



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-2.7222.46.2015

Poznań, dnia 20 listopada 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, ust. 6 pkt 1 i pkt 7, art. 376 pkt 2b i 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 Romualda Frankowskiego, prowadzącego działalność gospodarczą pod nazwą : Przedsiębiorstwo Usługowo – Produkcyjne „GALWA – MET” Frankowski Romuald, z siedzibą przy ul. Sosnowej 20, w m. Brzeźno, 62-513 Krzymów

ORZEKAM

I. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: SR.VI.11-6600-58/07, DSR.III.7623-64/08 z dnia 6.04.2009 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.78.2014 z dnia 11.12.2014 r., w następującym zakresie:

1. Punkt II ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

II. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m ³ w m. Brzeźno, gm. Krzymów	ust. 2 pkt 7	Całkowita objętość wanien procesowych wynosi 115,52 m ³	Romuald Frankowski Przedsiębiorstwo Usługowo – Produkcyjne „GALWA – MET” Frankowski Romuald ul. Sosnowa 20, m. Brzeźno, 62-513 Krzymów NIP: 665-101-22-72 REGON: 310101913

* 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).

II.1. Opis instalacji

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych, prowadzona w Brzeźnie na terenie zakładu galwanizerni Przedsiębiorstwa Usługowo – Produkcyjnego „GALWA – MET” Frankowski Romuald, zlokalizowanego na działkach o numerach ewidencyjnych 1313 i 1315.

W hali galwanizerni prowadzone są procesy chemicznej obróbki powierzchniowej (trawienie, odfuszczenie) w roztworach substancji chemicznych; galwaniczne nanoszenie powłok metalicznych na drobne elementy metalowe (niklowanie, cynowanie, chromowanie, miedziowanie i cynkowanie) na dwóch liniach bębnowych i trzech zawieszkowych.

Zakład prowadzi działalność usługową w zakresie nakładania powłok galwanicznych, takich jak cynk, nikiel, cyna, miedź i chrom.

Roczna wielkość produkcji elementów powleczonej powłoką metalową metodą elektrolityczną wynosi 2 277 600 m². Zakład pracuje w systemie tryzmianowym, stąd czas pracy w ciągu roku wynosi ok. 7488 godzin.

II.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

1. W hali galwanizerni znajdują się następujące urządzenia do nakładania powłok galwanicznych:
 - a. linia bębnowa automatyczna nr 1, w której prowadzone jest nakładanie powłok cynku z kąpieli słabokwaśnych, nakładanie powłok miedzi i nakładanie powłok niklu na drobne elementy,
 - b. linia zawieszkowa automatyczna nr 3, w której prowadzone jest nakładanie cynku z kąpieli słabokwaśnych, nakładanie powłok cynk – nikiel i nakładanie powłok cynku z kąpieli alkalicznej na duże nietypowe elementy,
 - c. linia bębnowa automatyczna nr 2, w której prowadzone jest nakładanie powłok cynku z kąpieli słabokwaśnych, nakładanie powłok cynk – żelazo i nakładanie powłok cynk – nikiel na drobne elementy,
 - d. linia zawieszkowa ręczna nr 1, w której prowadzone jest nakładanie cynku z kąpieli słabokwaśnych, nakładanie powłok niklu i nakładanie powłok cynku z kąpieli alkalicznej na duże nietypowe elementy,
 - e. linia zawieszkowa ręczna nr 2, w której prowadzone jest nakładanie cynku z kąpieli słabokwaśnych, nakładanie powłok cynku z kąpieli alkalicznej i nakładanie powłok cyny na duże elementy nietypowe.

