



**MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.78.2014

Poznań, dnia 4 września 2014 r.  
za dowodem doręczenia

**DECYZJA**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust.1 i ust. 2 pkt 1, pkt 3c, art. 376 pkt 2b, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku FAM Grupa Kapitałowa S.A. ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław

**ORZEKAM**

- I. **Zmienić** decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r., udzielającą Metalplast – System Sp. z o.o. ul. Łukowska 7/9, 64-600 Oborniki, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę oraz do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, z którego prawa i obowiązki zostały przeniesione decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-6.6600-137/07 z dnia 18.12.2007 r. na FAM Cynkowanie Ogniowe Sp. z o.o., ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-9/08 z dnia 7.10.2008 r. – w zakresie nazwy podmiotu na FAM Cynkowanie Ogniowe S.A., ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław, znak: DSR-VI.7222.55.2012 z dnia 23.04.2012 r. – w zakresie nazwy i adresu siedziby prowadzącego instalację na FAM Grupa Kapitałowa S.A. z siedzibą przy ul. Domaniewskiej 39a, 02-672 Warszawa, znak: DSR-II-1.7222.71.2013 z dnia 10.12.2013 r., w następującym zakresie:
1. Punkt I ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

**I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji**

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Prowadzący instalacje
Instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę.	ust. 2 pkt 3 lit. c	Łączna zdolność produkcyjna instalacji 5 ton stali surowej na godzinę	FAM Grupa Kapitałowa S.A. ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław  <b>NIP: 8750002763</b> <b>REGON: 870260262</b>
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m <sup>3</sup> .	ust. 2 pkt 7	Łączna objętość wanien procesowych 488 m <sup>3</sup>	

**Adres do korespondencji:**

**Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego, Departament Środowiska:  
Pl. Wolności 18, 61-739 Poznań, tel.: 61 626 64 00, fax. 61 626 64 01**

Instalacje zlokalizowane są przy ul. Łukowskiej 7/9 w Obornikach			
--	--	--	--

\* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2002 r. Nr 122, poz. 1055).

2. Punkt II.1 ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

### II.1. Opis instalacji

Instalacje IPPC, wymagające pozwolenia zintegrowanego stanowią: instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony surowej stali na godzinę oraz instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, wchodzące w skład cynkowni. Cynkownia zlokalizowana jest przy ul. Łukowskiej 7/9 na działce o nr ewidencyjnym 908/21 w gminie Oborniki, powiat obornicki.

Instalacje IPPC obejmują:

- a. Wytrawialnię – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 452 m<sup>3</sup>. Układ wanien:
- wanna do odcynku mała o pojemności 2,0 m<sup>3</sup>,
  - wanna do odtłuszczania o pojemności 35 m<sup>3</sup>,
  - wanna rezerwowa o pojemności 35 m<sup>3</sup>,
  - wanna do odtłuszczania o pojemności 38 m<sup>3</sup>,
  - wanna do płukania o pojemności 38 m<sup>3</sup>,
  - wanna do odcynku o pojemności 38 m<sup>3</sup>,
  - 4 wanny do trawienia, każda o pojemności 38 m<sup>3</sup>,
  - 2 wanny do płukania, każda o pojemności 38 m<sup>3</sup>,
  - wanna do topikowania o pojemności 38 m<sup>3</sup>,
  - wanna do pasywacji o pojemności 36 m<sup>3</sup>,
  - stanowisko do mycia wyrobów ocynkowniczych,
  - komora suszarki po pasywacji (wanna o pojemności 36 m<sup>3</sup>).

