



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.31.2015

Poznań, dnia 23 lipca 2015 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. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1 i ust. 6 pkt 1, pkt 7, 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 Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, 60 185 Poznań

ORZEKAM

- I. Zmienić** decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-179/10 z dnia 30.09.2011 r., udzielającą Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, 60-185 Poznań pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, na terenie Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, gm. Dopiewo, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.202.2014 z dnia 16.12.2014 r.

1. Tabela w punkcie I.1. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Prowadzący instalację
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m ³ , zlokalizowana przy ul. Cisowej 16 w Skórzewie	ust. 2 pkt 7	44,272 m ³	Witrochem sp. z o.o. ul. Cisowa 16 Skórzewo, 60-185 Poznań NIP: 777-26-41-441 REGON: 634346561

* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

2. Punkt I.1.2. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

1.2. Charakterystyka technologii

Zakład zajmuje się przetwórstwem tworzyw sztucznych (wtryskiwanie i galwanizowanie) oraz galwanizowaniem elementów metalowych.

Na terenie Zakładu zlokalizowane są również instalacje kotłowni gazowej i węglowej pracujące na potrzeby centralnego ogrzewania pomieszczeń biurowych, produkcyjno-magazynowych oraz ciepłej wody.

Na terenie Zakładu znajdują się następujące obiekty:

1. Budynek administracyjno-produkcyjny – budynek C, w którym znajdują się:

- Stanowisko elektrodrążenia w nafcie – do obróbki skomplikowanych kształtów w twardym materiale metalowym stosuje się obróbkę elektroerozyjną przy użyciu elektrodrążarki. Obróbka odbywa się w osłonie nafty.
- Narzędziownia – w narzędziowni znajdują się dwie tokarki, jedna frezarka i w osobnym pomieszczeniu szlifierka do płaszczyn.

Stanowiska wtryskarek do tworzyw – 5 wtryskarek (KRAUSS MAFFEI 40 KM – 1 szt, KRAUSS MAFFEI 50 KM – 1 szt, KRAUSS MAFFEI 125 KM – 1 szt, KRAUSS MAFFEI 500 K – 1 szt., ENGEL 125 KM – 1 szt.), 2 próżniarki do wykonywania wyprasek w folii PET, 1 wykrawarka do wyprasek, 1 sztywarka do kartonów, 6 suszarek do tworzywa. Gotowe tworzywo w postaci granulatu jest wsypywane do suszarki stanowiącej integralną część każdej wtryskarki, nie powodując emisji pyłów. Po wysuszeniu granulatu tworzywa jest dostarczany do wtryskarki w trakcie procesu wtryskiwania.

Stosowanymi rodzajami tworzyw są: polietylen, polistyren, ABS (kopolimer akrylonitryl – butadien – styren) i PC (poliwęglany).

- Dział opakowań – stanowisko klejenia kartonów.
- Maszyna CNC – stanowisko obróbki toczenia prętów mosiężnych.

2. Hala produkcyjna – budynek D, w którym znajdują się:

- Galwanizernia – stanowią ją wydzielone pomieszczenia D-1-7, D-1-8, D-1-9, D-1-10, D-1-12, D-1-15 w Hali produkcyjnej II (budynek D), w których realizowane są wszystkie procesy związane z nakładaniem powłok galwanicznych na produkowane przez Zakład wyroby. W galwanizerni prowadzone są następujące procesy technologiczne: odfuszczenie, trawienie, miedziowanie – 14 000 m²/rok, niklowanie – 15 400 m²/rok, chromowanie – 14 000 m²/rok. Integralną częścią galwanizerni jest neutralizator ścieków, w którym przeprowadzana jest neutralizacja wszystkich ścieków z galwanizerni. Obróbce galwanicznej poddawane są detale wykonane z:
 - stali – 400 m²/rok,
 - mosiądzu – 3 000 m²/rok,
 - tworzywa ABS oraz ABS/PC – 30 000 m²/rok.

Wszystkie detale metalowe poddawane obróbce galwanicznej są szlifowane. Procesy galwaniczne odbywają się w trzech automatach galwanizatorskich: MS, ABS1, ABS2, składających się z wanien galwanizatorskich. Obrabiane detale są przenoszone do kolejnych wanien za pomocą przenośnika sterowanego automatycznie.

Miedziowanie elektrolityczne przebiega w czasie 25-30 min./wsad. Chromowanie przebiega w czasie 1-2 min./wsad. Niklowanie matowe przebiega w czasie ok. 10 min./wsad. Niklowanie błyszczące przebiega w czasie ok. 25-30 min./wsad. Wszystkie procesy związane z obróbką ABS i ABS/PC są procesami chemicznymi (bez udziału prądu).