2. W hali galwanizerni znajdują się także:
 - a. linia wdrożeniowa przeznaczona do wykonywania prób i doświadczeń nowych technologii z zastosowaniem procesów chemicznych,
 - b. linia mechaniczna do trawienia i odfuszczenia nr 1, przeznaczona do usunięcia z powierzchni stalowych korozji, zgorzeliny oraz tłuszczów, smarów i olejów,
 - c. linia mechaniczna do trawienia i odfuszczenia nr 2, przeznaczona do usunięcia z powierzchni stalowych korozji, zgorzeliny oraz tłuszczów, smarów i olejów,
 - d. fizykochemiczna oczyszczalnia ścieków przemysłowych przeznaczona do oczyszczania wszystkich rodzajów ścieków pochodzących z linii galwanicznych (oczyszczalnia składa się z sekcji oczyszczania ścieków kwaśno – alkalicznych i ścieków chromowych, która zmniejsza ilość powstających odpadów i efektywnie oczyszcza ścieki przemysłowe),
 - e. laboratorium, gdzie prowadzone są podstawowe analizy chemiczne w celu kontroli procesów technologicznych,
 - f. pomieszczenie kontroli jakości, gdzie prowadzone są badania wytrzymałości w celu kontroli wykonanych powłok galwanicznych.

3. W skład instalacji wchodzi wanny technologiczne: cynkowania, cynowania, niklowania, miedziowania i chromowania, a także wanny: wdrożenia, trawienia i odfuszczenia.
 W tabelach poniżej przedstawiono zestawienie wanień procesowych służących do obróbki powierzchniowej i galwanicznej w zakładzie.
 - a. Zestawienie wanień procesowych - linia bębnowa automatyczna nr 1 (cynkowanie słabokwaśne, miedziowanie, niklowanie).

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Objętość wanny procesowej [m ³]	Temperatura kąpieli [°C]
1	Uszczel./Utwardz.*	Wodny roztwór neutralnych soli sodowych.	2,0	15
2	Płukanie	Woda	2,0	20
3	Płukanie	Woda	2,0	20
4	Płukanie	Woda	2,0	20

5	Pasywacja grubopowłokowa*	Cr ₂ (SO ₄) ₃ – 2,5 – 10% Co(NO ₃) ₂ – 2,5 – 10%	2,0	15
6	Pasywacja*	10% – Cr ³⁺ 1 – 5% – HNO ₃	2,0	15
7	Płukanie	Woda	2,0	20
8	Płukanie	Woda	2,0	20
9	Pasywacja*	10% – Cr ³⁺ 1 – 5% – HNO ₃	2,0	15
10	Rozjaśnianie*	0,3% HNO ₃	2,0	15
11	Odtłuszczenie chemiczne*	NaOH – 35 – 45 g/l Na ₂ CO ₃ – 9 – 11 g/l Na ₃ PO ₄ – 18 – 23 g/l	2,6	50
12	Płukanie	Woda	2,0	20
13	Płukanie	Woda	2,0	20
14	Trawienie*	10 – 15% - HCl	1,95	15
15	Trawienie*	10 – 15% - HCl	1,95	15
16	Płukanie	Woda	2,0	20
17	Płukanie	Woda	2,0	20
18	Odtłuszczenie elektrochemiczne*	NaOH – 70 – 90 g/l Na ₂ CO ₃ – 18 – 22 g/l Na ₃ PO ₄ – 35 – 45 g/l	2,6	60
19	Płukanie	Woda	2,0	20
20	Płukanie	Woda	2,0	20
21	Dotrawianie*	2 – 5% – HCl	2,0	15
22	Płukanie	Woda	2,0	20
23	Płukanie	Woda	2,0	20
24	Płukanie	Woda	2,0	20
25, 26, 27, 28, 29	Cynkowanie słabokwaśne*	ZnCl ₂ – 60 – 90 g/l KCl – 190 – 250 g/l H ₃ BO ₃ – 20 – 30 g/l	2,55	20 – 30
25, 26, 27, 28, 29	Miedziowanie*	CuSO ₄ – 50 g/l H ₂ SO ₄ – 70 g/l	2,55	20 – 30
25, 26, 27, 28, 29	Niklowanie*	NiCl ₂ – 150 g/l NiSO ₄ – 85 g/l H ₃ BO ₃ – 35 – 45 g/l	2,55	20 – 30
Łącznie wanny obróbki powierzchniowej - procesowe (bez płuczek i obiegów neutralizacyjnych)			33,85	

* wanny procesowe

b. Zestawienie wanień procesowych - linia bębnowa automatyczna nr 2 (cynkowanie słabo kwaśne, cynk - żelazo, cynk - nikiel).