Magazynowanie i regeneracja kwasu solnego:

- 2 zbiorniki magazynowe kwasu solnego o pojemności 40 m<sup>3</sup> każdy, 2 zbiorniki na zużytą kąpiel kwaśną i wody popłuczne o pojemności 40 m<sup>3</sup> każdy.
- b. Piecownię – instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem 5 ton stali surowej na godzinę:
- suszarka na 3 wsady, ogrzewana za pomocą gazów wylotowych z pieca cynkowniczego na zasadzie rekuperacji oraz palnikiem opalonym gazem ziemnym o mocy nominalnej 270 kW,
  - piec cynkowniczy nr 2 do ogrzewania kąpeli ocynku produkcji PLM Lengsfeld o mocy nominalnej 1 280 kW,
  - piec cynkowniczy nr 3 awaryjny do ogrzewania kąpeli ocynku starego typu o mocy nominalnej 2 090 kW,
  - chłodnia – płuczka wodna.

Dodatkowo na terenie instalacji IPPC funkcjonują instalacje pomocnicze:

- agregat prądowórczy o mocy 250 kW,
- warsztat mechaniczny i elektryczny wraz ze spawalnią.

### 3. Punkt II.2.2 ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

#### 2. Proces technologiczny w każdej z instalacji podzielony jest na etapy:

##### Etap I

Wytrawialnia – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>:

- a. Odtłuszczenie – proces przeprowadzany w wannach z 6% - 7% wodnym roztworem Rumilu (mieszanka wodorotlenku sodowego, metakrzemianu sodowego i ortofosforanu sodowego, o składzie w przeliczeniu na tlenki: 48% Na<sub>2</sub>O, 7% SiO<sub>2</sub> i 4% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) z dodatkiem Rokanolu NL8. Odtłuszczenie przeprowadza się w temperaturze 313 ÷ 333 K.
- b. Płukanie po odtłuszczeniu – płukanie w płuczce z zimną wodą.
- c. Odcynkowanie – proces przeprowadzany opcjonalnie przy konieczności usunięcia wadliwych powłok cynkowych, zachodzący w wannie do usuwania cynku z 0,5÷10% roztworem kwasu solnego oraz w wannie do usuwania cynku z przyrządów. Kąpiel z ocynku po usunięciu zanieczyszczających ją kationów żelaza, wykorzystywana jest do zestawiania topnika (ZnCl<sub>2</sub>).
- d. Trawienie – proces przeprowadzany w wannach z 7%÷18% wodnym roztworem kwasu solnego z dodatkiem urotropiny, jako inhibitora korozji. Trawienie przeprowadza się w temperaturze 283 ÷ 298 K. Kwas do wanień dostarczany jest z magazynu kwasu (2 zbiorniki o pojemności 40 m<sup>3</sup> każdy).
- e. Płukanie po trawieniu – po trawieniu następuje 2-stopniowe płukanie w wannach z zimną wodą.
- f. Topnikowanie – proces przeprowadzany w wannie z wodnym roztworem chlorków cynku i amonu (285 g/dm<sup>3</sup> ZnCl<sub>2</sub> i 128 g/dm<sup>3</sup> NH<sub>4</sub>Cl) z dodatkiem Rokanolu NL8. Topnikowanie przeprowadza się w temperaturze 323 K.
- g. Mycie detali przed pasywacją – mycie detali czystą wodą z węża pod ciśnieniem, na stanowisku do mycia detali przed pasywacją (mycie detali jest przeprowadzane sporadycznie).
- h. Pasywacja – proces przeprowadzany w wannie w roztworze: 3 600 l lakieru akrylowego Hydroclear HDG (koncentrat stanowi 10% roztworu), 32 400 l wody demineralizowanej (lub osmotycznej).
- i. Suszenie po pasywacji – komorę suszarniczą stanowi wanna stalowa o pojemności 36 m<sup>3</sup>. Proces suszenia następuje poprzez nadmuch ciepłego powietrza dostarczanego za pomocą dwóch nagrzewnic zamontowanych na dwóch przeciwległych ścianach wanny. Temperatura suszenia wynosi 20-30<sup>0</sup>C.
- j. Magazynowanie i regeneracja kwasu solnego – powietrze z nad luster 2 zbiorników magazynujących kwas solny przepuszczone jest przez zbiornik – łapacz oparów o objętości ok. 0,61m<sup>3</sup> wypełniony wodą. Stanowi to zabezpieczenie przed emisją kwasu solnego z nad zbiorników, w których jest magazynowany.