Skład kąpielii galwanizatorskich przedstawia się następująco:

A. Automat ABS3

- a) Odfuszczenie chemiczne – gotowy preparat Ekasit BTU/10A. Zawiera wodorotlenek sodu, emulgatory i środki zwilżające.
- b) Odfuszczenie elektrochemiczne – gotowy preparat Ekasit E-50. Zawiera wodorotlenek sodu, środki zwilżające i emulgujące.
- c) Kąpiel trawiąco-aktywująca Uniclean 650 – gotowy preparat. Mieszanina soli i kwasów zawierających fluor.
- d) Miedziowanie kwaśne Cupracid HT;

Skład kąpieli:

siarczan miedzi $\text{CuSO}_4 \times 5\text{H}_2\text{O}$,

kwas siarkowy H_2SO_4 ,

jony chlorkowe Cl^- .

dodatki organiczne:

- nośnik połysku,

- wyblyszczacz,

- zwilżacz.

e) Dekapowanie przed niklowaniem – kąpiel zawiera kwas siarkowy.

f) Niklowanie połyskowe Supermax.

Skład kąpieli:

siarczan niklu $\text{NiSO}_4 \times 6\text{H}_2\text{O}$,

chlorek niklu $\text{NiCl}_2 \times 6\text{H}_2\text{O}$,

kwas borowy,

dodatki organiczne:

- nośnik połysku,

- wyblyszczacz,

- zwilżacz NPA.

g) Chromowanie dekoracyjne DC 700.

Skład kąpieli:

bezwodnik kwasu chromowego CrO_3 ,

kwas siarkowy H_2SO_4 ,

dodatki DC1 ,DC2 i Fumetrol 140.

h) Mikrotrawienie Uniclean 697; temp. otoczenia; gotowy preparat uniclean 697 i kwas siarkowy.

i) Neutralizacja chromu +6.

Skład kąpieli:

roztwór pirosiarczynu sodu,

kwas siarkowy.

j) Kąpiel – 1 do czyszczenia zawieszek.

Skład kąpieli: kwas solny.

k) Kąpiel – 2 do czyszczenia zawieszek; temp. Otoczenia.

Skład kąpieli: kwas azotowy.

B. Automat ABS2

a. Trawienie ABS.

Skład kąpieli:

bezwodnik kwasu chromowego CrO_3 ,

kwas siarkowy H_2SO_4 ,

zwilżacz – fumetrol 140,

dodatek Futuron Cr zawierający związki palladu.

b. Neutralizacja chromu +6.

Skład kąpieli: roztwór pirosiarczynu sodu i kwasu siarkowego.

c. Dekapowanie przed aktywacją, temp. Otoczenia.

Skład kąpieli: kwas solny.

d. Aktywacja Futuron.

Skład kąpieli:

zawiera koloidalny pallad,

kwas solny,

jony cyny Sn^{+2} .

e. Futuron Cu-Link

Gotowe preparaty:

Cu-link cz. A,

Cu-Link cz. B,

wodorotlenek sodu,

wodorotlenek litu,

siarczan miedzi.

f. Miedziowanie kwaśne Cupracit HT.

Skład kąpieli:

siarczan miedzi $\text{CuSO}_4 \times 5\text{H}_2\text{O}$,

kwas siarkowy H_2SO_4 ,

jony chlorkowe Cl^- ,

dotatki organiczne:

- wyblyszczacz Cupracid Grain Refiner,

- wygładzacz Cupracid Leveller,

- zwilżacz Cupracid Wetting Agent.

g. Niklowanie połyskowe Superman.

Skład kąpieli:

siarczan niklu $\text{NiSO}_4 \times 6\text{H}_2\text{O}$,

chlerek niklu $\text{NiCl}_2 \times 6\text{H}_2\text{O}$,

kwas borowy,

dotatki organiczne:

- nośnik połysku,

- wyblyszczacz,

- zwilżacz NPA.

h. Niklowanie satynowe Supramatt KN 650000.

Skład kąpieli:

siarczan niklu $\text{NiSO}_4 \times 6\text{H}_2\text{O}$,

chlerek niklu $\text{NiCl}_2 \times 6\text{H}_2\text{O}$,

kwas borowy,

dotatki organiczne:

- dodatek specjalny KN650071,

- dodatek DF,

- dodatek matujący KN 650031.

i. Chromowanie dekoracyjne DC 700.

Skład kąpieli:

bezwodnik kwasu chromowego CrO_3 ,

kwas siarkowy H_2SO_4 ,

dotatki DC1, DC2 i Fumetrol 140.

C. Automat ABS1

a) Trawienie ABS.

Skład kąpieli:

bezwodnik kwasu chromowego CrO_3 ,

kwas siarkowy H_2SO_4 ,

zwilżacz – fimetrol,

dodatek Futuron Ultra Cr zawierający związki palladu.

b) Neutralizacja chromu +6.

Skład kąpieli:

roztwór pirosiarczynu sodu,

kwas siarkowy.

c) Dekapowanie przed aktywacją - temp. otoczenia.

Skład kąpieli: kwas solny.

d) Aktywacja Futuron Ultra.

