zawartość podstawowych składników: SiO ₂ 32,0 - 46,0 %, CaO 18,5 - 29,0 %, FeO 4,5 - 6,0 %, Al ₂ O ₃ 10 - 14,5 %, MgO 8,0 - 12,5 %. Po zużyciu zawiera niewielkie ilości metali ciężkich oraz organicznych składników powłok lakierniczych.
27.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad zawiera żelazo ok. 97-98% oraz mangan 0,4 - 1,2 %, krzem, węgiel zwykle <0,5%.
28.	16 01 18	Metale nieżelazne	Aluminium (glin i dodatki stopowe), miedź, mosiądz(Cu 60%, Zn 40% i dodatki stopowe), brązy (80 % miedź i dodatki stopowe Sn, Fe, Zn, Al., Fe), stal nierdzewna (8-18%Cr, 5-10% Ni, 0-2 % Mo, żelazo reszta do 100%).
29.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	HDPE, Teflon, PCV, PP, PU.
30.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Metale, tworzywa sztuczne.
31.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Zboża, owoce, resztki ryb, mączka rybna, muszle.
32.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Pozostałości ładunkowe - owoce, ryby, przetwory lub półprodukty spożywcze.
33.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Baterie litowo jonowe i zasadowe
34.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady obojętne - np. siarczan baru, piasek, cement.
35.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Dyski twarde metalowe wykonane ze stali zawierające elementy z miedzi, niklu, złota, neodymu. Dyski z tworzywa sztucznego z metalizowaną warstwą światłoczułą.
36.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny, itp.	Odpady płyt szalunkowych ze ścian pomieszczeń kompozytowe (gips, środki zmniejszające palność włókna szklane, włókna organiczne, celuloza) , okleiny z papieru (tapety) i tworzyw sztucznych oraz tkanin.
37.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Beton z wymiany wylewek pokładów i pomieszczeń, ceramika budowlana i sanitarna, rozdrobnione materiały kompozytowe, tynki gipsowe, tynki akrylowe.
38.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Miedź Cu, mosiądz (Cu 60%, Zn 40% i dodatki



			stopowe), brązy (80% miedź i dodatki stopowe Sn, Fe, Zn, Al, Fe).
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Kable miedziane, stalowe, aluminiowe w osłonach z tworzywa sztucznego najczęściej PCV
40.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady wełny mineralnej wytwarzanej z kamienia bazaltowego. Odpady spienionego polistyrenu i pianek poliuretanowych.
41.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady drobnego wyposażenia z gumy i tworzyw sztucznych, węże kompozytowe z gumy w otoczce z tworzyw sztucznych.
42.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno - deski, kawałki, belki. Skład chemiczny drewna: celuloza 55%, lignina 30%, hemicelulozy 10%, żywice, gumy 4,5%, związki mineralne 0,5%

III.1.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w miejscach na ten cel przeznaczonych, selektywnie dla każdego rodzaju odpadu. Do magazynowania odpadów przeznaczone są plac segregacji odpadów, magazyn złomu i plac złomowy oraz magazyn olejów odpadowych:

- **Plac segregacji odpadów**

Plac segregacji odpadów zajmuje powierzchnię ok. 3600 m², jest utwardzony szczelną nawierzchnią betonową i posiada ogrodzenie wiatroszczelne z litej płyty betonowej do wysokości 2,5 m i ażurowe wykończenie betonowe o wysokości 0,5 m. teren placu jest monitorowany, z dostępem tylko dla osób upoważnionych. Wody odpadowe ze szczelnej nawierzchni odprowadzane są odwodnieniami poziomymi i kolektorem do studzienki osadowej wyposażonej w separator substancji olejowych. Na terenie placu znajdują się boksy betonowe na odpady magazynowane luzem. Plac wyposażony jest także w boksy otwarte, zadane do magazynowania odpadów makulatury, tworzyw sztucznych itp., dodatkowo w boks zamknięty, zadany do magazynowania odpadów farb. Do magazynowania odpadów opakowaniowych z metali wykorzystywane są 4 kontenery z plandekami oraz od 12 do 15 kontenerów na selektywnie zbierane odpady. Plac wyposażony jest w wiatę stalową o powierzchni zadanej 225m², chroniącą odpady przed czynnikami atmosferycznymi i umożliwiającą segregację odpadów. Plac ma zaplecze socjalne w postaci 2 kontenerów socjalnych i wyposażony jest w podłączenia prądu, wody i sprężonego powietrza. Dodatkowo plac wyposażony jest w kratę stalową o wymiarach 2x3 m ułatwiającą ręczną segregację odpadów.

- **Magazyn złomu i plac złomowy**

Magazyn złomu zajmuje powierzchnię ok. 2500m² i obejmuje plac złomowy o powierzchni ok. 2000m², budynek nr 561 (magazyn chemiczny) oraz wiaty stalowe o numerach ewidencyjnych: 190-170, 190-109. Teren placu jest monitorowany, z dostępem tylko dla osób upoważnionych. Plac złomowy jest utwardzony płytami betonowymi i wyposażony w kontenery stalowe do magazynowania różnych rodzajów złomu, kabli, urządzeń. Plac wyposażony jest także w chwytak złomu, dźwig kolejowy, sztaplarkę, platformy do przewozu kontenerów ze złodem. W ww. wiatkach stalowych magazynowane są odpady metali kolorowych oraz odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych.

- **Magazyn odpadów olejowych**

Magazyn olejów odpadowych zajmuje powierzchnię ok. 120m² i znajduje się na ogrodzonym i utwardzonym placu, przy magazynie olejów i paliw. Teren placu jest



monitorowany, z dostępem tylko dla osób upoważnionych. Odpady olejowe magazynowane są w szczelnych, zamkniętych paleta-pojemnikach o pojemności 1m³. Pojemniki magazynuje się w betonowej niecce (przeciwrozlewowej) wyposażonej w studzienkę awaryjną umożliwiającą odpompowanie oleju oraz popłuczyn z mycia niecki w razie wystąpienia awarii. Magazyn jest wyposażony w sorbenty do usuwania niewielkich zanieczyszczeń olejowych.