##### Etap II

Piecownia – instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę:

- a. Suszenie – suszenie wsadu przeprowadza się z wykorzystaniem suszarki odzyskującej ciepło ze spalin z pieca cynkowniczego. W przypadku niedogrzenia lub zbyt niskiej temperatury suszonego powietrza, załączany jest palnik gazowy o mocy 270 kW.
- b. Cynkowanie – proces przeprowadzany metodą zanurzeniową w wannie ze stopem cynkowym WEGAL, w temperaturze 716÷720 K. Do ogrzewania wanień wykorzystywane są dwa piece gazowe: piec cynkowniczy nr 2 i piec cynkowniczy rezerwowy nr 3 (zawsze pracuje tylko jeden piec, drugi piec spełnia rolę pieca awaryjnego).
- c. Chłodzenie – ocynkowane detale chłodzone są na powietrzu, a tylko niektóre (ok. 5% wsadów) płukane są w wannie z wodą. Nadmiar wody przekazywany jest do płuczek potrawiennych.

4. Punkt II.3. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

### II.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	Zużycie	Jednostka
1.	Gaz ziemny GZ-50	700 000,0	Nm <sup>3</sup> /rok
2.	Energia elektryczna	9 000,0	MWh/rok
3.	Woda	5 765,0	m <sup>3</sup> /rok
4.	Ołów rafinowany	5,0	Mg/rok
5.	Stop cynkowniczy	3000,0	Mg/rok
6.	Zaprawa cynkowo-aluminiowa ZNAL	3,0	Mg/rok
7.	Chlorek amonowy (salmiak)	13,0	Mg/rok
8.	Kwas solny techniczny	250,0	Mg/rok
9.	Chlorek cynku	1,2	Mg/rok
10.	Chlorek sodu	1,5	Mg/rok
11.	Rumil	8,0	Mg/rok
12.	Urotropina techniczna	1,0	Mg/rok
13.	Rokanol	1,0	Mg/rok
14.	Wulkanit – środek do rafinacji cynku	0,5	Mg/rok
15.	Cynkalit - środek do rafinacji cynku	8,0	Mg/rok
16.	Biel cynkowa	5,0	Mg/rok
17.	Farby w sprayu	7,0	m <sup>3</sup> /rok
18.	Wapno hydratyzowane	10,0	Mg/rok
19.	Cyna LC 60	100,0	kg/rok
20.	Woda demineralizowana/osmotyczna	35,0	Mg/rok
21.	Amberol	1,0	Mg/rok
22.	Hydroclear	4,5	Mg/rok
23.	Woda amoniakalna	1,0	Mg/rok

5. Punkt V.2.1. lit. c. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

c. Ilość wykorzystywanej wody:

$$Q_{\text{roczne}} = 5\,765 \text{ m}^3/\text{r}$$

6. Punkt V.3.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

### V.3.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w normalnych warunkach eksploatacji cynkowni oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady powstające w procesie przygotowania powierzchni metali do cynkowania, są to zużyte kwasy podczas procesów trawiących, zawierające kwas solny i związki cynku, odpady o właściwościach drażniących, szkodliwych, toksycznych i żrących.