Skład kąpieli:

koloidalny pallad,

kwas solny,

jony cyny Sn^{+2} .

e) Futuron Ultra Cu-Link

Gotowe preparaty:

Cu-link cz.1,

Cu-Link cz.2,

Cu-Link cz.3,

dodatek S,

wodorotlenek sodu,

- wodorotlenek litu,
siarczan miedzi.
- f) Miedziowanie kwaśne Cupracid HT.
Skład kąpieli:
siarczan miedzi $\text{CuSO}_4 \times 5\text{H}_2\text{O}$,
kwas siarkowy H_2SO_4 ,
jony chlorkowe Cl^- ,
dodatki organiczne:
- wybłyszczacz Cupracid Grain Refiner,
- wygładzacz Cupracid Leveller,
- zwilżacz Cupracid Wetting Agent.
- g) Niklowanie półpołyskowe MARK 90.
Skład kąpieli:
siarczan niklu $\text{NiSO}_4 \times 6\text{H}_2\text{O}$,
chlorek niklu $\text{NiCl}_2 \times 6\text{H}_2\text{O}$,
kwas borowy,
dodatki organiczne:
- Mark 90 M901,
- Mark 90 M902,
- Mark 90 M904,
- Mark 90 M906.
- h) Niklowanie połyskowe Supermax.
Skład kąpieli:
siarczan niklu $\text{NiSO}_4 \times 6\text{H}_2\text{O}$,
chlorek niklu $\text{NiCl}_2 \times 6\text{H}_2\text{O}$,
kwas borowy,
dodatki organiczne:
- nośnik połysku,
- wybłyszczacz,
- zwilżacz NPA.
- i) Niklowanie mikroporowate MPS.
Skład kąpieli:
siarczan niklu $\text{NiSO}_4 \times 6\text{H}_2\text{O}$,
chlorek niklu $\text{NiCl}_2 \times 6\text{H}_2\text{O}$,
kwas borowy,
dodatki organiczne:
- Supreme Plus Brightener,
- Nickel Carrier A-5 (2x),
- Nickel Additive SA-1,
- Mark 90 M 904,
- MPS 300 Pore Inducer,
- MPS 300 Carrier.
- j) Chromowanie dekoracyjne DC 700.
Skład kąpieli:
bezwodnik kwasu chromowego CrO_3 ,
kwas siarkowy H_2SO_4 ,
dodatki DC1, DC2 i Fumetrol 140.
- k) Kąpiel – 1 do czyszczenia zawieszek – temp. otoczenia.
Skład kąpieli: kwas solny.
- l) Kąpiel – 2 do czyszczenia zawieszek.
Skład kąpieli: kwas azotowy.
- D. Pozostałe stanowiska
- a) Kąpiel do usuwania powłoki chromowej.
Skład kąpieli: wodorotlenek sodu.
- b) Kąpiel do usuwania powłoki niklowej – temp. otoczenia.
Skład kąpieli: roztwór kwasu siarkowego o gęstości $1,74\text{g/cm}^3$.
- c) Kąpiel do wstępnego chemicznego odfuszczenia detali z ABS.

- Gotowy preparat Ekasit BTU/10A.
- d) Odtłuszczenie wstępne detali z mosiądzu – temp. otoczenia.
Skład kąpieli: benzyna ekstrakcyjna.
 - e) Odtłuszczenie rurek przed szlifowaniem – gotowy preparat Ekasit BTU/10A.
- Szlifiernia metali – w pomieszczeniu szlifierni metali przeprowadza się szlifowanie oraz obróbkę wyprodukowanych detali stalowych i mosiężnych za pomocą mechanicznych szlifierek, wiertarki, prasy mimośrodkowej, nożyc gilotynowych, zgrzewarki punktowej.
3. Hala produkcyjna – budynek E, w którym znajdują się:
- Lakiernia – wyposażenie lakierni stanowią: 2 kabiny do nanoszenia farby proszkowej, agregat do nanoszenia farby proszkowej, 2 piece do wypalania farby proszkowej. Stosowanym surowcem są farby proszkowe suche, niezawierające jakichkolwiek rozpuszczalników. Urządzenia napylające proszek wyposażone są w cyklony odzysku proszku farb. Proces wulkanizacji farby proszkowej odbywa się w dwóch piecach elektrycznych SEM. Pod wiatą należącą do lakierni wykonuje się powlekanie zawieszek warstwą ochronną Tegumitu, polegające na zanurzeniu zawieszek w roztworze Tegumitu i wysuszeniu nałożonej powierzchni w piecu suszarniczym.
4. Stacja uzdatniania wody – woda do celów technologicznych i sanitarnych pobierana jest ze studni głębinowej i poddawana jest procesowi odżelaziania i odmanganiania w stacji uzdatniania wody.
3. Punkt I.2. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