Tabela nr 3 Warunki magazynowania odpadów

L.p.	Kod odpadu ¹⁾	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	08 01 11*	W puszkach stalowych, w miejscu zabezpieczonym przed przedostaniem się do środowiska, na placu segregacji w wydzielonym, zadaszonym boksie.
2.	08 01 13*	W środkach transportu - cysternach na nabrzeżu (po zebraniu ilości transportowej - zapetnieniu cysterny następuje przekazanie odpadu do unieszkodliwienia).
3.	08 01 15*	W zbiornikach na dokach pływających, usuwane okresowo do środków transportu firmy unieszkodliwiającej odpad.
4.	13 01 05*	W szczelnych paleta-pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornego na działanie olejów o poj. 1m ³ , wyposażonych w szczelne zamknięcie, na ogrodzonym placu w magazynie olejów odpadowych przy wiacie nr ewid. 130-261.
5.	13 01 10*	
6.	13 01 11*	
7.	13 01 12*	
8.	13 01 13*	
9.	13 02 05*	W szczelnych paleta-pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornego na działanie olejów o poj. 1m ³ , wyposażonych w szczelne zamknięcie na wydziałach produkcyjnych (W1, W5, W11) do czasu napetnienia a następnie na ogrodzonym placu w magazynie olejów odpadowych przy wiacie nr ewid. 130-261.
10.	13 04 03*	W środkach transportu - cysternach na nabrzeżu (po zebraniu ilości transportowej - zapetnieniu cysterny następuje przekazanie odpadu do unieszkodliwienia).
11.	13 08 99*	Odpady stałe są magazynowane w stalowych kontenerach wyłożonych folią, w workach z grubej folii na pokładach statków lub na nabrzeżach do czasu zebrania ilości transportowej, nie dłużej jednak niż do czasu zakończenia prac związanych z wytwarzaniem odpadu a następnie przewożone są do unieszkodliwienia.
12.	15 01 10*	W stalowym pojemniku zbiorczym ustawionym przy boksach na odpady na placu segregacji zabezpieczonym przed wpływami atmosferycznymi.
13.	15 01 11*	W wydzielonym kontenerze stalowym na placu segregacji odpadów.
14.	16 02 13*	Pojemniki zbiorcze, skrzynie stalowe lub drewniane zabezpieczające przed możliwością stłuczenia na pokładach remontowanych statków. Po zakończeniu prac związanych z demontażem, odpady przekazywane będą do magazynu złomu, gdzie magazynowane będą luzem w wiacie stalowej.
15.	16 06 01*	W specjalnym kwasoodpornym pojemniku zbiorczym ustawionym przy boksach na odpady na placu segregacji zabezpieczonym przed wpływami atmosferycznymi.
16.	16 06 02*	
17.	16 07 08*	W środkach transportu - cysternach na nabrzeżu (po zebraniu ilości transportowej - zapetnieniu cysterny następuje przekazanie odpadu do unieszkodliwienia).
18.	16 07 09*	W środkach transportu - cysternach na nabrzeżu (po zebraniu ilości transportowej - zapetnieniu cysterny następuje przekazanie odpadu do unieszkodliwienia).
19.	17 06 01*	W podwójnych workach z trwałego tworzywa, zabezpieczonych i oznakowanych zgodnie z przepisami, w miejscu prowadzenia prac. W razie wytworzenia większej partii odpadu worki z odpadami będą umieszczane w pojemniku stalowym. Niezwłocznie po zakończeniu prac odpady będą odbierane przez uprawnionego odbiorcę.
20.	17 06 05*	W podwójnych workach z trwałego tworzywa, zabezpieczonych i oznakowanych zgodnie z przepisami, w miejscu prowadzenia prac. W razie wytworzenia większej partii odpadu worki z odpadami będą umieszczane w pojemniku stalowym. Niezwłocznie po zakończeniu prac odpady będą odbierane przez uprawnionego odbiorcę.



21.	03 01 05	Luzem w wyznaczonym rejonie placu segregacji, miejsce magazynowania oznaczone jest kodem i nazwą odpadu. W przypadku drobnych frakcji odpady zabezpiecza się plankami przed zamknięciem i rozprzestrzenieniem się w wyniku działania czynników atmosferycznych.
22.	07 02 99	Luzem w wyznaczonym rejonie placu segregacji, miejsce magazynowania oznaczone jest kodem i nazwą odpadu.
23.	12 01 02	Na placu złomowym: w kontenerach i luzem na powierzchni utwardzonej; w przypadku występowania drobnej frakcji odpadów kontenery nakrywane będą plankami. Na placu segregacji w kontenerze stalowym; w przypadku występowania drobnej frakcji odpadów kontenery będą nakrywane planką.
24.	12 01 13	W kontenerach stalowych na placu segregacji i/lub na placu złomowym.
25.	12 01 21	Luzem w otwartych boksach na placu segregacji odpadów, boksy wyposażone w szczelne, betonowe podłoże, odgródzone są ścianami o wysokości 3m zapobiegającymi rozprzestrzenianiu się ścierniwa i jego rozwiewaniu. W okresach wietrznej i suchej pogody odpad jest zwilżany w celu uniknięcia pylenia.
26.	12 01 99	Luzem w otwartych boksach na placu segregacji odpadów, boksy wyposażone w szczelne, betonowe podłoże, odgródzone są ścianami o wysokości 3m zapobiegającymi rozprzestrzenianiu się ścierniwa i jego rozwiewaniu. W okresach wietrznej i suchej pogody odpad jest zwilżany w celu uniknięcia pylenia.
27.	16 01 17	W stalowych kontenerach lub luzem na wydzielonych stanowiskach placu złomowego. W stalowych kontenerach na placu segregacji do czasu przekazania do Działu Magazynów. Rejony i kontenery w każdej lokalizacji magazynowania oznaczone są kodem i nazwą odpadu.
28.	16 01 18	Odpady metali kolorowych składowane są luzem w wiacie stalowej o nr ewid. 190-170 zabezpieczonej przed dostępem osób nieuprawnionych. Luzem w wydzielonym boksie na placu segregacji.
29.	16 01 19	W kontenerze i luzem w boksach na placu segregacji.
30.	16 02 14	Sprzęt informatyczny, elektryczny luzem w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym na terenie magazynu złomu. Urządzenia zdemontowane ze statków w kontenerach stalowych na placu złomowym lub placu segregacji.
31.	16 03 06	Odpady usuwane bezpośrednio z remontowanych jednostek, bez magazynowania, po załadunku na środki transportu przekazywane do miejsc unieszkodliwienia.
32.	16 03 80	W kontenerze na placu segregacji.
33.	16 06 05	W kontenerach na placu złomu.
34.	16 07 99	Odpady usuwane bezpośrednio z remontowanych jednostek do stojących na nabrzeżu środków transportu firmy unieszkodliwiającej i po zebraniu ilości transportowej przekazywane do unieszkodliwienia.
35.	16 80 01	W zbiorczych opakowaniach - kartonach, pojemnikach, oznaczonych kodem i nazwą odpadu w wydzielonym pomieszczeniu magazynu złomu.
36.	17 01 80	Luzem w otwartym boksie na placu segregacji odpadów; rejon składowania oznaczony nazwą i kodem odpadu.
37.	17 01 82	Luzem w otwartym boksie na placu segregacji odpadów; rejon składowania oznaczony nazwą i kodem odpadu.
38.	17 04 01	W kontenerze stalowym na placu złomowym.
39.	17 04 11	W kontenerach i luzem w boksach na placu segregacji lub w kontenerach na placu złomowym.
40.	17 06 04	W kontenerach stalowych w kolorze zielonym w rejonie wykonywania prac izolacyjnych przy jednostkach pływających. W kontenerach na placu segregacji oznaczonych kodem i nazwą odpadu.
41.	19 12 04	Odpady składowane są luzem w wyznaczonym rejonie placu segregacji miejsce magazynowania oznaczone jest kodem i nazwą odpadu.
42.	19 12 07	Odpady składowane są luzem w wyznaczonym rejonie placu segregacji miejsce magazynowania oznaczone jest kodem i nazwą odpadu. W przypadku drobnych frakcji odpady zabezpiecza się plankami przed zamknięciem i rozprzestrzenieniem w wyniku czynników atmosferycznych.



III.1.5. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Po uzbieraniu ilości transportowej, wytworzone odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom - posiadającym zezwolenia właściwych organów na gospodarowanie danego rodzaju odpadami lub osobom fizycznym.