2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wyniku pracy prasy filtracyjnej po procesie regeneracji topnika oraz szlamy z wanien kwasowych. Są to szlamy zawierające kwasy – odpady o właściwościach drażniących, żrących i niebezpiecznych dla środowiska.
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wannach procesowych do płukania i trawienia w HCl. Są to odpady zawierające kwas, o właściwościach drażniących, szkodliwych, żrących i niebezpiecznych dla środowiska.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje, wytwarzane w wyniku wymiany olejów w elektrowciągach. Są to substancje ciekłe lub łatwo topniejące substancje stałe, nierozpuszczalne w wodzie, zawierają substancje ropopochodne, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali. Odpady o właściwościach łatwopalnych, szkodliwych, toksycznych i niebezpiecznych dla środowiska.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Wkłady filtracyjne filtra wentylacji brzegowej, zawierające związki metali, cynk, amoniak, arsen oraz zużyte czyszcivo i tkaniny stosowane do usuwania zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi, o właściwościach łatwopalnych, toksycznych, drażniących i niebezpiecznych dla środowiska.
6.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Odpady w postaci zanieczyszczonego drewna, powstającego podczas bieżącej wymiany zniszczonych elementów, tworzących drewniane podesty przy wannach procesowych odtłuszczania, trawienia, płukania i topnikowania. Podesty zapewniają bezpieczeństwo pracy z substancjami żrącymi. Odpady o właściwościach wysoce łatwopalnych i łatwopalnych, drażniących, szkodliwych, toksycznych, żrących i niebezpiecznych dla środowiska.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci zużytej kąpieli po procesie pasywacji. Kąpiel to roztwór wodny, zawierający lakier akrylowy i wodę demineralizowaną.
2.	11 05 01	Cynk twardy	Tzw. kamień galwaniczny – odpady powstające na dnie wanny do cynkowania ogniowego, cyklicznie wyciągany przy czyszczeniu wanny, składa się z cynku (92-94%) i żelaza (2-5%).
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady powstające przy procesie cynkowania ogniowego w postaci popiołu, który jest zbierany z powierzchni płynnego cynku. Składa się z tlenku cynku z węglem i innymi zanieczyszczeniami
4.	11 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające w instalacji ocynkowni w postaci pyłu cynkowego, zawieszek i worków, składa się głównie z żelaza i cynku.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady w postaci krążków i tarcz z oczyszczania wyrobów, np. tarcze fibrowe, głównie korundowe – zawierające minerał z gromady tlenków glinu.
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci wkładów filtracyjnych z procesu pasywacji – składające się z polipropylenu i włókien szklanych, zanieczyszczonych substancjami innymi niż niebezpieczne.

7.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady w postaci drutów, na których zawiesza się materiał wsadowy, który następnie – razem z drutem jest poddawany procesom cynkowania przez co nie nadaje się do ponownego użycia.
----	----------	---------------	---

7. Punkt V.3.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

**V.3.2. Ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w normalnych warunkach eksploatacji instalacji cynkowni, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów**

Lp.	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	11 01 05*	700,00	Odpady są magazynowane w szczelnych, zamykanych zbiornikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w magazynowanych odpadach. Zbiorniki są umieszczone w wyznaczonym miejscu przy hali cynkowni, w szczelnej, betonowej wannie z powłoką kwasoodporną. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
2.	11 01 09*	30,00	Odpady są magazynowane w szczelnym, betonowym, zadaszonym zbiorniku, usytuowanym na zewnątrz hali ocynkowni, zbiornik posiada odpływ połączony z komorami ssawnymi. Odpady są systematycznie przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
3.	11 01 11*	800,00	Odpady są magazynowane w dwóch stalowych zbiornikach, wyłożonych płytkami, umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali cynkowni, na specjalistycznym podeście. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
4.	13 02 08*	1,00	Odpady są magazynowane w szczelnym, oznaczonym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w olejach odpadowych, ustawionym w wyznaczonym miejscu odrębnego pomieszczenia. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
5.	15 02 02*	4,00	Odpady są magazynowane w szczelnym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w magazynowanych odpadach, ustawionym w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
6.	17 02 04*	5,00	Odpady są magazynowane w wyznaczonym szczelnym pojemniku, ustawionym na palecie magazynowej w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	11 01 99	40,00	Odpady są usuwane bezpośrednio z wanień pasywacji i przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom – bez magazynowania na terenie Zakładu.
2.	11 05 01	300,00	Odpady są magazynowane w big-bagach, ustawionych na palecie magazynowej, na szczelnym podłożu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
3.	11 05 02	300,00	Odpady są magazynowane w big-bagach, ustawionych na palecie magazynowej, w wyznaczonym miejscu piecowni. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
4.	11 05 99	6,00	Odpady są magazynowane w sposób selektywny, w big-bagach, ustawionych na palecie magazynowej, w wyznaczonym miejscu piecowni. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
5.	12 01 21	1,00	Odpady są magazynowane w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
6.	15 02 03	2,00	Odpady są magazynowane w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.