L.p.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	1 200,0	MWh/rok
2.	Woda	43 800,0	m ³ /rok
3.	Gaz ziemny	25 000,0	m ³ /rok
4.	Węgiel	180,0	Mg/rok
5.	Tworzywa (ABS, polistyren, polietylen, poliwęglan)	90,0	Mg/rok
6.	Folie PET, PE	11,0	Mg/rok
7.	Kartony	15,0	Mg/rok
8.	Blacha stalowa	4,0	Mg/rok
9.	Pręty: mosiężne i stalowe, rury: aluminiowe i mosiężne oraz taśmy i płaskowniki mosiężne	5,0	Mg/rok
10.	Dodatki galwanizerskie	10,0	Mg/rok
11.	Anody: miedziane, niklowe, ołowiane	11,0	Mg/rok
12.	Kwas: solny, siarkowy, azotowy, borowy	39,0	Mg/rok
13.	Wodorotlenek sodu, węglan sodu, uniclean, ekagit	4,0	Mg/rok
14.	Bezwodnik kwasu chromowego	4,0	Mg/rok
15.	Podsiarczyn sodu – redukcja Cr przy wysokim pH	1,0	Mg/rok
16.	Pirosiarczan sodu – redukcja Cr przy niskim pH	16,0	Mg/rok
17.	Wapno hydratyzowane – korekta pH	24,0	Mg/rok
18.	Flopam	0,5	Mg/rok
19.	Węgiel aktywny	2,0	Mg/rok
20.	Siarczan niklu	4,0	Mg/rok
21.	Chlorek niklu	1,0	Mg/rok
22.	Siarczek sodu	5,0	Mg/rok
23.	Siarczek miedzi	2,0	Mg/rok
24.	Farby do zawieszek	1,0	Mg/rok

4. Punkt I.5.1.1. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

5.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

a. Zakład posiada następujące źródła emisji zorganizowanej do powietrza:

Budynek C:

- stanowisko elektrodrążenia w nafcie – emitor E-4C,
- narzędziownia – szlifierka (1 szt.) – odciąg miejscowy emitor E-11C,
- stanowiska wtryskarek do tworzyw sztucznych – 5 szt. wtryskarek – emitory E-2C, E-5C, E-6C, E-7C, E-8C.

Budynek D:

- galwanizernia:

Linia – Automat ABS3

L.p.	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Miedziowanie	Wentylacja szczelinowa	E-12D
2.	Miedziowanie		
3.	Płukanie		
4.	Mikrowytrawianie U697	Brak wentylacji szczelinowej	
5.	Mikrowytrawianie U650		
6.	Płukanie		
7.	Płukanie		
8.	Odtłuszczanie EKASIT E50	Wentylacja szczelinowa	E-12D
9.	Płukanie		
10.	Płukanie		
11.	Odtłuszczanie BTU/10A	Wentylacja szczelinowa	E-12D
12.	Odtłuszczanie BTU/10A		
13.	Dekapowanie H ₂ SO ₄		
14.	Niklowanie		
15.	Niklowanie		
16.	Płukanie odzyskowe po niklowaniu		
17.	Płukanie		
18.	Płukanie		
19.	Chromowanie DC700	Wentylacja szczelinowa	E-15D
20.	Płukanie odzyskowe po chromowaniu		
21.	Neutralizacja		
22.	Płukanie		
23.	Czyszczenie zawieszek HNO ₃	Wentylacja szczelinowa	E-15D
24.	Czyszczenie zawieszek HCl		
25.	Płukanie – woda demineralizowana		

Linia – Automat ABS2

L.p.	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Niklowanie	Wentylacja szczelinowa	E-4D
2.	Niklowanie		
3.	Płukanie		
4.	Płukanie		
5.	Mikrowytrawianie U697	Brak wentylacji szczelinowej	
6.	Miedziowanie	Wentylacja szczelinowa	E-11D
7.	Miedziowanie		
8.	Miedziowanie		
9.	Płukanie		
10.	Płukanie		
11.	Płukanie		
12.	Miedziowanie Cu-Link	Wentylacja szczelinowa	E-11D
13.	Płukanie – woda demineralizowana		
14.	Dekapowanie H ₂ SO ₄	Brak wentylacji szczelinowej	
15.	Niklowanie	Wentylacja szczelinowa	E-11D
16.	Niklowanie		

17.	Płukanie odzyskowe po niklowaniu		
18.	Płukanie		
19.	Płukanie		
20.	Płukanie		
21.	Aktywator	Wentylacja szczelinowa	E-11D
22.	Dekapowanie HCl		
23.	Chromowanie DC700	Wentylacja szczelinowa	E-14D
24.	Płukanie odzyskowe po chromowaniu		
25.	Wytrawianie ABS	Wentylacja szczelinowa (2 wanny)	E-14D
26.	Wytrawianie ABS		
27.	Wytrawianie ABS		
28.	Wytrawianie ABS		
29.	Płukanie odzyskowe		
30.	Płukanie natryskowe		
31.	Neutralizacja	Wentylacja szczelinowa	E-12D
32.	Płukanie		
33.	Płukanie		
34.	Płukanie		