III.1.6. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zmniejszenia ilości powstających odpadów i zminimalizowania ich oddziaływania na środowisko, prowadzący instalację podejmuje następujące działania:

- wdrożenie Zintegrowanego Systemu Zarządzania (ZSZ) obejmującego System Zarządzania Jakością oraz System Zarządzania Środowiskowego, zgodnego z wymaganiami norm wraz z odpowiednimi procedurami i instrukcjami;
- ustalenie i opublikowanie Polityki Ochrony Środowiska, określającej ogólne założenia i kierunki działań środowiskowych - programów i działań doskonalących w zakresie ochrony środowiska, w tym związanych z gospodarką wytwarzanymi odpadami przy uwzględnieniu uwarunkowań technicznych i ekonomicznych, w których działa stocznia, oraz wymagań wynikających z przepisów prawa oraz decyzji administracyjnych wydanych na rzecz stoczni;
- powołanie Zespołu ds. Ochrony Środowiska prowadzącego systematyczne kontrole środowiskowe oraz nadzorujące gospodarowanie odpadami na terenie stoczni, w tym także wymagania wynikające z obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie;
- działania wykwalifikowanej i pracującej w ruchu ciągłym Zakładowej Służby Ratowniczej oraz Wydziału Obsługi i Dokowania Statków, które są przygotowane sprzętowo i organizacyjnie do prowadzenia działań z zakresu ratownictwa ekologicznego na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych będących wynikiem błędu ludzkiego, awarii lub działania innych czynników zewnętrznych;
- selektywne zbieranie odpadów;
- kontrole porządkowe miejsc magazynowania odpadów;
- niedopuszczanie do mieszania się odpadów niebezpiecznych z innymi odpadami;
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w sposób niestwarzający zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska, w miejscach: oznakowanych specjalną tablicą wraz z podaniem rodzajów i kodów magazynowanych odpadów; zabezpieczonych przed możliwością uwolnienia się odpadów do środowiska oraz dostępem osób niepowołanych; wyposażonych w tablice ostrzegawcze stosowne do rodzajów zagrożeń związanych z magazynowanymi odpadami oraz tablice z instrukcjami postępowania alarmowego i numerem alarmowym Zakładowej Służby Ratowniczej;
- bieżące przekazywanie odpadów uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia właściwych organów na gospodarowanie danego rodzaju odpadami.

III.1.7. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji odpadów

Monitorowanie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów odbywa się poprzez:

- prowadzenie rejestru rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów (kart ewidencji odpadów);
- wystawianie dokumentów obrotu odpadami (kart przekazania odpadów);
- sporządzanie zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi.



III.2 Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Dopuszcza się wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza w związku z prowadzeniem instalacji, ze źródeł i w ilościach określonych w tabelach nr 4, 5, 6 i 7.

Uwzględnia się wnioskowane odstępianie od standardów emisyjnych LZO z instalacji, w których używane są rozpuszczalniki organiczne na warunkach wynikających z § 35 ust. 1 oraz z § 34 ust. 1 pkt. 1 i zał. nr 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1546).

III.2.1 Rodzaj i ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza oraz źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów lub pyłów

Tabela nr 4 Emisja zorganizowana

Nr emitora	Źródło emisji	H [m]	d [m]	V [m ³ /h]	v [m/s]	T [K]	Czas pracy	Substancja	Emisja dopuszczalna
E-1/616	Linia wstępnej obróbki blach - oczyszczanie	5	05x0,5	10 000	0	281	2600	Pył PM10	Emisja godzinowa 0,020 kg/h Emisja roczna 0,052 Mg/rok
E-2/616	Linia wstępnej obróbki blach - malowanie	5	0,45	7700	0	281	2600	LZO	75 mg/m ³ -stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

Tabela nr 5 Parametry powierzchniowych źródeł emisji

Źródło emisji	Symbol	Długość [m]	Szerokość [m]	Współrzędne geograficzne N	Współrzędne geograficzne E
Dok nr 1 nośność 6400 Mg	ND-1	131,23	32	54°22'44,15	18°39'15,06"
Dok nr 2 nośność 2500 Mg	ND-2	84	22	54°22'19,19	18°39'19,19"
Dok nr 3 nośność 15000 Mg	ND-3	189	37	54°22'21,56	18°39'22,14"
Dok nr 4 Nośność 9000 Mg	ND-4	164	26	54°22'19,86	18°39'24,94"
Dok nr 5 nośność 25000 Mg	ND-5	225	37	54°22'47,05	18°39'13,27"
Dok nr 6 nośność 33000 Mg	ND-6	244	44	54°22'48,77"	18°39'12,97"



Nabrzeże Zdobywców Kołobrzegu	NE-1	980	25	54°22'12,16 54°22'15,14	18°39'46,83" 18°39'38,67"
Nabrzeże Ostrowica I	NE-2	850	25	54°22'18,78 54°22'15,14	18°39'39,62" 18°39'27,50"
Plac przy Nabrzeżu Ostrowica II	NE-3	72	40	54°22'22,22	18°39'13,03"
Pochylnia i plac montażowy	NE-4	210	60	54°22'29,32	18°39'8,88"
Nabrzeże Ostrowica IV	NE-5	255	35	54°22'31,55 54°22'41,5	18°39'11,06" 18°39'18,75"
Pirs Remontowy	NE-6	180	35	54°22'43,63	18°39'14,18"
Nabrzeże Remontowe	NE-7	240	35	54°22'44 54°22'47,88	18°39'53,35" 18°39'6,22"
Plac „Remontowy”	NE-8	80	30	54°22'29,32	18°39'16,57"

Tabela nr 6 Źródła emisji niezorganizowanej

Symbol emitora	Źródło emisji	Emisja dopuszczalna	
		% wsadu LZO	[Mg/rok]
ND-1	Dok nr 1	24,72 odstąpienie od standardów emisyjnych*	25,34
ND-2	Dok nr 2	24,68 odstąpienie od standardów emisyjnych*	16,26
ND-3	Dok nr 3	24,74 odstąpienie od standardów emisyjnych*	31,40
ND-4	Dok nr 4	24,75 odstąpienie od standardów emisyjnych*	21,75
ND-5	Dok nr 5	24,70 odstąpienie od standardów emisyjnych*	51,25
ND-6	Dok nr 6	24,73 odstąpienie od standardów emisyjnych*	56,74
NE-1	Nabrzeże Zdobywców	25,18 odstąpienie od standardów emisyjnych*	19,72
NE-2	Nabrzeże Ostrowica I	25,21 odstąpienie od standardów emisyjnych*	12,34
NE-3	Nabrzeże Ostrowica II	25,13 odstąpienie od standardów emisyjnych*	2,46
NE-4	pochylnia i plac montażowy przy pochylni	25,13 odstąpienie od standardów emisyjnych*	2,46
NE-5	Nabrzeże Ostrowica IV	25,18 odstąpienie od standardów emisyjnych*	14,79
NE-6	Pirs Remontowy	24,79 odstąpienie od standardów emisyjnych*	30,27
NE-7	Nabrzeże Remontowe	24,45 odstąpienie od standardów emisyjnych*	15,49
NE-8	Plac Remontowy	25,13 odstąpienie od standardów emisyjnych*	2,46

* zgodnie z §35 pkt 1 oraz §34 ust. 1 pkt 1 i zał. nr 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2014, poz. 1546)



Tabela nr 7 Wielkość emisji rocznej

Zanieczyszczenie	Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]
Lotne związki organiczne (LZO)	302,7
Pył PM10, w tym PM2,5	0,052

III.2.1 Monitoring emisji do powietrza

Monitorowanie emisji do powietrza odbywa się poprzez:

- wykonywanie pomiarów emisji zanieczyszczeń, jednokrotnie w ciągu roku na emitorze E-2/616 - komory malarskiej linii wstępnej obróbki blach oraz przedkładanie tutejszemu Organowi (Wydziałowi Środowiska Urzędu Miejskiego w Gdańsku) wyników pomiarów w terminie 14 dni od daty ich wykonania;
- wykonanie i utrzymywanie w stałej sprawności technicznej stanowisk pomiarowych emisji odpowiadających normie PN-Z-04030-7 (E-2/616);
- ograniczenie emisji lotnych związków organicznych, w szczególności ksyłenu i alkoholu benzyłowego poprzez stosowanie farb i rozpuszczalników o jak najniższej zawartości ksyłenu i alkoholu benzyłowego;
- monitorowanie procesów technologicznych w aspekcie emisji LZO do powietrza prowadzonych na terenie stoczni na podstawie danych dotyczących wielkości zużycia i jakości stosowanych materiałów malarskich stosowanych do produkcji, a także na podstawie sprawozdania dotyczącego spełnienia warunku planu obniżenia emisji za dany rok objęty bilansem.