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Objętość wanny procesowej [m ³]	Temperatura kąpeli [°C]
1	Pasywacja*	10% – Cr ³⁺ 1 – 5% – HNO ₃	1,5	15
2	Płukanie	Woda	1,5	20
3	Płukanie	Woda	1,6	20
4	Uszczelnianie/Utwardzanie*	Wodny roztwór neutralnych soli sodowych	1,2	15
5	Pasywacja*	10% – Cr ³⁺ 1 – 5% – HNO ₃	1,2	15
6, 7, 8, 9, 10	Cynkowanie słabokwaśne*	ZnCl ₂ – 60 – 90 g/l KCl – 190 – 250 g/l H ₃ BO ₃ – 20 – 30 g/l	1,6	30
6, 7, 8, 9, 10	Cynk – Żelazo*	Zn – 7 – 9 g/l NaOH – 80 – 120 g/l Fe – 45 – 105 mg/l	1,6	30

6, 7, 8, 9, 10	Cynk – Nikiel*	NaOH – 125 g/l Zn – 7 g/l Koncentrat niklu –90 ml/l	1,6	30
11	Płukanie	Woda	1,6	20
12	Trawienie*	10 – 15% – HCl	1,6	15
13	Płukanie	Woda	1,2	20
14	Płukanie	Woda	1,2	20
15	Płukanie	Woda	1,6	20
16	Odtłuszczenie Elektorchemiczne*	NaOH – 70 – 90 g/l Na ₂ CO ₃ – 18 – 22 g/l Na ₃ PO ₄ – 35 – 45 g/l	1,6	60
Łącznie wanny obróbki powierzchniowej - procesowe (bez płuczek i obiegów neutralizacyjnych)			15,1	

* wanny procesowe

c. Zestawienie wani procesowych - linia zawieszkowa automatyczna nr 3 (cynkowanie słabokwaśne, cynk - nikiel, cynkowanie alkaliczne).

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Objętość wanny procesowej [m ³]	Temperatura kąpeli [°C]
6	Pasywacja grubopowłokowa*	Cr ₂ (SO ₄) ₃ – 2,5 – 10% Co(NO ₃) ₂ – 2,5 – 10%	1,77	15
7	Płukanie	Woda	1,77	20
8	Płukanie	Woda	1,77	20
9	Pasywacja*	10% – Cr ³⁺ 1 – 5% – HNO ₃	1,77	15
10	Rozjaśnianie*	0,3% - HNO ₃	1,77	15
11	Odtłuszczenie Chemiczne*	NaOH – 35 – 45 g/l Na ₂ CO ₃ – 9 – 11 g/l Na ₃ PO ₄ – 18 – 23 g/l	2,6	50
12	Płukanie	Woda	1,77	20
13	Trawienie*	10 – 15% – HCl	1,77	15
14	Trawienie*	10 – 15% – HCl	1,77	15
15	Trawienie*	10 – 15% – HCl	1,77	15
16	Płukanie	Woda	1,77	20
17	Płukanie	Woda	1,77	20
18	Odtłuszczenie Elektrochemiczne*	NaOH – 70 – 90 g/l Na ₂ CO ₃ – 18 – 22 g/l Na ₃ PO ₄ – 35 – 45 g/l	2,6	60
19	Płukanie	Woda	1,77	20
20	Dotrawianie*	2 – 5% – HCl	1,77	15
21	Płukanie	Woda	1,77	20
22	Płukanie	Woda	1,77	20
23	Płukanie	Woda	1,77	20
24	Płukanie	Woda	1,77	20
25, 26, 27, 28	Cynkowanie słabokwaśne*	ZnCl ₂ – 60 – 90 g/l KCl – 190 – 250 g/l H ₃ BO ₃ – 20 – 30 g/l	2,6	30
25, 26, 27, 28	Cynkowanie alkaliczne*	NaOH – 110 – 130 g/l Zn – 7 – 14 g/l	2,6	30
25, 26, 27, 28	Cynk – Nikiel*	NaOH – 125 g/l Zn – 7 g/l Koncentrat niklu – 90ml/l	2,6	30
Łącznie wanny obróbki powierzchniowej - procesowe (bez płuczek i obiegów neutralizacyjnych)			27,99	