Linia – Automat ABS1

L.p.	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Miedziowanie	Wentylacja szczelinowa	E-1D
2.	Miedziowanie		
3.	Płukanie		
4.	Mikrowytrawianie U697	Wentylacja szczelinowa	E-1D
5.	Płukanie z natryskiem		
6.	Płukanie z natryskiem		
7.	Miedziowanie Cu-Link	Wentylacja szczelinowa	E-1D
8.	Płukanie – woda demineralizowana		
9.	Dekapowanie	Brak wentylacji szczelinowej	
10.	Niklowanie	Wentylacja szczelinowa	E-2D
11.	Niklowanie		
12.	Niklowanie		
13.	Niklowanie		
14.	Niklowanie MPS		
15.	Płukanie odzyskowe po niklowaniu		
16.	Płukanie z natryskiem		
17.	Płukanie natryskowe		
18.	Płukanie z natryskiem		
19.	Aktywator	Wentylacja szczelinowa	E-10D
20.	Dekapowanie HCl		
21.	Chromowanie DC700	wentylacja szczelinowa	E-9D
22.	Płukanie odzyskowe po chromowaniu		
23.	Wytrawianie ABS	Wentylacja szczelinowa	E-9D
24.	Wytrawianie ABS		
25.	Płukanie odzyskowe		
26.	Płukanie z natryskiem		
27.	Czyszczenie zawieszek UNISTRIP RACKSTRIP temp. 30-35°C pH= 6-7	Wentylacja szczelinowa	E-10D
28.	Czyszczenie zawieszek UNISTRIP RACKSTRIP temp. 30-35°C pH= 6-7		
29.	Płukanie z natryskiem		
30.	Neutralizacja	Wentylacja szczelinowa	E-9D
31.	Płukanie – woda demineralizowana		
32.	Suszarka		

Linia do usuwania wadliwych powłok niklowych i chromowych

L.p.	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Kąpiel zasadowa NaOH	Wentylacja szczelinowa	E-4D
2.	Kąpiel kwaśna H ₂ SO ₄		

Wentylacja ogólna galwanizerni

L.p.	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Hala galwanizerni	Wentylacja ogólna	E-3D
			E-13D

Neutralizator

L.p.	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Neutralizator	Wentylacja ogólna	E-19D
			E-27D

Myjka ultradźwiękowa

L.p.	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Myjka ultradźwiękowa	Wentylacja miejscowa	E-5D
		Wentylacja ogólna	E-6D

– hala obróbki metali:

- spawalnia – 3 stanowiska – emitory E-16D, E-17D, E-18D (wentylacja stanowiskowa),
- szlifiernia – 6 szlifierek – emitory E-20D, E-21D, E-22D, E-23D (wentylacja stanowiskowa).

Budynek E:

- lakiernia proszkowa – emitor E-6E, E-7E (wentylacja ogólna z hali),
- lakiernia zanurzeniowa zawieszek – emitor E-8E.

- b. Zakład posiada również źródła emisji z procesów energetycznego spalania paliw o łącznej mocy 728 kW. W budynku A znajduje się piec opalany gazem ziemnym wysokometanowym o mocy 18 kW. W budynku B znajduje się kocioł wodny Viessmann Paromat Simplex 7530 o maksymalnej wydajności 0,13 MW, opalany gazem wysokometanowym GZ – 50. W budynku C pracuje kocioł UKS – 200 o mocy 0,20 MW, opalany węglem kamiennym. W budynku D znajduje się kocioł KW-GR 560 opalany miałem węglowym o mocy 0,38 MW. Wszystkie ww. kotłownie produkują ciepło na potrzeby socjalne, w związku z powyższym nie stanowią części instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

c. Oznaczenie źródeł emisji i emitatorów, ich charakterystyka i warunki pracy

L.p.	Źródło emisji	Krótka charakterystyka procesu oczyszczania/redukcja emisji w procesie oczyszczania	Czas pracy [h/rok]	Charakterystyka źródeł emisji				
				Kod emitora	Średnica (przekrój) emitora [m]	Wysokość emitora [m]	Prędkość przepływu gazów [m/s]	Temp. wylotowa gazów [K]
Budynek C								
1.	Elektrodrażarka	-	6 240	E-4C	0,16	2,90	0,00	298
2.	Narzędziownia – szlifierka	-	6 240	E-11C	0,18x0,10	6,00	0,00	298
BUDYNEK D – galwanizernia								
3.	Automat ABS3	-	6 240	E-1D	0,31	5,20	11,52	300
4.		-	6 240	E-2D	0,31	8,00	12,33	306
5.		-	6 240	E-9D	0,37	5,60	8,91	305
6.		-	6 240	E-10D	0,37	8,00	12,47	305
7.	Linia do usuwania wadliwych powłok niklowych i chromowych Automat ABS2 a) nikiowanie	-	6 240	E-4D	0,31	8,00	11,72	306
8.	Automat ABS2	-	6 240	E-11D	0,40	8,00	10,79	291
9.		-	6 240	E-14D	0,37	8,00	9,24	309

10.	Automat ABS2 1. neutralizacja Automat ABS3 2. miedziowanie 3. odfuszczenie 4. dekapowanie 5. nikirowanie	-	6 240	E-12D	0,31	8,00	9,76	306
11.	Automat ABS3		6 240	E-15D	0,37	8,00	8,98	304
Budynek D – hala obróbki metali								
14.	Spawalnica	-	6 240	E-16D	0,16	3,00	2,80	293
15.		-	6 240	E-17D	0,20	3,80	5,07	293
16.		-	6 240	E-18D	0,16	3,80	2,52	293
17.	Szlifiernia	Filtr wodny, $\eta = 60\%$	6 240	E-20D	0,40	2,20	0,00	293
18.		Filtr wodny, $\eta = 60\%$	6 240	E-21D	0,40	2,20	0,00	293
19.		Filtr wodny, $\eta = 60\%$	6 240	E-22D	0,40	2,20	0,00	293
20.		Filtr wodny, $\eta = 60\%$	6 240	E-23D	0,40	2,20	0,00	293
Budynek E								
21.	Lakiernia zanurzeniowa zawieszek	-	6 240	E-8E	0,20x0,20	2,00	2,60	313