III.3 Gospodarka wodno - ściekowa

III.3.1. Prognozowana ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji

Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A. jest zaopatrywana w wodę z dwóch ujęć wody podziemnej:

- ujęcia kredowego, składającego się ze studni Nr 6 i 6a, zasilającego wodociąg zakładowy,
- ujęcia trzeciorzędowego (mioceńskiego), składającego się ze studni Nr 10, wykorzystywanego na potrzeby technologiczne.

Woda ujmowana jest w ramach pozwolenia wodnoprawnego na pobór wody podziemnej.

Za pośrednictwem sieci wodociągowej woda doprowadzana jest do punktów czerpalnych na terenie stoczni, między innymi do doków pływających. Woda pobierana z ujęć zaopatruje w wodę również inne instalacje na terenie zakładu.

Prognozowana ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji IPPC, dla planowanej wielkości produkcji, wyniesie:

maksymalnie godzinowo	$Q_{\text{godz.max}} = 40,00 \text{ m}^3/\text{h}$
średnio dobowo	$Q_{\text{dśr}} = 250,00 \text{ m}^3/\text{d}$
rocznie	$Q_r = 91\,000 \text{ m}^3/\text{r}$

Woda wykorzystywana jest na dokach do:

- czyszczenia kadłubów remontowanych statków hydromonitorem pod ciśnieniem do 100 atm. (hydroblasting),
- mycia kadłubów remontowanych jednostek,
- mycia zbiorników i innych zanieczyszczonych powierzchni statkowych,
- chłodzenia agregatów do mycia hydromonitorowego.



III.3.2. Zakres i sposób prowadzenia pomiarów zużycia wody na potrzeby instalacji

Pomiaru zużycia wody dokonuje się na podstawie odczytów wskazań wodomierzy zainstalowanych na przyłączach wody ciepłej i zimnej dostarczanej do doków. Odczyty wodomierzy wykonuje się raz w miesiącu.

III.3.3. Ilość, stan i skład ścieków odprowadzanych z instalacji do wód basenów stoczniowych

Prognozowana ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji IPPC, dla planowanej wielkości produkcji, wyniesie:

rocznie	$Q_r = 28\,727\text{ m}^3/r$
średnio dobowo	$Q_{d\text{śr}} = 160,00\text{ m}^3/d$
maksymalnie dobowo	$Q_{d\text{max}} = 200,00\text{ m}^3/d$
maksymalnie godzinowo	$Q_{\text{godz.max}} = 12,50\text{ m}^3/h$

o składzie i stanie nieprzekraczającym poniższych wartości:

Wskaźnik zanieczyszczeń	Jednostka	Wartość dopuszczalna
Zawiesina og.	mg/dm ³	35
ChZT	mgO ₂ /dm ³	125
Żelazo	mgFe/dm ³	10
Miedź	mgCu/dm ³	0,5
Chrom og.	mgCr/dm ³	0,5
Cynk	mgZn/dm ³	2,0
Nikiel	mgNi/dm ³	0,5
Odczyn	pH	6,5 - 9,0

Ścieki z instalacji przed odprowadzeniem do wód basenów stoczniowych są oczyszczane w dwóch osadnikach zamontowanych na doku oraz w dwustopniowym workowym filtrze ciśnieniowym o prześwicie oczek 50 i 5µm.

Nr doku	Ilość zbiorników	Pojemność łączna (m ³)
6	2x200	400
5	2x156,3	312,6
4	1x21	21
3	2x123,8	247,6
2	2x15	30
1	2x60	120

Lokalizację wylotów ścieków przedstawia poniższa tabela:

Wylot doku	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna
1	54° 22' 47,05" N	18° 39' 20,86" E
2	54° 22' 23,70" N	18° 39' 29,73" E
3	54° 22' 23,85" N	18° 39' 25,18" E
4	54° 22' 23,31" N	18° 39' 27,54" E
5	54° 22' 48,55" N	18° 39' 20,67" E
6	54° 22' 50,46" N	18° 39' 21,25" E



III.3.4. Zakres i sposób prowadzenia pomiarów ilości i jakości ścieków z instalacji

- Wykonywanie pomiarów jakości oczyszczonych ścieków w zakresie następujących wskaźników zanieczyszczeń: zawiesina ogólna, ChZT, żelazo, miedź, chrom ogólny, cynk, nikiel, odczyn przed każdym zrzutem do wód,
- Wykonywanie pomiaru ilości odprowadzanych ścieków przed każdym zrzutem do wód.
- Prowadzenia dokumentacji zawierającej informacje o terminach mycia kadłubów statków, ilości zrzucanych ścieków, wynikach analizy ścieków, terminach i czasie zrzutu ścieków, terminach i ilości usuniętych osadów ściekowych,
- Powiadamiania właściciela wód o każdym zamiarze zrzutu oczyszczonych ścieków.

III.3.5. Sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności bądź awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia, a także rozmiar i warunki korzystania z wód oraz urządzeń wodnych w tych sytuacjach wraz z maksymalnym, dopuszczalnym czasem trwania tych warunków

Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A., jako podmiot prowadzący instalację, określiła w procedurach ochrony środowiska sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności bądź awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia, a także rozmiar i warunki korzystania z wód oraz urządzeń wodnych w tych sytuacjach wraz z maksymalnym dopuszczalnym czasem trwania tych warunków, między innymi w instrukcji dokowania statków, instrukcji ochrony środowiska podczas procesu mycia statków w dokach pływających, instrukcji analizy ścieków, planie gotowości i reagowania na sytuacje awaryjne i kryzysowe.

III.3.6. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych

Stocznia prowadzi działania zapobiegawcze mające na celu zapobieganie uszkodzeniom urządzeń. W przypadku uszkodzenia urządzenia jest ono wymieniane na sprawne w możliwie najkrótszym czasie.

III.4 Emisja hałasu

Określa się dopuszczalne poziomy hałasu w decybelach wyrażone wskaźnikami: L_{AeqD} i L_{AeqN} , które to wskaźniki mają zastosowanie do ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska, w odniesieniu do jednej doby dla terenów:

- w strefie śródmiejskiej miast powyżej 100 tys. mieszkańców,
- dla terenów mieszkaniowo - usługowych,

dla pozostałych obiektów i działalności będącej źródłem hałasu:

- $L_{AeqD} = 55\text{dB}$ (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym od 6⁰⁰ do 22⁰⁰),
- $L_{AeqN} = 45\text{dB}$ (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy od 22⁰⁰ do 6⁰⁰).

Niniejsze dopuszczalne poziomy hałasu obowiązują w odniesieniu do wszystkich procesów i operacji technologicznych, realizowanych przez 24 godziny na dobę przez Gdańską Stocznnię „REMONTOWĄ” im. J. Piłsudskiego S.A. Dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu emitowanego przez zakład sprawdzane jest na granicy terenów chronionych akustycznie.

III.4.1. Monitoring hałasu

Ustala się wykonywanie pomiarów hałasu raz na dwa lata. Punkty pomiarowe powinny zostać zlokalizowane na granicy terenów chronionych akustycznie.



IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne, organizacyjne i sposób prowadzenia instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zapewniają spełnienie wymagań Najlepszych Dostępnych Technik (BAT) i osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości:

IV. 1 Wdrożony System Zarządzania Środowiskiem

Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A. wdrożyła Zintegrowany System Zarządzania (ZSZ) obejmujący kwestie ochrony środowiska zgodnie z normą PN-EN ISO 14001 uzyskując certyfikat ISO 9001:2008 oraz ISO 13001:2004. Przyjęta przez zarząd stoczni Polityka Ochrony Środowiska stanowi podstawę do działań na rzecz ochrony środowiska w Stoczni. Kierownictwo stoczni ustaliło i opublikowało Politykę Ochrony Środowiska, która określa ogólne założenia i kierunki działań środowiskowych. W polityce ustalono zasady, na których opierają się programy i działania doskonalące w zakresie ochrony środowiska.