* wanny procesowe

d. Zestawienie wanien procesowych - linia zawieszkowa ręczna nr 1 (cynkowanie słabokwaśne, niklowanie, cynkowanie alkaliczne).

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Objętość wanny procesowej [m ³]	Temperatura kąpieli [°C]
1	Płukanie	Woda	0,50	20
2	Płukanie	Woda	0,70	20
3	Pasywacja grubopowłokowa*	Cr ₂ (SO ₄) ₃ – 2,5 – 10% Co(NO ₃) ₂ – 2,5 – 10%	0,50	15
4	Pasywacja*	10% – Cr ³⁺ 1 – 5% – HNO ₃	0,50	15
5	Płukanie	Woda	1,17	20
6	Płukanie	Woda	1,17	20
7	Pasywacja*	10% – Cr ³⁺ 1 – 5% – HNO ₃	1,17	15
8	Płukanie	Woda	1,17	20
9	Płukanie	Woda	1,17	20
10,11,12	Cynkowanie alkaliczne*	NaOH – 110 – 130 g/l Zn – 7 – 14 g/l	4,2	20
10,11,12	Niklowanie*	NiCl ₂ – 150 g/l NiSO ₄ – 85 g/l H ₃ BO ₃ – 35 – 45 g/l	4,2	20
10,11,12	Cynkowanie słabokwaśne*	ZnCl ₂ – 60 – 90 g/l KCl – 190 – 250 g/l H ₃ BO ₃ – 20 – 30 g/l	4,2	20
13	Płukanie	Woda	1,17	20
14	Płukanie	Woda	1,17	20
15	Trawienie*	10 – 15% – HCl	1,17	15
16	Trawienie*	10 – 15% – HCl	1,17	15
17	Płukanie	Woda	1,17	20
18	Odtuszczanie Elektrochemiczne*	NaOH – 70 – 90 g/l Na ₂ CO ₃ – 18 – 22 g/l Na ₃ PO ₄ – 35 – 45 g/l	2,65	60
Łącznie wanny obróbki powierzchniowej - procesowe (bez płuczek i obiegów neutralizacyjnych)			19,76	

* wanny procesowe

e. Zestawienie wanien procesowych - linia zawieszkowa ręczna nr 2 (cynkowanie słabokwaśne, cynkowanie alkaliczne, cynowanie).

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Objętość wanny procesowej [m ³]	Temperatura kąpieli [°C]
1	Płukanie	Woda	1,04	20
2	Płukanie	Woda	0,91	20
3	Pasywacja*	10% – Cr ³⁺ 1 – 5% – HNO ₃	0,97	15
4	Płukanie	Woda	0,90	20
5	Cynkowanie słabokwaśne*	ZnCl ₂ – 60 – 90 g/l KCl – 190 – 250 g/l H ₃ BO ₃ – 20 – 30 g/l	1,98	20
5	Cynkowanie alkaliczne*	NaOH - 110 – 130 g/l Zn – 7 – 14 g/l	1,98	20
5	Cynowanie*	H ₂ SO ₄ – 140 – 220 g/l SnSO ₄ – 20 – 60 g/l	1,98	20
6	Płukanie	Woda	0,55	20
7	Cynkowanie słabokwaśne*	ZnCl ₂ – 60 – 90 g/l KCl – 190 – 250 g/l H ₃ BO ₃ – 20 – 30 g/l	1,98	20
7	Cynkowanie alkaliczne*	NaOH – 110 – 130 g/l Zn – 7 – 14 g/l	1,98	20
7	Cynowanie*	H ₂ SO ₄ – 140 – 220 g/l SnSO ₄ – 20 – 60 g/l	1,98	20