5. Skreśla się punkt I.5.2.2. ww. decyzji „Odprowadzenie ścieków bytowych”.

6. Punkt I.5.2.3. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

5.2.3. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

- a. W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe, które odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego o pojemności $V = 20 \text{ m}^3$, z którego są okresowo wywożone do stacji zlewnej, na podstawie umowy zawartej z AQUANET S.A. w Poznaniu.
- b. Ilość ścieków przemysłowych:
 $Q_{\text{roczne}} = 39\,865,00 \text{ m}^3/\text{r}$
- c. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka	Zawartość
Odczyn	pH	6,5 – 9,5 8 – 10*
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	800,0
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	500,0
Miedź	mg Cu/dm ³	1,0
Cynk	mg Zn/dm ³	2,5
Nikiel	mg Ni/dm ³	1,0
Chrom ⁺⁶	mg Cr/dm ³	0,1
Chrom ogólny	mg Cr/dm ³	1,0

* ścieki zawierające cyjanki i siarczki pH: 8-10

7. Skreśla się punkt I.5.2.4. ww. decyzji „Odprowadzenie wód opadowych lub roztopowych”.

8. Punkt I.5.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014 r., poz. 1923).

5.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 01 04*	3,0	Skład: benzen < 0.05%, toluen ≥3%, n-heksan ≥3%. Właściwości: H3-B ¹⁾ , H4 ¹⁾ , H8 ¹⁾ , H10 ¹⁾ , H14 ¹⁾ .
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	1,0	Skład: mieszanina polimerów syntetycznych rozpuszczalników, pigmentów i wypełniaczy. Metakrylan metylu, toluen (25-50%), ksylen do 2,5%. Właściwości: H3-B ¹⁾ , H4 ¹⁾ .
3.	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	2,0	Skład: węgiel aktywny, jony niklu (II) i miedzi (II), pozostałości dodatków galwanizerskich. Właściwości: H4 ¹⁾ , H14 ¹⁾ .
4.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 01 98*	5,0	Skład: pozostałość substancji chemicznych – chrom (III), nikiel (II), miedź (II), dodatków chemicznych oraz olejów hydraulicznych i rozpuszczalników. Właściwości: H4 ¹⁾ , H10 ¹⁾ , H14 ¹⁾ .
5.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	2,0	Skład: mieszanina olejów mineralnych oraz destylaty lekkie naftowe obrabiane wodorem, kwasy tłuszczowe, nienasycone, mieszanina oksyetylowanych glicerydów kwasów tłuszczowych. Właściwości: H3 ¹⁾ , H5 ¹⁾ , H6 ¹⁾ . Wygląd: zielony lub żółta do jasnobrażowej. Zapach: typowy dla rodzaju, charakterystyczny dla produktów naftowych. Stan skupienia: substancja ciekła w temperaturze pokojowej.
6.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	2,0	Skład: mieszaniny olejów bazowych niespecyfikowanych i dodatków uszlachetniających. Właściwości: H6 ¹⁾ , H14 ¹⁾ . Wygląd: ciecz; kolor od żółtego do brązowego. Zapach: charakterystyczny dla węglowodorów. Stan skupienia: substancja ciekła w temperaturze pokojowej.
7.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	2,0	Skład: mieszaniny olejów bazowych niespecyfikowanych i dodatków uszlachetniających. Właściwości: H6 ¹⁾ , H14 ¹⁾ . Wygląd: ciecz; kolor od żółtego do brązowego. Zapach: charakterystyczny dla węglowodorów. Stan skupienia: substancja ciekła w temperaturze pokojowej.