Jako podstawowe procesy mające znaczny wpływ na środowisko zidentyfikowano procesy przygotowania statków do wykonania prac, prace polegające na demontażu elementów i wyposażenia oraz prace konserwacyjno - malarskie. Z procesami tymi związane są:

- wytwarzanie odpadów: odpady z czyszczenia zbiorników i instalacji na statkach,
- wody zęzowe ze statków morskich, odpady złomu i elementów wyposażenia,
- odpady ścierniw, opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych (głównie opakowania farb i rozpuszczalników),
- emisja pyłu z czyszczenia kadłubów i elementów stalowych,
- emisja rozpuszczalników (lotne związki organiczne LZO) podczas malowania,
- odprowadzanie podczyszczonych ścieków z mycia kadłubów do wód powierzchniowych.

Dla wymienionych wyżej procesów opracowano procedury i instrukcje postępowania, których celem jest określenie postępowania zgodnego z obowiązującym prawem, posiadanymi przez stocznnię pozwoleniami oraz zapewniającego minimalizację wpływu tych procesów na środowisko.

Gospodarka odpadami wytworzonymi w stoczni jest regulowana procedurą ZSZ nr P-6.4.02 „Procedura zarządzania odpadami”, która wraz z załącznikami podaje szczegółowe zasady postępowania od momentu wytworzenia odpadów do ich unieszkodliwienia. Opisuje również obieg dokumentacji oraz sposoby rejestracji ilości i rodzajów powstających w Stoczni odpadów.

Zasady ochrony środowiska podczas procesów konserwacyjno - malarskich, obejmujące przygotowanie jednostek do malowania oraz malowanie ich powierzchni, zostały określone w dwóch instrukcjach:

- nr I-6.4.01.02 - „Instrukcja ochrony środowiska dla procesów obróbki strumieniowo-ścierniej i malowania”
- nr I-6.4.01.01 „Instrukcja ochrony środowiska dla procesu mycia statków na dokach pływających”.

Monitorowanie procesów wymienionych wyżej oraz pomiary i rejestracja wpływów na środowisko, będących rezultatem działalności produkcyjnej, opisuje instrukcja ZSZ nr I-6.4.01.03 „Instrukcja monitorowania i pomiarów środowiska”. W instrukcji tej określono ponadto sposób prowadzenia wewnętrznych kontroli przestrzegania przepisów i zasad ochrony środowiska w stoczni oraz sposób raportowania danych środowiskowych przez komórki organizacyjne stoczni i wytypowanych podwykonawców.

IV.2. Metody ochrony powietrza

- Stosowanie wodorocieńczalnej farby Interplate Zero, niezawierającej rozpuszczalników organicznych. Zastosowanie tej farby umożliwia dotrzymanie standardu emisyjnego LZO dla linii wstępnej obróbki blach.



- Ograniczanie niezorganizowanej emisji LZO z procesów malarskich polega na wprowadzaniu farb o obniżonej zawartości LZO i farb o dużej zawartości części stałych oraz na wdrażaniu dobrych praktyk w procesach malowania:
 - 1) stosowanie sprawdzonego sprzętu malarskiego (aparatów malarskich), a w szczególności pistoletów malarskich z dyszami o odpowiednich parametrach w zależności od typu i rodzaju zastosowanej farby;
 - 2) niewykonywanie prac malarskich na zewnętrznych powierzchniach statków w niesprzyjających warunkach atmosferycznych (silny wiatr);
 - 3) malowanie kadłubów na dokach przy zastosowaniu kurtyn przeciwpyłowych;
 - 4) zamykanie opakowań po farbach po częściowym lub bliskim całkowitemu zużyciu farby tak, aby pozostałości mogły być zebrane do pojemnika na farby odpadowe i przekazane do unieszkodliwienia wraz z zawartym w farbie rozpuszczalnikiem;
 - 5) stosowania właściwej techniki natrysku hydrodynamicznego i ciśnień roboczych;
 - 6) stosowanie dodatku rozpuszczalnika tylko w uzasadnionych przypadkach, zgodnie z zaleceniami producenta farby;
 - 7) powołanie cyklicznych szkoleń dla pracowników w stosowaniu nowych wyrobów malarskich wchodzących na rynek.
- Ograniczanie niezorganizowanej emisji pyłów podczas czyszczenia powierzchni obejmuje takie działania jak:
 - 1) dobór ścierniwa (szlaki pomiedziowej) o odpowiedniej granulacji w zależności od zakresu zleconych prac, rodzaju i grubości powłok malarskich, rejonu statku i grubości rdzy do usunięcia;
 - 2) zastosowanie odcinaczy powietrza;
 - 3) zastosowanie plandek przeciwpyłowych „kurtyn” na dziobie i rufie doku oraz w furtach bocznych co znacznie ogranicza wydostawanie się pyłów poza obręb doku;
 - 4) ograniczenie pylenia przez wprowadzanie alternatywnych technik czyszczenia - metoda hydroblastingu;
 - 5) zwiększenie wydajności obróbki strumieniowo-ścierniej przez właściwy dobór dysz piaskarskich, prawidłową regulację zaworu przepływu ścierniwa, kontrolę ciśnienia powietrza w dyszy piaskarskiej, kontrolę szczelności linii przesyłowej sprężonego powietrza, prawidłowe ułożenie węży piaskarskich w rejonie szlakowania, zastosowanie najkrótszej drogi „transportu ścierniwa” węzami.

IV.3. Metody ochrony wód

- W celu ograniczenia zanieczyszczeń zrzucanych do basenów portowych w ściekach z hydromonitorowego mycia kadłubów remontowanych, na dokach pływających, statków, na dokach: Nr 6, Nr 5, Nr 4, Nr 3, Nr 2 i Nr 1 zostały zainstalowane urządzenia do oczyszczania tych ścieków, które składają się z dwóch osadników, wydzielonych w części rufowej doku, o wlotach wyposażonych w kosze zatrzymujące zanieczyszczenia stałe, stanowisko do odpompowania czystej wody do basenu oraz wody zanieczyszczonej na barkę, i stanowisko do jej cumowania, instalację do awaryjnego zabalastowania zbiorników ściekowych, elementy stalowe służące do zamykania otworów w pokładzie i burtach doku, oraz szczelną, demontowalną zaporę przeciwrozlewową w rejonie fartucha rufowego i furt przelewowych. Ścieki z hydroblastingu spływają po uszczelnionym pokładzie doku oraz rynkami zamontowanymi przy furtach przelewowych do dwóch osadników, w których poddawane są dwudniowej sedimentacji. Następnie pobierane są próby do analiz i w przypadku korzystnych wyników oczyszczona warstwa nadosadowa przepompowywana jest do basenów. Wydzielone osady wraz z resztą ścieków przepompowywane są na barkę, która dostarcza je do firmy specjalistycznej zajmującej się ich unieszkodliwianiem.
- Wdrożenie dobrych praktyk w procesach w celu zabezpieczenia doków pływających, które mają zapobiec zanieczyszczeniu wód powierzchniowych podczas całego postoju statku na doku:



- 1) zakaz odprowadzania wód balastowych na pokład doku podczas mycia kadłuba;
- 2) zakaz odprowadzania na pokład doku ścieków kuchennych i sanitarnych z zadokowanej jednostki;
- 3) zakaz gromadzenia na pokładzie doku materiałów i substancji, które mogłyby doprowadzić do zanieczyszczenia zbiorników ściekowych lub wód powierzchniowych (substancje ropopochodne, farby, rozpuszczalniki, szlaka);
- 4) nakaz odprowadzania wody chłodzącej hydromonitora oraz wód przelewowych z instalacji p-poż. i socjalnych poza dok w celu zminimalizowania ilości ścieków zbieranych do zbiorników;
- 5) zalecenie, aby pokrywy otworów odpływowych dennych i otworów odpływowych przy basztach doku pozostawały zamknięte przez cały czas dokowania jednostki;
- 6) obowiązek sprawdzania przez obsługę doku czy podczas uprzątkowania doku przed zanurzeniem firma sprzątająca usunęła pozostałości po pracach konserwacyjno - malarskich z pokładu doku i wlotów systemu zbierania ścieków.