Lp.	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
7.	17 04 05	150,00	Odpady są magazynowane w kontenerach ustawionych w wyznaczonych miejscach Zakładu – obok magazynu odpadów i obok hali produkcyjnej. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.

- II.** Pozostałe warunki decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r., udzielającej Metalplast – System Sp. z o.o. ul. Łukowska 7/9, 64-600 Oborniki, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę oraz do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, z którego prawa i obowiązki zostały przeniesione decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-6.6600-137/07 z dnia 18.12.2007 r. na FAM Cynkowanie Ogniove Sp. z o.o., ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-9/08 z dnia 7.10.2008 r. – w zakresie nazwy podmiotu na FAM Cynkowanie Ogniove S.A., ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław, znak: DSR-VI.7222.55.2012 z dnia 23.04.2012 r. – w zakresie nazwy i adresu siedziby prowadzącego instalację na FAM Grupa Kapitałowa S.A. z siedzibą przy ul. Domaniewskiej 39 a, 02-672 Warszawa, znak: DSR-II-1.7222.71.2013 z dnia 10.12.3013 r., pozostają bez zmian.
- III.** Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r., udzielającą Metalplast – System Sp. z o.o. ul. Łukowska 7/9, 64-600 Oborniki, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę oraz do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, z którego prawa i obowiązki zostały przeniesione decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-6.6600-137/07 z dnia 18.12.2007 r. na FAM Cynkowanie Ogniove Sp. z o.o., ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-9/08 z dnia 7.10.2008 r. – w zakresie nazwy podmiotu na FAM Cynkowanie Ogniove S.A., ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław, znak: DSR-VI.7222.55.2012 z dnia 23.04.2012 r. – w zakresie nazwy i adresu siedziby prowadzącego instalację na FAM Grupa Kapitałowa S.A. z siedzibą przy ul. Domaniewskiej 39 a, 02-672 Warszawa, znak: DSR-II-1.7222.71.2013 z dnia 10.12.3013 r.

## UZASADNIENIE

Prowadzący instalacje, FAM Grupa Kapitałowa S.A., ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław, wystąpił z wnioskiem z dnia 8.07.2014 r. (data wpływu 9.07.2014 r.) do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r., udzielającej Metalplast – System Sp. z o.o. ul. Łukowska 7/9, 64-600 Oborniki, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę oraz do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, z którego prawa i obowiązki zostały przeniesione decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-6.6600-137/07 z dnia 18.12.2007 r. na FAM Cynkowanie Ogniove Sp. z o.o., ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-9/08 z dnia 7.10.2008 r. – w zakresie nazwy podmiotu na FAM Cynkowanie Ogniove S.A., ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław, znak: DSR-VI.7222.55.2012 z dnia 23.04.2012 r. – w zakresie nazwy i adresu siedziby prowadzącego instalację na FAM Grupa Kapitałowa S.A. z siedzibą przy ul. Domaniewskiej 39 a, 02-672 Warszawa, znak: DSR-II-1.7222.71.2013 z dnia 10.12.3013 r.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji, wynika z faktu zaliczenia ich do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 2 pkt 3 lit. c oraz ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów

instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. d i pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz mając na uwadze art. 60 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Zmiana niniejszej decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym nie została pobrana opłata rejestracyjna. Nie było wymagane również przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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.