8.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	1,0	Skład: olej mineralny zawierający <3% ekstraktu dimetylosulfotlenku (DMSO) zgodnie z normą IP346 (nota L). Produkt nie zawiera substancji zarejestrowanych w ramach REACH określonych jako PBT (substancje trwałe, wykazujące zdolność do bioakumulacji i toksyczne) lub vPvB (substancje bardzo trwałe i wykazujące bardzo dużą zdolność do bioakumulacji). Właściwości: Wygląd: ciecz o zabarwieniu od jasnożółtego po bursztynowe. Zapach: charakterystyczny olejowy. Stan skupienia: substancja ciekła w temperaturze pokojowej.
9.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	1,0	Skład: mieszaniny olejów mineralnych, emulgatory, stabilizatory i inhibitory. Właściwości: Wygląd: ciecz; kolor od żółtego do brązowego. Zapach: charakterystyczny dla węglowodorów. Stan skupienia: substancja ciekła w temperaturze pokojowej.
10.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	2,0	Skład: opakowania z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, drewna, metali lub wielomateriałowe zanieczyszczone pozostałościami substancji chemicznych – chrom (III), nikiel (II), miedź (II), dodatków chemicznych oraz olejów hydraulicznych i rozpuszczalników. Właściwości: H4 ¹⁾ , H10 ¹⁾ , H14 ¹⁾ .
11.	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)	15 02 02*	8,0	Skład: tkaniny i ubrania bawełniane lub z tworzyw sztucznych, wkłady filtracyjne z pianki polipropylenowej lub z przędzy polipropylenowej, wkłady filtracyjne papierowe, które mogą zawierać pozostałość substancji chemicznych – chrom (III), nikiel (II), miedź (II), dodatków chemicznych oraz olejów hydraulicznych i rozpuszczalników. Właściwości: H4 ¹⁾ , H10 ¹⁾ , H14 ¹⁾ .
12.	Filtry olejowe	16 01 07*	1,0	Skład: filtr metalowy, medium: nafta kosmetyczna. Właściwości: H4 ¹⁾ , H14 ¹⁾ .
13.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	1,0	Skład: lampy fluorescencyjne składające się z rury szklanej z zatopionymi wolframowymi elektrodami, niewielkiej ilości rtęci oraz gazu szlachetnego (mieszanka argonu i azotu). Właściwości: H6 ¹⁾ , H14 ¹⁾ .
14.	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	19 02 05*	28,0	Skład: nierozpuszczalne związki wapnia, chromu (III), niklu (II) i miedzi (II). Właściwości: H4 ¹⁾ , H10 ¹⁾ , H14 ¹⁾ .
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	15,0	Skład: PC/ABS: mieszanka polimerowa na bazie bisfenolu A – poliwęglanu / kopolimeru akrylonitrylu-butadienstyrenu; ABS: kopolimer akrylonitrylowo-butadienowo-styrenowy; polistyren, polietylen.
2.	Inne niewymienione odpady	07 02 99	5,0	Skład: plastizole, pasty PVC, tworzywo sztuczne. Są to zabrudzone elementy tworzywowe z ABS lub ABS/PC oraz odpady z procesu przygotowania do nakładania powłoki galwanicznej bez powłok miedzianych, niklowych lub chromowych.

3.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	5,0	Skład: żelazo oraz jego stopy.
4.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	5,0	Skład: metale nieżelazne (mosiądz).
5.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	5,0	Skład: tkaniny i ubrania bawełniane lub z tworzyw sztucznych, wkłady filtracyjne z pianki polipropylenowej lub z przędzy polipropylenowej.
6.	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	19 09 01	5,0	Skład: zanieczyszczenia mechaniczne ze stacji uzdatniania wody – odpad z odżelaziania i odmanganiania wody technologicznej uzyskanej na prasie filtracyjnej wód popłóczyńskich, kamienie. Właściwości: Wygląd: żółta przez jasnobrazowej do szaroczarnej. Zapach: typowy dla rodzaju, charakterystyczny dla produktów odpadowych. Stan skupienia: substancja stała.

¹⁾ Załącznik nr 3 do ustawy o odpadach „Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi”

5.3.2. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	07 01 04*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
3.	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych workach z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
4.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 01 98*	Magazynowane w pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
5.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
6.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.

7.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
8.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
9.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
10.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Magazynowane w pojemnikach lub na paletach, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
11.	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)	15 02 02*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
12.	Filtry olejowe	16 01 07*	Magazynowane w pojemnikach, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
13.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Magazynowane w pojemnikach, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
14.	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	19 02 05*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych workach z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Magazynowane w szczelnie zamkniętych workach z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
2.	Inne niewymienione odpady	07 02 99	Magazynowane w szczelnie zamkniętych workach z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
3.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Magazynowane w szczelnie zamkniętych pojemnikach metalowych ustawionych pod wiatą. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
4.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	Magazynowane w szczelnie zamkniętych pojemnikach metalowych ustawionych pod wiatą. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
5.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Magazynowane w szczelnie zamkniętych workach z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.

6.	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	19 09 01	Magazynowane w szczelnie zamkniętych workach z tworzywa sztucznego, ustawione w magazynie odpadów. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
----	--	----------	---

5.3.2.1. Odpady należy magazynować selektywnie, z zachowaniem wymagań ochrony środowiska. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki należy odpowiednio opisać oraz oznakować. Odpady należy magazynować w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na ludzi i środowisko, w wyznaczonych miejscach, zgodnie z warunkami niniejszej decyzji. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich.

5.3.2.2. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami.

5.3.2.3. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.

5.3.2.4. Transport odpadów zlecać uprawnionym podmiotom.

5.3.2.5. Oleje odpadowe należy magazynować zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

5.3.3. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości powstających odpadów stosowane są następujące czynności:

- unowocześnianie parku maszynowego oraz instalacji technicznych w celu zapewnienia racjonalnego zagospodarowania materiałów,
- przyjęcie warunku zastosowania podczas produkcji zunifikowanych wymiarów dla wyrobów, co znacznie ograniczy ilość powstających odpadów,
- zastosowanie w procesie projektowania oprogramowania komputerowego, które zapewni maksymalne wykorzystanie materiałów produkcyjnych przy zachowaniu ograniczenia powstawania odpadów,
- dokonywanie zakupów olejów wysokiej jakości o przedłużonym okresie eksploatacji,
- stosowanie lamp oświetleniowych spełniających normy w zakresie utrzymania właściwego poziomu natężenia oświetlenia w czasie eksploatacji, co zapewni przedłużenie ich żywotności,
- racjonalna eksploatacja pojazdów mechanicznych (wózków widłowych i samochodów) zapewniająca zmniejszenie ilości awarii i uszkodzeń pojazdów, a tym samym zmniejszająca ilość odpadów powstających podczas napraw i usuwania awarii.