8	Płukanie	Woda	0,38	20
9	Płukanie	Woda	0,38	20
10	Płukanie	Woda	0,38	20
11	Trawienie	10 – 15% – HCl	1,05	15
12	Trawienie*	10 – 15% – HCl	1,05	15
13	Płukanie	Woda	0,38	20
14	Odtłuszczenie Elektrochemiczne*	NaOH – 70 – 90 g/l Na ₂ CO ₃ – 18 – 22 g/l Na ₂ PO ₄ – 35 – 45 g/l	1,99	60
Łącznie Wanny obróbki powierzchniowej - procesowe (bez płuczek i obiegów neutralizacyjnych)			9,02	

* wanny procesowe

f. Zestawienie wanien procesowych - linia wdrożeniowa (wykonywanie prób nowych technologii).

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Objętość wanny procesowej [m ³]	Temperatura kąpieli [°C]
1	Wanna technologiczna*	Różny	0,60	15 - 60
2	Wanna technologiczna*	Różny	0,80	15 - 60
3	Wanna technologiczna*	Różny	0,60	15 - 60
Łącznie wanny obróbki powierzchniowej - procesowe (bez płuczek i obiegów neutralizacyjnych)			2,0	

* wanny procesowe

g. Zestawienie wanien procesowych - linia mechaniczna do trawienia i odtłuszczenia nr 1.

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Objętość wanny procesowej [m ³]	Temperatura kąpieli [°C]
1	Alkalizowanie*	Na ₂ CO ₃ – 18 – 22 g/l	1,30	15
2	Płukanie	Woda	1,30	20
3	Trawienie*	15 – 25% – HCl	1,20	15
4	Odtłuszczenie chemiczne*	NaOH – 35 – 45 g/l Na ₂ CO ₃ – 9 – 11 g/l Na ₂ PO ₄ – 18 – 23 g/l	1,20	50
5	Trawienie*	15 – 25% – HCl	1,20	15
Łącznie wanny obróbki powierzchniowej - procesowe (bez płuczek i obiegów neutralizacyjnych)			4,90	

* wanny procesowe

h. Zestawienie wanien procesowych - linia mechaniczna do trawienia i odtłuszczenia nr 2.

Nr wanny	Proces	Skład roztworu	Objętość wanny procesowej [m ³]	Temperatura kąpieli [°C]
1	Alkalizowanie*	Na ₂ CO ₃ – 18 – 22 g/l	0,5	15
2	Płukanie	Woda	0,5	20
3	Trawienie*	15 – 25% – HCl	0,4	15
4	Odtłuszczenie chemiczne*	NaOH – 35 – 45 g/l Na ₂ CO ₃ – 9 – 11 g/l Na ₂ PO ₄ – 18 – 23 g/l	0,5	50
5	Trawienie*	15 – 25% – HCl	0,5	15
6	Trawienie*	15 – 25% – HCl	0,5	15
7	Trawienie*	15 – 25% – HCl	0,5	15
Łącznie wanny obróbki powierzchniowej - procesowe (bez płuczek i obiegów neutralizacyjnych)			2,90	

* wanny procesowe

2. Tabela w punkcie III ww. decyzji, w części zużycia energii, surowców i paliw, otrzymuje brzmienie:

Zużycie energii, surowców i paliw	
Energia elektryczna	2 100 MWh/rok
Gaz ziemny	10,10 Mg/rok
Gaz propan butan	11,00 Mg/rok
Olej napędowy	34,6 Mg/rok
Benzyna	2,00 Mg/rok
Woda	17 120 m ³ /rok