IV.4. Metody ochrony powierzchni ziemi i wód podziemnych

- Zapobieganie sytuacjom awaryjnym, uwzględnione w Systemie Zarządzania Środowiskiem, w tym opracowanie procedur zapobiegania i postępowania w Sytuacjach awaryjnych;
- Magazynowanie materiałów niebezpiecznych w pomieszczeniach magazynowych, wyposażonych w zabezpieczenia przed możliwością przedostania się do środowiska substancji niebezpiecznych w sytuacji ewentualnych rozlewów/rozsyków;
- Magazynowanie odpadów niebezpiecznych w sposób i w miejscach zabezpieczonych przez możliwością migracji zanieczyszczeń do ziemi i wód podziemnych.

IV.5. Metody efektywnej gospodarki odpadami

- Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ich ilości. Wszyscy kierujący pracami, podczas których wytwarzane są odpady zobowiązani są do takiego planowania i organizacji pracy, aby ilości powstających w jej wyniku odpadów były jak najmniejsze;
- Zapewnienie zgodnego z zasadami ochrony środowiska odzysku, jeżeli nie udało się zapobiec powstawaniu odpadów. Wszyscy kierujący pracami, podczas których wytwarzane są odpady nadające się do odzysku (m.in. złom, kable, drewno, tworzywa sztuczne, opakowania) zobowiązani są do zapewnienia zbierania wytworzonych odpadów w sposób, który umożliwi ich późniejszy odzysk. W szczególności niedopuszczalne jest zanieczyszczanie odpadów nadających się do odzysku innymi odpadami lub substancjami, które mogłyby spowodować, że wytworzone odpady przestaną być przydatne do odzysku;
- Zapewnienie zgodnego z zasadami ochrony środowiska unieszkodliwiania odpadów, których powstaniu nie udało się zapobiec lub których nie udało się poddać odzyskowi.

IV.6. Metody ograniczania uciążliwości hałasowej

- Dobór urządzeń o możliwie niskim poziomie mocy akustycznej, spełniających standardy emisyjne;
- Regularne przeglądy i naprawy urządzeń (dźwigi, podnośniki, pojazdy ciężarowe).

IV.7 Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz wód gruntowych na zawartość substancji powodujących ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji

Określa się obowiązek dokonywania oceny ryzyka zanieczyszczenia ziemi i wód gruntowych z częstotliwością co 5 lat, w następujących miejscach:



Lokalizacja otworów badawczych	Numer otworu
Nabrzeże Zdobywców Kołobrzegu	Nr 1 i nr 2. Otwór nr 2 + woda podziemna
Nabrzeże Ostrowica I	Nr 3 i nr 11. Otwór nr 11 + woda podziemna
Plac przy Nabrzeżu Ostrowica II	Nr 4 i nr 12
Plac przy pochylni	Nr 5 + woda podziemna
Nabrzeże Ostrowica IV	Nr 6 + woda podziemna
Nabrzeże przy dokach nr 1, 5 i 6	Nr 7 i nr 11
Nabrzeże Remontowe	Nr 8 i nr 9
Nabrzeże Dokowe	Nr 13
Plac Remontowy	Nr 14 i nr 10. Otwór nr 10 + woda podziemna

- Poboru i analizy próbek winno dokonać akredytowane laboratorium, o jakim mowa w art. 147a ust. 1 pkt 1 lub ust. 1a ustawy Prawo ochrony środowiska.
- Głębokość poboru próbek - do 2,0m.
- Wskaźniki dla ziemi: miedź, cynk, ołów, BTX, benzyny, oleje mineralne.
- Wskaźniki dla wód podziemnych: miedź, cynk, ołów, BTX, benzyny, oleje mineralne.
- W otworze badawczym nr 1 należy powtórzyć badanie za 1 rok od pierwszego pomiaru, w celu oceny zmian zanieczyszczenia cynkiem i olejami mineralnymi.
- Prowadzący instalację winien przekazać wyniki badań lub pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

V. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko

Oddziaływanie instalacji na środowisko ma charakter lokalny, nie stwierdzono oddziaływań transgranicznych na środowisko.

VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

W celu minimalizacji wystąpienia sytuacji awaryjnej i usuwania jej skutków prowadzący instalację opracował i wdrożył odpowiednie procedury w instrukcji ochrony środowiska dla obróbki strumieniowo-ściernej i malowania.

Uwzględniają one:

- opracowanie zasad postępowania w przypadku pożaru lub uwolnienia niebezpiecznych mediów do środowiska (program zapobiegania awariom);
- posiadanie kart charakterystyk substancji i preparatów niebezpiecznych;
- opracowanie i wdrożenie zasad właściwego postępowania z odpadami.

Podejmowane działania to także:

- utrzymywanie w należytym stanie urządzeń pomiarowych i zabezpieczających oraz rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska;
- ciągła kontrola prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych;
- kontrola i monitoring instalacji technologicznych;
- wyposażenie obiektu w odpowiedni sprzęt p.pożarowy oraz środki neutralizujące wycieki (sorbenty);
- stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia;
- prowadzenie gospodarki odpadami niebezpiecznymi w sposób uporządkowany i zorganizowany, zapewniający bezpieczne ich magazynowanie i przekazywanie uprawnionym odbiorcom;
- zastosowanie zasady wyboru produktu - tam gdzie to jest możliwe chemiczne produkty toksyczne zastępowane są produktami mniej szkodliwymi (np. systematyczne ograniczanie zawartości ksyłenu w farbach).



W przypadku wystąpienia awarii należy o tym fakcie niezwłocznie poinformować Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz organ wydający niniejsze pozwolenie, a także inne służby właściwe ze względu na rodzaj awarii.

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii i efektywnej gospodarki materiałowo - surowcowej

Efektywna gospodarka surowcowa uwzględnia:

- ograniczanie zużycia energii elektrycznej;
- ograniczanie nieuzasadnionego zużycia materiałów malarskich poprzez wdrożenie zasad ich prawidłowej aplikacji;
- ograniczenie zużycia materiałów ściernych poprzez dobór odpowiednich metod czyszczenia strumieniowo-ściernego;
- ograniczanie zużycia wody na cele technologiczne poprzez zastosowanie hydroblastingu;
- stosowanie zasad BHP przy pracach z użyciem substancji i preparatów niebezpiecznych w Stoczni - instrukcja BHP 04/2012 - Instrukcja postępowania z preparatami i substancjami niebezpiecznymi;
- uzgodnienie z Działem BHP, Zakładową Służbą Ratowniczą i Zespołem ds. Ochrony Środowiska wprowadzenia do użycia w Stoczni nowych substancji chemicznych;
- szkolenia pracowników używających materiały niebezpieczne.

VIII. Warunki przekazywania właściwym organom corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

IX. Sposób postępowania po zakończeniu działalności

Prowadzący instalację nie przewiduje zakończenia jej eksploatacji w dającym się przewidzieć okresie.