Podstawą zmiany pozwolenia zintegrowanego jest wniosek sporządzony przez EKOLAB Ilona i Zbigniew Strugała, Łowęcin, ul. Pszenna 7a, 62-020 Swarzędz. pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę oraz do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>”, sporządzony w dniu 7.07.2014 r.

Wnioskodawca przedłożył łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej.

Pismem znak: DSR-II-1.7222.78.2014 z dnia 1.08.2014 r., na podstawie art. 50 § 1, art. 54 oraz art. 64 § 2 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Wnioskodawca uzupełnił wniosek pismem z dnia 12.08.2014 r.

Pismem znak: DSR-II.1.7222.78.2014 z dnia 19.08.2014 r., zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska na elektronicznym nośniku danych egzemplarz wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wraz z jego uzupełnieniami.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismem znak: DSR-II-1.7222.78.2014 z dnia 19.08.2014 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

W związku z ww. modyfikacjami techniczno-technologicznymi zmianie uległy następujące punkty ww. decyzji: pkt I – określający rodzaj instalacji i warunki eksploatacji, pkt II.1. – dotyczący opisu instalacji, pkt II.2. – charakteryzujący stosowane technologie oraz pkt II.3 – określający rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Ponadto w związku z koniecznością zmiany decyzji w części odnoszącej się do ilości wykorzystywanej wody, nadano nowe brzmienie punktowi V.2.1. lit. c ww. decyzji. Ilość wykorzystywanej wody uwzględnia nową usługę - pasywację.

Wniosek o zmianę posiadanego ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami dotyczy zwiększenia ilości wybranego odpadu dopuszczonego do wytwarzania oraz rozszerzenia opisu jego składu i właściwości. Ponadto przedstawiony wniosek dotyczy dopuszczenia do wytwarzania dwóch nowych rodzajów odpadów.

W niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem z dnia 7.07.2014 r. i uzupełnieniem z dnia 7.08.2014 r., zwiększono dopuszczoną do wytwarzania ilość odpadów o kodzie 15 02 02 – Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB), z 1,00 Mg/rok do 4,00 Mg/rok. Ponadto podano, że w skład ww. odpadu, obok zużytego czyściwa i tkanin stosowanych do usuwania zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi, wchodzi również wkłady filtracyjne filtra wentylacji brzegowej zawierające związki metali, cynk, amoniak i arsen.

Do listy odpadów dotychczas dopuszczanych do wytwarzania dodano odpady o kodzie 11 01 99 – Inne niewymienione odpady, w postaci zużytej kąpieli po procesie pasywacji oraz o kodzie 15 02 03 – Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02, w postaci wkładów filtracyjnych z procesu pasywacji. Dla ww. odpadów



podano miejsca i sposoby magazynowania oraz sposoby dalszego zagospodarowania. W celu zachowania czytelności niniejszej decyzji, informacje na temat rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz na temat miejsc i sposobów ich magazynowania oraz sposobów ich dalszego zagospodarowania podano w sposób ujednolicony dla wszystkich odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji cynkowni.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę wniosku i uzupełnień wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Wykonanie obowiązku gospodarowania odpadami wytwarzanymi na terenie Zakładu należy zlecić wyłącznie podmiotom, wymienionym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Za przedmiotową zmianą ww. decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12,6600-58-06 z dnia 16.05.2007 r. przemawia słuszny interes Strony i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczegółowe.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

## **POUCZENIE**

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2012 r. poz. 1282 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań ING Bank Śląski S. A. 20 1050 1520 1000 0023 4950 2845.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariola Górniak  
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. FAM Grupa Kapitałowa  
ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław
2. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu  
ul. Grunwaldzka 21, 60-789 Poznań
3. Minister Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
4. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
5. Aa x 2