3. Tabela w punkcie VI.1.1 ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów do powietrza

Oznaczenie emitora	Źródło powstawania emisji	Charakterystyka źródeł emisji				
		wysokość [m]	średnica [m]	prędkość wyrzutu [m/s]	temperatura gazów [K]	czas pracy [h/rok]
E-1	linia zawieszkowa automatyczna nr 3 linia zawieszkowa ręczna nr 1	7,0	0,6	6,5	293	8760
E-2	linia bębnowa automatyczna nr 1 linia zawieszkowa ręczna nr 2 linia wdrożeniowa linia mechaniczna do trawienia i odtłuszczania nr 1 linia mechaniczna do trawienia i odtłuszczania nr 2	7,0	0,60	6,5	293	8760
E-3	linia bębnowa automatyczna nr 2	7,0	0,60	6,5	293	8760

4. Tabela w punkcie VI.1.2 ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.1.2. Rodzaje i ilości gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Oznaczenie emitora	Źródło powstawania emisji	Rodzaj emitowanej substancji	Wielkość emisji kg/h
E-1	linia zawieszkowa automatyczna nr 3 linia zawieszkowa ręczna nr 1	Chlorowódór	0,14
E-2	linia bębnowa automatyczna nr 1 linia zawieszkowa ręczna nr 2 linia wdrożeniowa linia mechaniczna do trawienia i odtłuszczania nr 1 linia mechaniczna do trawienia i odtłuszczania nr 2	Chlorowódór	0,14
E-3	linia bębnowa automatyczna nr 2	Chlorowódór	0,14

5. Skreśla się punkt VI.2.2 ww. decyzji

6. Punkt VI.2.3. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

VI.2.3. Odprowadzanie ścieków przemysłowych.

- a. Ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji, po uprzednim podczyszczeniu w fizykochemicznej oczyszczalni, odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Zakładu Usług Wodnych Sp. z o. o. w Koninie na podstawie umowy Nr UMF-2013/40; 13253-33-020 zawartej z ww. zakładem w dniu 29.10.2013 r. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, określa odrębne pozwolenie wodnoprawne.

b. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 10950,0 \text{ m}^3/\text{r}$$

c. Skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka	Zawartość
Cynk	mg Zn/dm ³	5,0
Cyna	mg Sn/dm ³	2,0
Kadm	mg Cd/dm ³	0,4
Ołów	mg Pb/dm ³	1,0
Chrom ogólny	mg Cr/dm ³	1,0
Chrom ⁶⁺	mg Cr/dm ³	0,2
Miedź	mg Cu/dm ³	1,0
Nikiel	mg Ni/dm ³	1,0
Fluorki	mg F/dm ³	20,0
Bor	mg B/dm ³	10,0
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	20,0

7. Tabela w punkcie VI.3.1 ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w normalnych warunkach eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość w Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	50,00
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	6000,00
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	30,00
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,00
5.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	0,50
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1,00
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,10
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,30
9.	19 08 13*	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	100,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,10

2.	11 01 14	Odpady z odfuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	40,00
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,00
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,00
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,00
6.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00
7.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	150 ,00
8.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	150,00

8. Do punktu VI.3.1. ww. decyzji dodaje się podpunkt VI.3.1.1. o następującym brzmieniu:

VI.3.1.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości następujących rodzajów wytwarzanych odpadów

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości nowych rodzajów wytwarzanych odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Skład: węglowodory ropopochodne, mieszanina wody, szlamu i piasku. Właściwości: drażniące

9. Tabela w punkcie VI.3.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.3.2. Sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposób magazynowania odpadów

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Pojemnik, usytuowany w magazynie numer 18. Odpad należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Zbiornik podziemny nr 13, usytuowany na terenie Zakładu. Odpady należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
3.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Z odolejacza odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne spływają do beczek, a następnie transportowane są do magazynu nr 18. Odpad należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowany w pojemniku, magazyn nr 18. Odpad należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
5.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu bez magazynowania przekazywane uprawnionym podmiotom do przetworzenia.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Pojemnik usytuowany w magazynie nr 18. Odpad należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	Pojemnik, usytuowany w magazynie nr 18. Odpad należy przekazywać do odzysku uprawnionemu podmiotowi.