X. Termin ważności pozwolenia

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A. im. J. Piłsudskiego z siedzibą w Gdańsku przy ul. Na Ostrowiu 1, wystąpiła pismem z dnia 14 sierpnia 2014r. do Marszałka Województwa Pomorskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie. Zawiadomieniem o sygn. DROŚ-SO.7222.47.2014.ES z dnia 22 sierpnia 2014., (które wpłynęło do tut. organu w dniu 26 sierpnia 2014r.) Marszałek Województwa Pomorskiego przekazał Prezydentowi Miasta Gdańska przedmiotowy wniosek według właściwości.



Przedmiotowa instalacja ujęta jest w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169), w załączniku do rozporządzenia pkt 6 ppkt 9, na której eksploatację, zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.) - POŚ, wymagane jest pozwolenie zintegrowane.

Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) przedmiotowa instalacja jest kwalifikowana do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, tj. „instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników” (§3 ust. 1 pkt 14).

Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A. jest eksploatatorem i prowadzącym przedmiotową instalację, dla której organem właściwym jest Prezydent Miasta Gdańska, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Do wniosku załączono dokumentację wraz załącznikami zgodnie z art. 208 ust. 5 i 6 POŚ oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej na podstawie art. 210 POŚ i obliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. nr 190, poz. 1591).

Postępowanie w przedmiotowej sprawie zostało wszczęte w dniu 3 października 2014r. pismem o sygn. WŚ-I-6233.1-1.2014.AD.228970. Tutejszy organ obwieszczeniem na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Miejskiego w Gdańsku z dnia 30 grudnia 2014r. poinformował o złożeniu wniosku. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag do sprawy. Informacja o złożeniu wniosku została również umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Zgodnie z art. 203 ust 3 POŚ pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające pozwoleń zintegrowanego położone na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia na wniosek prowadzącego instalację. Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A. nie wystąpiła z wnioskiem o objęcie jednym pozwoleniem zintegrowanym innych instalacji znajdujących się na jej terenie.

Niniejsza decyzja określa warunki pozwolenia zintegrowanego wyłącznie dla instalacji, której użytkowanie jest źródłem emisji lotnych związków organicznych: linia wstępnej obróbki blach, doki pływające oraz nabrzeża i place, znajdujące się na terenie Gdańskiej Stoczni „REMONTOWA” S.A. i przez nią eksploatowane.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, na żądanie tut. organu, wnioskodawca złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku, dostosowując się do zmian przepisów prawa obowiązujących od dnia 5 września 2014r., wprowadzonych ustawą z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U z 2014r., poz. 1101), w tym przedłożył raport początkowy wraz z opisem stosowanych sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz propozycje dotyczące sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia ww. komponentów środowiska substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji.



Celem raportu początkowego jest udokumentowanie stanu gleby i wód gruntowych w zakresie stopnia zanieczyszczenia substancjami i mieszaninami stwarzającymi ryzyko a stosowanymi, obecnie lub w przeszłości, w procesie produkcyjnym. Substancjami stosowanymi na terenie stoczni, stwarzającymi ryzyko zanieczyszczenia gruntów i wód podziemnych są rozpuszczalniki, farby zawierające rozpuszczalniki, metale ciężkie i produkty naftowe. W celu oceny jakości gruntów i przypowierzchniowych wód podziemnych w rejonie instalacji IPPC pobrano próby gruntów i wód (z miejsc wskazanych w punkcie IV.7 niniejszej decyzji) i poddano je analizie w akredytowanym laboratorium w zakresie wskaźników wskazanych w raporcie. Wyniki analiz prób gruntów wskazują, że w granicach instalacji IPPC nie są one zanieczyszczone, z wyjątkiem gruntów pobranych z otworu badawczego nr 1, dlatego też w niniejszym pozwoleniu nałożono obowiązek powtórzenia badania za rok w celu oceny, czy zanieczyszczenie cynkiem i olejami mineralnymi utrzymuje się, wzrasta, czy obniża. Wyniki analiz prób przypowierzchniowych wód podziemnych świadczą, że ich jakość jest dobra. Otrzymane wyniki analiz odniesione zostały do warunków rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. nr 165, poz. 1359) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 lipca 2008r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu wód podziemnych (Dz. U. nr 143, poz. 896).

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował informacje zawarte we wniosku, przedstawione przez Gdańską Stocznę „REMONTOWA” S.A., dotyczące wykonywanej działalności, szczegółowych zasad i procedur jej prowadzenia, w tym metod ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz technik służących ochronie środowiska jako całości, efektywnej gospodarki materiałowo - surowcowej, energetycznej i zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii przemysłowej.

Dla planowanego zwiększenia wydajności istniejącej instalacji, będącego przedmiotem wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, nie ma konieczności uzyskania tzw. decyzji następczej, czyli jednej z decyzji wymienionych w art. 72 ust. 1 lub zgłoszenia, o którym mowa w ust. 1a ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013r., poz. 1235 ze zm.), a więc nie jest wymagane uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, o której mowa w art. 71 ust. 1 cytowanej wyżej ustawy.

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii, na podstawie rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013r. 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 2013r., poz. 1479). Jednakże na terenie stoczni mogą wystąpić sytuacje awaryjne stanowiące źródło zanieczyszczenia komponentów środowiska, wynikające z błędu ludzkiego, awarii bądź działania innych czynników zewnętrznych, takie jak:

- zagrożenie pożarem;
- niekontrolowany rozlew olejów czy farb, charakteryzujących się zawartością substancji toksycznych lub niebezpiecznych dla środowiska, do wód powierzchniowych lub do ziemi i wód podziemnych;
- zanieczyszczenie gruntu substancjami niebezpiecznymi na skutek nieprawidłowego magazynowania odpadów.

Wnioskodawca przedstawił szczegółowy i zadowalający program zapobiegania takim sytuacjom oraz sposoby postępowaniu w przypadku ich wystąpienia.



Wniosek w zakresie gospodarki odpadami spełnia wymagania określone w art. 188 ust. 2 i 2b POŚ, zaś zaplanowany sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami odpowiada wymogom zapisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013r. poz. 21 ze zm.) i nie budzi zastrzeżeń.

Przy ocenie spełnienia przez instalację wymagań najlepszej dostępnej techniki z uwagi na fakt, że dla przedmiotowej instalacji nie opublikowano jeszcze konkluzji BAT, analizę oparto na dokumentach referencyjnych:

- Dokument Referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych - 2006 (proces rewizji BREF rozpoczęty);
- Dokument Referencyjny na temat ogólnych zasad dotyczących monitoringu, zapobiegania i kontroli zanieczyszczeń - 2003.

Dla powlekania statków jako BAT określono:

- ograniczenie emisji do środowiska przez włączenie BAT do dyscypliny instalacji w doku;
- obniżenie emisji rozpuszczalników przez połączenie ogólnych BAT oraz niektórych lub wszystkich w poniższych technik:
 - stosowanie farb wodnych o wysokiej zawartości substancji stałych lub stałych lub lakierów dwuskładnikowych, gdy nie ograniczają tego wymagania klienta i/lub techniczne;
 - zmniejszenie nadmiernego natrysku i zwiększenie wydajności nakładania za pomocą połączenia technik;
- zmniejszenie emisji pyłów za pomocą jednej lub połączonych technik;
- zmniejszenie zanieczyszczenia ścieków przez usunięcie resztek farb, pozostałości i pojemników, zużytych materiałów ściernych, szlamu, pozostałości oleju oraz innych materiałów odpadowych z doku przed jego zalaniem, magazynując je w pojemnikach w celu właściwego zagospodarowania, np. powtórnego użycia i/lub usunięcia.