9. Punkt I.6.2.2. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

6.2.2. Monitoring ścieków przemysłowych

Prowadzić ewidencję wywożonych ze zbiornika bezodpływowego ścieków przemysłowych, obejmującą ilość i datę wywozu ścieków, ze wskazaniem odbiorców.

- II.** Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-179/10 z dnia 30.09.2011 r., udzielającej Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, 60-185 Poznań pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, na terenie Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, gm. Dopiewo, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.202.2014 z dnia 16.12.2014 r., pozostają bez zmian.

III. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-179/10 z dnia 30.09.2011 r., udzielającą Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, 60-185 Poznań pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, na terenie Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, gm. Dopiewo, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.202.2014 z dnia 16.12.2014 r.

UZASADNIENIE

Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, 60-185 Poznań wystąpiła z wnioskiem z dnia 19.03.2015 r. (data wpływu 20.03.2015 r.) do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-179/10 z dnia 30.09.2011 r., udzielającej Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, 60-185 Poznań pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, na terenie Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, gm. Dopiewo, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.202.2014 z dnia 16.12.2014 r.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 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.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 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 Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, 60-185 Poznań z dnia 19.03.2015 r.

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

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismem znak: DSR-II-1.7222.31.2015 z dnia 8.07.2015 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

W przedmiotowej zmianie pozwolenia zintegrowanego dokonano aktualizacji charakterystyki stosowanej technologii, związanej z likwidacją niektórych stanowisk oraz zmianą nazewnictwa automatów w liniach budynku D. W związku z czym, zmianie uległy również rodzaje i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku, co zostało uwzględnione w niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

Wobec powyższego, w przedmiotowej decyzji wykreślono punkt I.5.2.2. „Odprowadzenie ścieków bytowych” oraz punkt I.5.2.4. „Odprowadzenie wód opadowych lub roztopowych” pozwolenia, natomiast punktowi I.5.2.3. „Odprowadzenie ścieków przemysłowych” nadano nowe brzmienie (zmianie uległ zapis dotyczący stanu i składu ścieków przemysłowych).

Przedmiotowa zmiana dotyczy również punktu I.6.2.2. „Monitoring odprowadzanych ścieków”, w którym zobowiązano Wnioskodawcę do prowadzenia ewidencji wywożonych ze zbiornika bezodpływowego ścieków przemysłowych, obejmującą ilość i datę wywozu ścieków, ze wskazaniem odbiorców.

Wniosek o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami dotyczy zwiększenia ilości wybranych odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz dopuszczenia do wytwarzania sześciu nowych rodzajów odpadów.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby zgodnie z tymi przepisami uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 180 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji lub urządzenia oraz utrzymywanie ich w sprawności), powodująca wytwarzanie odpadów wymaga uzyskania pozwolenia. W związku z powyższym w niniejszej decyzji uwzględnia się wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji. Wytwarzanie pozostałych odpadów nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami oraz prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

W niniejszej decyzji, zgodnie z przedłożonym wnioskiem oraz uzupełnieniami zwiększono dopuszczoną do wytwarzania ilość odpadów o kodach: 11 01 98* – Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z 2,00 Mg/rok do 5,00 Mg/rok; 12 01 09* – Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców z 1,00 Mg/rok do 2,00 Mg/rok; 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 2,00 Mg/rok do 8,00 Mg/rok; 15 02 03 – Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02; 19 02 05* – Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne z 18,00 Mg/rok do 28,00 Mg/rok oraz 19 09 01 – Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki z 0,50 Mg/rok do 5,00 Mg/rok. Ponadto, zmniejszono dopuszczoną do wytworzenia ilość odpadu o kodzie: 12 01 01 – Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów z 10,00 Mg/rok do 5,00 Mg/rok.

Do listy odpadów dotychczas dopuszczanych do wytwarzania dodano odpady o kodach: 07 01 04* – Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste; 08 01 11* – Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne;

11 01 09* – Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne;

13 01 10* – Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych;

13 02 05* – Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe oraz

07 02 99 – Inne niewymienione odpady.

Dodatkowo w pozwoleniu określono: NIP i REGON posiadacza opadów, rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, miejsca i sposoby ich magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania nimi.

Z przedstawionego wniosku i uzupełnień wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Odpady należy magazynować w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji zawartych w odpadach do środowiska. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

W postępowaniu z olejami odpadowymi należy uwzględnić warunki określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie. W aktualnym stanie prawnym jest to rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2004 r. Nr 192, poz. 1968).

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014 r., poz. 1101), Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko. Wobec powyższego, wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

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 Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-179/10 z dnia 30.09.2011 r., zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-7222.202.2014 z dnia 16.12.2014 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 zmianę niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 1006,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 783). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań PKP BP S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Wirochem sp. z o.o.
ul. Cisowa 16, Skórzewo, 60-185 Poznań
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
4. Minister Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa (x2)