8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Pojemniki, usytuowane w wydzielonym pomieszczeniu w magazynie nr 18. Odpad należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
9.	19 08 13*	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Szczelny palety pojemnik pod prasą, następnie transportowany do magazynu nr 18. Odpad należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Pojemnik, usytuowany w magazynie nr 19. Odpad należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
2.	11 01 14	Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	Z odolejacza odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13 spływają do beczek, a następnie transportowane są do magazynu nr 19. Odpad należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Pojemniki, usytuowane w magazynie nr 19. Odpad należy przekazywać do odzysku uprawnionemu podmiotowi.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Pojemniki, usytuowane w magazynie nr 19. Odpad należy przekazywać do odzysku uprawnionemu podmiotowi.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Pojemniki, usytuowane w magazynie nr 19. Odpad należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
6.	17 04 07	Mieszanki metali	Pojemniki, usytuowane w magazynie nr 19. Odpad należy przekazywać do odzysku uprawnionemu podmiotowi.
7.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	Palety przy kontenerze odpadów. Magazyn nr 19. Odpad należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
8.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Szczelny pojemnik usytuowany w magazynie nr 19. Odpad należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.

10. Skreśla się punkt VII.2.2 ww. decyzji.

11. Punkt VII.2.3. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

VII.2.3. Monitoring ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych.

Prowadzić ewidencję ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, obejmującą ilości i datę wprowadzanych ścieków, ze wskazaniem odbiorcy.

II. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: SR.VI.11-6600-58/07, DSR.III.7623-64/08 z dnia 6.04.2009 r., udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.78.2014 z dnia 11.12.2014 r. pozostają bez zmian.

III. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: SR.VI.11-6600-58/07, DSR.III.7623-64/08 z dnia 6.04.2009 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.78.2014 z dnia 11.12.2014 r.

UZASADNIENIE

Romuald Frankowski, prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą: Przedsiębiorstwo Usługowo – Produkcyjne „GALWA – MET” Frankowski Romuald, z siedzibą przy ul. Sosnowej 20, w m. Brzeźno, gm. Krzymów, wystąpił do Marszałka Województwa Wielkopolskiego z wnioskiem z dnia 16.06.2015 r., o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: SR.VI.11-6600-58/07, DSR.III.7623-64/08 z dnia 6.04.2009 r., udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.78.2014 z dnia 11.12.2014 r.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz 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), 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.), organem właściwym w przedmiotowej sprawie jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Wnioskodawca wystąpił o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, gospodarki wodno-ściekowej oraz gospodarki odpadami.

Zmiana niniejszej decyzji 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.

W toku postępowania wyjaśniającego tutejszy Organ wezwał Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych wniosku oraz złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących przedłożonej dokumentacji. Wnioskodawca złożył stosowne uzupełnienia.

Pismem znak: DSR-II-2.7222.46.2015 z dnia 22.09.2015 r., na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Stronę, o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego. Strona nie wniosła uwag do toczącego się postępowania.

Pismem znak: DSR-II-2.7222.46.2015 z dnia 6.10.2015 r., na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Stronę, o zakończeniu postępowania wyjaśniającego. Strona nie wniosła uwag.

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

Zmiana przedmiotowego pozwolenia w zakresie emisji substancji do powietrza wynika z redukcji źródeł emisji podłączonych do emitorów oraz zmiany podłączenia poszczególnych źródeł emisji pod dane emitory.

Prowadzący instalację dokonał likwidacji jednej linii zawieszkowej ręcznej nr 2, w której prowadzone było nakładanie cynku z kąpieli słabo kwaśnych na elementy nietypowe średnie i małe, linii odtłuszczania nr 1 przeznaczonej do rozpuszczania tłuszczów, smarów i olejów z powierzchni stali, deemulgowani w aglomeratach i separowania w wannie przelewowej z odolejaczem oraz linii odtłuszczania nr 2 przeznaczonej do odtłuszczania pod napięciem prądu w celu usunięcia trudno zmywalnych tłuszczów.

Ponadto, dokonano zmiany podłączenia poszczególnych źródeł emisji pod dane emitory tj. linię zawieszkową automatyczną nr 3 oraz linię zawieszkową ręczną nr 1 podłączono do emitora E-1, linię bębnową automatyczną nr 1, linię zawieszkową ręczną nr 2, linię wdrożeniową, linię mechaniczną do trawienia i odtłuszczania nr 1 i linię mechaniczną do trawienia i odtłuszczania nr 2 podłączono do emitora E-2 natomiast linię bębnową automatyczną nr 2 podłączono do emitora E-3. Wobec powyższego tutejszy organ dokonał zmiany zapisów pkt. VI.1.1 i VI.1.2 niniejszej decyzji.

Przedsiębiorstwo Usługowo - Produkcyjne „GALWA-MET” Sp. z o. o. Frankowski Romuald, z siedzibą przy ul. Sosnowej 20 w m. Brzeźno w wyniku działalności prowadzonej w instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych wytwarza ścieki przemysłowe, które po podczyszczeniu są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Wnioskodawca wystąpił o zmianę zapisów punktu VI.2.3. pozwolenia zintegrowanego w związku ze zmianą sposobu odprowadzania podczyszczonych ścieków przemysłowych polegającą na podłączeniu wewnętrznej sieci kanalizacyjnej i odprowadzaniu ww. ścieków bezpośrednio do urządzeń kanalizacyjnych

będących własnością Zakładu Usług Wodnych Sp. z o. o. w Koninie. Powyższe zostało uregulowane w odrębnej decyzji pozwoleniu wodnoprawnym.

Ponadto w związku z wejściem w życie z dniem 5.09.2014 r. ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101), która obecnie nakazuje uwzględniać w pozwoleniu zintegrowanym (w sytuacji gdy ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi) – wyłącznie ścieki przemysłowe, Wnioskodawca wystąpił o wykreślenie zapisów dotyczących ścieków bytowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu zawartych w pkt. VI.2.2 i VII.2.2 ww. decyzji.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami spowodowana została rozszerzeniem listy rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku funkcjonowania instalacji o odpad o kodzie 13 05 08* - *mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach*, wraz z określeniem miejsca i sposobu magazynowania.

Ponadto Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji mimo wykorzystywania substancji powodujących ryzyko nie stwarza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzję ostateczną, na mocy której Strona nabyła prawo, można zmienić za zgodą Strony jeśli przemawia za tym słuszny interes Strony, a przepisy szczególne nie zakazują dokonania zmiany. Za dokonaniem zmiany przedmiotowej decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego przemawia zarówno słuszny interes Wnioskodawcy, jak i interes społeczny, wyrażający się w dostosowaniu treści posiadanego pozwolenia zintegrowanego do aktualnego stanu faktycznego instalacji oraz stanu formalnoprawnego. Jednocześnie brak jest przepisów szczególnych, które zakazywałyby dokonania zmiany decyzji.

W związku z powyższym, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska, złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od daty doręczenia decyzji.

Na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 783 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł. Opłatę wniesiono na konto: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO BP 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Romuald Frankowski
Przedsiębiorstwo Usługowo – Produkcyjne „GALWA – MET”
Brzeźno, ul. Sosnowa 20, 62-513 Krzymów
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61 – 261 Poznań
3. Minister Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. Regionalny Dyrektor Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa x 2