Stwierdzono, że zastosowane rozwiązania techniczne, organizacyjne i sposób prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik, a także osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Pobór wody podziemnej oraz odprowadzanie ścieków deszczowych do wód basenów portowych nie zostały objęte wnioskiem o pozwolenie zintegrowane ponieważ pobierana woda wykorzystywana jest nie tylko na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (art. 202 ust. 6 ustawy POŚ), a sieć kanalizacji deszczowej obejmuje teren całego zakładu. W jej zasięgu znajdują się niewielkie fragmenty instalacji objętej wnioskiem. We wniosku uwzględniona została jedynie ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji będącej źródłem LZO.

Z punktu widzenia emisji hałasu do środowiska instalacja nie stanowi ponadnormatywnej uciążliwości akustycznej dla środowiska. Dopuszczalny poziom hałasu został określony zgodnie z tabelą 1 obwieszczenia Ministra Środowiska z 22 stycznia 2014r. *w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu Rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014, poz. 112).

Wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego objęte zostały elementy instalacji, w których prowadzone są prace konserwacyjno-malarskie, stanowiące zorganizowane i niezorganizowane źródła emisji LZO i pyłów. Decydujące znaczenie pod względem wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza mają procesy oczyszczania powierzchni stalowych oraz malowania oczyszczonych powierzchni.



Emisja pyłu z procesu oczyszczania ma charakter niezorganizowany (z wyjątkiem procesu czyszczenia blach na linii wstępnej obróbki), zaś instalacje do czyszczenia strumieniowo-ściernego nie są objęte standardami emisyjnymi. Zgodnie z art. 202 ust. 2a POŚ, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza.

Z procesu malowania Wnioskodawca zadeklarował maksymalne zużycie lotnych związków organicznych w ciągu roku w ilości 302,7 Mg, wobec czego mają zastosowanie przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1546). Dla procesu powlekania metali standardy emisyjne zostały określone dla rocznego zużycia LZO powyżej 5 i 15 Mg - załącznik nr 10 tabela 1 pkt 11 ww. rozporządzenia. Zgodnie z §30 ww. rozporządzenia, standardy emisyjne ustalone zostały dla emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny i oznaczone jako S_1 oraz emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO i oznaczone jako S_2 . W przypadku Stoczni mamy do czynienia z emisją o charakterze zorganizowanym z linii obróbki wstępnej blach oraz emisją o charakterze niezorganizowanym z pozostałych instalacji.

We wniosku przedstawiono analizę spełnienia warunku planu obniżenia emisji przez instalacje będące źródłem emisji niezorganizowanej LZO. Zgodnie z przepisami §35 ww. rozporządzenia nie stosuje się standardów emisyjnych do instalacji, w których prowadzi się proces powlekania metali, jeżeli wprowadzanie do powietrza LZO nie może odbywać się w sposób zorganizowany, w szczególności do powlekania statków. Wnioskodawca w tym przypadku skorzystał z możliwości odstąpienia od standardów emisyjnych zgodnie §34 ust. 1, stosując warunek planu obniżenia emisji określony w załączniku nr 11 do ww. rozporządzenia Ministra Środowiska (Dz. U. 2014, poz. 1546).

W związku z powyższym i na podstawie przesłanek art. 224 POŚ, wielkość emisji lotnych związków organicznych została ustalona jako suma LZO, przy czym z doków, nabrzeży i placów obowiązuje odstąpienie od standardu emisyjnego biorąc pod uwagę spełnienie ww. warunku planu obniżenia emisji.

W celu określenia oddziaływania źródeł emisji na stan powietrza w rejonie lokalizacji Gdańskiej Stoczni „REMONTOWA” S.A., wykonano obliczenia maksymalnych stężeń emitowanych zanieczyszczeń. Przedstawione wyniki obliczeń stężeń maksymalnych emitowanych substancji do powietrza z omawianej instalacji stoczni wykazały, że substancją, która wywołuje stężenia przekraczające wartości odniesienia poza granicami terenu zakładu jest ksylen i alkohol benzylowy.

Z uwagi na występujące przekroczenia Wnioskodawca jest obowiązany do ograniczenia emisji LZO (w szczególności ksylenu i alkoholu benzylowego).

Jak wynika z informacji przedstawionych w treści wniosku wraz z uzupełnieniami emisje pyłów oraz lotnych związków organicznych emitowanych do powietrza nie powodują przekroczenia obowiązujących standardów jakości powietrza.

Przepis art. 188 ust 1 ustawy POŚ stanowi, że pozwolenie jest wydawane na czas oznaczony, nie dłuższy niż 10 lat, z wyjątkiem pozwolenia zintegrowanego, które jest wydawane na czas nieoznaczony. Na wniosek prowadzącego instalację pozwolenie zintegrowane może być jednak wydane na czas oznaczony. Gdańska Stocznia „REMONTOWA” S.A. wniosła o wydanie pozwolenia na czas nieoznaczony, co uwzględniono w niniejszej decyzji. Należy zwrócić uwagę, że zgodnie z art. 216 ustawy POŚ wydane pozwolenie zintegrowane podlega analizie przez organ właściwy do jego wydania



co najmniej raz na 5 lat oraz w przypadku gdy oddziaływanie instalacji na środowisko zmieni się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej określonych w nim warunków lub wielkości emisji z instalacji, a także gdy nastąpi zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub będzie wynikało to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów w ochronie środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo złożenia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Gdańsku, ul. Podwale Przedmiejskie 30, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Gdańska w terminie 14 dni od daty jej otrzymania, zgodnie z art. 127 i 129 K.p.a.

Pouczenia

1. Zgodnie z § 34 ust. 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1546), w terminie 2 miesięcy od zakończenia każdego roku objętego planem obniżenia emisji prowadzący instalację przekazuje organowi właściwemu (Wydziałowi Środowiska Urzędu Miejskiego w Gdańsku) do wydania pozwolenia sprawozdanie dotyczące poprzedniego roku, zawierające: - sprawdzenie spełnienia warunku plany obniżenia emisji określonego w załączniku nr 11 do ww. rozporządzenia;
2. W związku z uchwałą nr 754/XXXV/13 Sejmiku Województwa Pomorskiego z dnia 25 listopada 2013r. w sprawie określenia programu ochrony powietrza dla strefy aglomeracji trójmiejskiej, w której został przekroczony poziom dopuszczalny pyłu zawieszonego PM10 oraz poziom docelowy benzo(a)pirenu, prowadzący instalację winien stosować dostępne środki techniczne i organizacyjne ograniczające emisję niezorganizowaną pyłów.

Na podstawie art. 1 ust. 1 pkt 1c ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (tekst. jedn. Dz.U. z 2014, poz. 1923) i załącznika do ustawy (cz. III ust. 40 pkt 1), opłata skarbową od niniejszej decyzji wynosi 2011zł. Wnioskodawca dokonał ww. opłaty w dniu 14 sierpnia 2014r. na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego w Gdańsku nr 31 1240 1268 1111 0010 3877 3935.

podpisano

Prezydent Miasta Gdańska
z up.
Dagmara Nagórka - Kmiecik
Zastępca Dyrektora Wydziału Środowiska
Kierownik Referatu Polityki Ekologicznej

Otrzymują:

- Gdańska Stocznia „REMONTOWA” im. J. Piłsudskiego S.A.
ul. Na Ostrowiu 1
80-958 Gdańsk
- Minister Środowiska
ul. Wawelska 5254
00-922 Warszawa
(w wersji elektronicznej)
- a/a

Do wiadomości:

- Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Trakt św. Wojciecha 293, 80-001 Gdańsk
- Marszałek Województwa Pomorskiego
ul. Okopowa 21/27, 80-810 Gdańsk
- Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
ul. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk

