



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.154.2016

Poznań, dnia 21 kwietnia 2017 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 i ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1 i ust. 6 pkt 1, pkt 6 i pkt 8, 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 2017 r., poz. 519) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku MESKO S.A., ul. Legionów 122, 26-111 Skarżysko-Kamienna, Oddział Kraśnik-Bolechowo, Zakład Produkcyjny w Bolechowie, Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska

ORZEKAM

- I. Zmienić** decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-14.6600-41/06 z dnia 15.05.2007 r., udzielającą Fabryce Produkcji Specjalnej Sp. z o.o., Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.44.2013 z dnia 13.09.2013 r., znak: DSR-II-1.7222.172.2014 z dnia 11.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-2.7222.18.2015 z dnia 17.04.2015 r. – zmieniającą oznaczenie Prowadzącego instalację oraz adres jego siedziby na: MESKO S.A. w Skarżysku-Kamiennej Oddział Kraśnik-Bolechowo w Kraśniku Zakład Produkcyjny Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska – w następującym zakresie:

1. Punkt I. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Prowadzący instalację
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m ³	ust. 2 pkt 7	51,11 m ³	MESKO S.A. ul. Legionów 122 26-111 Skarżysko-Kamienna NIP: 663-000-20-96 REGON: 290539889

* 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. W punkcie II.1. ww. decyzji:

- wykreśla się zdanie w brzmieniu: „Całkowita objętość wanien procesowych wynosi 70 m³”,
- zdanie: „Roczna produkcja zakładu to 65 000 sztuk wyrobu”
otrzymuje brzmienie: „Roczna produkcja zakładu wynosi 250 Mg wyrobów”.

3. Punkt II.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

II.2. Charakterystyka technologii i urządzeń

Zakład Produkcyjny w Bolechowie eksploatuje instalacje do obróbki metali (stal, metale kolorowe i ich stopy), w zakresie produkcji elementów amunicji i uzbrojenia na potrzeby obronności państwa.

Surowce poddawane są takim procesom jak: obróbka plastyczna, obróbka mechaniczna i cieplna, obróbka chemiczna w tym galwaniczna.

1. Obróbka chemiczna – prowadzona jest w automatach z zastosowaniem procesów:

- odtłuszczania chemicznego,
- trawienia,
- fosforanowania,
- namydlania.

a. Elementy stalowe, przed obróbką plastyczną (tłoczeniem) poddawane są najpierw fosforanowaniu, które ma na celu wytworzenie odpowiedniej warstwy smarnej. Proces odbywa się w automatach chemicznych do pasywacji stali i aluminium oraz fosforanowania z namydleniem stali, gdzie w ciągu wanien procesowych zawierających wymagane kąpiele ma miejsce:

- odtłuszczanie chemiczne (kąpiel w temp. 92,5°C, roztwór: NaOH – 55,0 g/dm³, Na₂CO₃ – 30,0 g/dm³, Na₃PO₄ – 65,0 g/dm³, mydło – 12,5 g/dm³),
- trawienia (kąpiel w temp. 62,5°C, roztwór H₂SO₄ – 145,0 g/dm³),
- fosforanowania (kąpiel w temp. 51,5°C, roztwór preparatu Ankofos lub inne),
- namydlania (kąpiel w temp. 80°C, roztwór mydła sodowo-potasowego – 125,0 g/dm³).

Uwalniające się opary z wanien odprowadzane są do atmosfery wyrzutniami stalowymi: emitory E-6 i E-8.

b. Po operacji fosforanowania elementy poddawane są tłoczeniu (na wydziale obróbki plastycznej), po czym zarówno elementy stalowe, jak i mosiężne, poddawane są ponownie odtłuszczeniu w automacie chemicznym do odtłuszczania stali i mosiądzu (kąpiel w temp. 92,5°C, roztwór: NaOH – 17,5 g/dm³, Na₂CO₃ – 35,0 g/dm³, Na₃PO₄ – 80,0 g/dm³, mydło – 4,5 g/dm³).

Powstałe opary odprowadzane są do atmosfery wyrzutnią stalową: emitor E-8.

Celem odtłuszczania jest usunięcie wytworzonej poprzednio warstwy smarnej i tym samym przygotowanie elementów do obróbki cieplnej, jaką jest wyżarzanie rekrytalizacyjne, przeprowadzane w celu poprawy struktury metalu.

c. Po wyżarzaniu obrabiane elementy stalowe pokryte są zgorzeliną. W celu jej usunięcia z powierzchni elementów stalowych przeprowadza się trawienie i pasywację. Proces przebiega w automacie, gdzie mają miejsce następujące operacje:

- odtłuszczanie i trawienie w temperaturze i roztworach opisanych w pkt 1 lit. a,
- pasywacja (kąpiel w temp. otoczenia, roztwór: CrO₃ – 100,0 g/dm³, H₂SO₄ – 22,0 g/dm³),
- neutralizacja (kąpiel w temp. 60°C, roztwór Na₂CO₃ – 10,0 g/dm³).

Usuwanie zgorzeliny z elementów mosiężnych przeprowadza się w automacie, gdzie zachodzą następujące operacje:

- trawienie (kąpiel w temp. 62,5°C, roztwór H₂SO₄ – 67,5 g/dm³),
- ługowanie (kąpiel w temp. 82,5°C, roztwór NaOH – 100,0 g/dm³).

Uwalniające się opary odprowadzane są do atmosfery wyrzutniami stalowymi – emitory E-6 i E-8.

2. Charakterystyka urządzeń – obróbka chemiczna:

a. Automat chemiczny do pasywacji stali i aluminium oraz fosforanowania z namydleniem stali składa się z:

- 13 wanien (6 wanien z kąpielami, 7 wanien płuczących) o pojemności od 2,4 m³ do 2,8 m³, w tym 5 wanien procesowych oraz 1 stanowiska załadowczo-rozładowczego; wanny wyposażone są w następujące urządzenia instalacyjne: doprowadzenia mediów technologicznych, spusty, przelewy, stabilizatory poziomu kąpiele, czujniki, regulatory temperatury, nagrzewnice,

Lp.	Proces technologiczny	Liczba wanien	Skład chemiczny kąpiele	Pojemność wanny procesowej
				[m ³]
1.	Fosforanowanie	1	KL-73B KL-73U, NaNO ₂	2,80
2.	Trawienie	1	H ₂ SO ₄	2,80
3.	Trawienie	1	H ₂ SO ₄	2,80
4.	Neutralizacja	1	Na ₂ CO ₃	2,60

5.	Pasywacja	1	CrO ₃ H ₂ SO ₄	2,40
Suma pojemności wanien procesowych:				13,40

- układów zasilania: w wodę surową, wodę zdemineralizowaną oraz energię elektryczną i ciepłą; woda płuczająca w układzie cyrkulacji kaskadowej pomiędzy wannami t.j. woda płuczająca 1 wanny zasila za pomocą pompy odśrodkowej kolejno poszczególne wanny płuczające, od czystej do brudnej – powstający odpad ciekły (wody popłuczne) przepompowywany jest do instalacji fizyko-chemicznego unieszkodliwiania odpadów Spółki „PRESSEKO”,
- instalacji rurowych: wody zimnej surowej, wody zdemineralizowanej, sprężonego powietrza, czynnika grzejącego, kąpeli do odtłuszczania, kąpeli do pasywacji mosiądzu, wody do płukania wraz z 2 pompami obiegowymi.

Urządzenia wannowe do procesów gorących posiadają izolację cieplną stanowiącą osłonę termoizolacyjną. Do eliminacji oparów kąpeli służą okołowannowe ssawy wentylacyjne (1 i 2-stronne ssawki szczelinowe wykonane z materiału chemoodpornego skierowane kołnierzami w dół, zainstalowane na obrzeżach odpowiednich wanien) oraz skruber, gdzie opary ulegają skropleniu. Skropliny zawracane są do tych samych wanien. Załadunek koszy z obrabianymi detalami do kaset automatu odbywa się ręcznie. Sterowanie pracą automatu przebiega w cyklu automatycznym (alternatywnie cykl ręczny). Działanie automatu polega na obróbce wsadów na wannowych stanowiskach roboczych. Obrabiane detale w nośnikach ładunku przenoszone są przy pomocy wciągników przez kolejne stanowiska technologiczne zgodnie z odpowiednim harmonogramem pracy automatu. Wciągniki poruszają się po torach jezdnych, umocowanych wzdłuż linii wanien na stalowych słupach, a płaszczyzna torów znajduje się ponad obrzeżami wanien. Automat ten jest w obudowie tunelowej, na wysokości ok. 2 metrów przeszklonej i wyposażonej we własny system oświetleniowy.

b. Automat do odtłuszczania mosiądzu i stali oraz trawienia mosiądzu składa się z:

- 12 wanien (4 wanny z kąpielami chemicznymi, 8 wanien płuczających) o pojemności od 2,4 m³ do 2,8 m³, w tym 2 wanien procesowych oraz 2 stanowisk załadowczo-rozładowczych,

Lp.	Proces technologiczny	Liczba wanien	Skład chemiczny kąpeli	Pojemność wanny procesowej
				[m ³]
1.	Trawienie	1	H ₂ SO ₄	2,60
2.	Ługowanie	1	NaOH	2,80
Suma pojemności wanien procesowych:				5,40

- pozostałe wyposażenie techniczno-instalacyjne jest identyczne jak przy automacie chemicznym do pasywacji stali i aluminium oraz fosforanowania z namydleniem stali.

Obróbka galwaniczna:

Odbywa się w wydzielonej części hali produkcyjnej – galwanizerni. Celem tej obróbki jest wytwarzanie warstw (powłok) ochronnych (antykorozyjnych) na wyrobach gotowych. Powłoki te uzyskuje się w procesach elektrolitycznych (osadzanie metalu powłoki na powierzchni wyrobu – cynkowanie, wytwarzanie warstwy tlenkowej – anodowanie, czernienie) oraz w procesach chemicznych, wytwarzanie warstw konwersyjnych (powłoki fosforanowej na powłoce cynkowej – fosforanowanie, powłoki chromianowej na mosiądzu, na powłoce cynkowej – chromianowanie). Ww. procesy prowadzone są w linii wanien indywidualnych oraz automatach. Powierzchniowa obróbka metali prowadzona jest w następujących procesach galwanotechnicznych:

- chromianowanie,
- fosforanowanie,
- cynkowanie,
- anodowanie,
- czernienie,
- elektropolerowanie.

Ww. procesy odbywają się:

- w linii wanien indywidualnych, w których zachodzi cynkowanie z chromianowaniem, anodowanie, czernienie (w sumie 14 wanien o pojemności od 0,31 m³ do 1,00 m³); odciąg oparów znad wanien procesowych połączony z emitorem E-10;
- w automacie do chromianowania części mosiężnych (4 wanny o pojemności od 2,8 m³ do 3,0 m³); odciąg oparów znad wanien połączony z emitorem E-7;

- w automacie do cynkowania stali oraz fosforanowania i chromianowania cynku (17 wanien, w tym 8 wanien z kąpielami i 9 wanien płuczących, o pojemności od 2,0 m³ do 2,2 m³); odciąg oparów znad wanien połączony z emitorem E-7; nośnikiem ładunku materiału poddawanego obróbce jest kasetka obrotowa, zawierająca wymienione dostosowane do poszczególnych wyrobów zawieszki galwanizacyjne; proces płukania odbywa się w układzie kaskadowym dzięki zastosowaniu pomp obiegowych, a powstające odpady ciekłe są przepompowywane bezpośrednio do neutralizacji w instalacji fizyko-chemicznego unieszkodliwiania odpadów Spółki „PRESSEKO”; ponadto automat posiada nowoczesny system wizualizacji i archiwizacji parametrów; praca automatu sterowana jest komputerowo;
 - w 2 wannach indywidualnych w których zachodzi elektropolerowanie.
- a. Chromianowanie elementów mosiężnych:
W celu wytworzenia warstwy ochronnej na powierzchni mosiężnej, elementy poddaje się chromianowaniu. Proces ten przebiega w automacie i składa się z następujących operacji:
- odtłuszczenie (kąpiel w temp. 92,5°C, roztwór: NaOH – 12,6 g/dm³, Na₂CO₃ – 25,0 g/dm³, Na₃PO₄ – 57,5 g/dm³),
 - trawienie (kąpiel w temp. otoczenia, roztwór: H₂SO₄ – 100 g/dm³),
 - chromianowanie (kąpiel w temp. otoczenia, roztwór: CrO₃ – 135,0 g/dm³, H₂SO₄ – 70 g/dm³, NaCl – 5 g/dm³).
- Opary uwalniane się znad wanien odprowadzane są do atmosfery emitorem E-7.
- b. Fosforanowanie i trawienie części stalowych:
W linii wanien do fosforanowania i trawienia części stalowych, odbywa się proces trawienia powierzchni przed cynkowaniem, proces fosforanowania powłok cynkowych oraz usuwanie wadliwie nałożonych powłok cynkowych. W procesie odbywają się następujące operacje:
- odtłuszczenie (kąpiel w temp. 92,5°C, roztwór: NaOH – 55,0 g/dm³, Na₂CO₃ – 30,0 g/dm³, Na₃PO₄ – 65,0 g/dm³),
 - trawienie (kąpiel w temp. otoczenia, roztwór: HCl – 11,0 g/dm³),
 - fosforanowanie (przebiega dwuwariantowo, gdzie w wariacie A: kąpiel w temp. 51,5°C, roztwór: preparaty KL65A i KL68U, zaś w wariacie B: kąpiel w temp. 20,0°C, roztwór: koncentrat fosforanowy – 140,0 g/dm³),
 - uszczelnienie (kąpiel w temp. 60°C, roztwór: K₂Cr₂O₇ – 0,2 g/dm³).
- Powstałe opary odprowadzane są do atmosfery emitorem E-9.
- c. Anodowanie aluminium:
Proces przeprowadza się w linii wanien, gdzie mają miejsce następujące operacje:
- odtłuszczenie chemiczne (kąpiel w temp. 70°C, roztwór: NaOH – 20,0 g/dm³, Na₂CO₃ – 15,0 g/dm³, Na₃PO₄ – 60,0 g/dm³),
 - trawienie (kąpiel w temp. otoczenia, roztwór: H₂SO₄ – 100 g/dm³, HNO₃ – 50 g/dm³, HF – 10 g/dm³),
 - anodowanie (kąpiel w temp. otoczenia, roztwór: H₂SO₄ – 170,0 g/dm³, H₂Cr₂O₄ – 18 g/dm³),
 - uszczelnianie (kąpiel w temp 92,5°C w wodzie zdemineralizowanej).
- Linia wannowa posiada odciąg oparów znad wanien do emitora E-10.
- d. Cynkowanie z chromianowaniem części stalowych:
Do cynkowania z chromianowaniem przeznaczona jest oddzielna linia wanien, oraz automat gdzie przeprowadza się:
- odtłuszczenie chemiczne (kąpiel w temp. 90°C, roztwór: NaOH – 55,0 g/dm³, Na₂CO₃ – 30,0 g/dm³, Na₃PO₄ – 65,0 g/dm³),
 - trawienie, odcynkowanie (kąpiel w temp. otoczenia, roztwór: HCl – 12,5 g/dm³),
 - odtłuszczenie elektrochemiczne (kąpiel w temp. 55°C, roztwór: NaOH – 50 g/dm³, Na₂CO₃ – 60 g/dm³, Na₃PO₄ – 90 g/dm³),
 - cynkowanie (kąpiel w temp. otoczenia, roztwór: Zn – 37 g/dm³, NaCN – 93,5 g/dm³, NaOH – 93,5 g/dm³ lub KOH – 155÷200 g/dm³),
 - chromianowanie (kąpiel w temp. otoczenia, roztwór: CrO₃ – 110,0 g/dm³, H₂SO₄ – 8 g/dm³, NaCl – 20 g/dm³).
- Linia wanien indywidualnych posiada odciąg oparów znad wanien podłączony do emitora E-10, a automat do cynkowania do emitora E-7.

e. Czernienie części stalowych:

Do czernienia przeznaczona jest oddzielna linia wanien, gdzie przeprowadza się:

- czernienie (kąpiel w temp. 46,5°C, roztwór: NaOH – 670 g/dm³, NaNO₃ + NaNO₂ – 220 g/dm³),
- natłuszczanie (kąpiel w temp. otoczenia, roztwór: specjalistyczny olej).

Linia posiada odciąg oparów z nad wanien podłączony do emitora E-10.

f. Elektropolerowanie

Proces prowadzony w 2 wannach (1 wanna z kąpielą o podstawowym składzie elektrolitu: wodny roztwór kwasów: H₂SO₄, HNO₃, H₃PO₄ oraz 1 wanna płuczająca). Proces polega na rozpuszczeniu w elektrolicie fragmentów powierzchni wyrobu wyniesionych ponad powierzchnię w skali mikroskopowej (wygładzenie i wybliszczanie powierzchni obrabianej).

Opary uwalniające się z nad wanien odprowadzane są do atmosfery emitorem E-7.

3. Charakterystyka urządzeń – obróbka galwaniczna:

a. Linia indywidualnych wanien:

W skład linii wchodzi 14 wanien (o pojemności od 0,31 m³ do 3,0 m³), na wannach osadzone są tzw. szyny prądowe, na których mocowane są anody i zawieszki z obrabianymi detalami; w wannach zachodzą procesy cynkowania z chromianowaniem, anodowania, czernienia.

b. Automat do anodowania:

W skład automatu wchodzi 13 wanien, w tym 3 wanny procesowe; w wannach zachodzą procesy odfuszczenia chemicznego, trawienia, anodowania.

Lp.	Proces technologiczny	Liczba wanien	Skład chemiczny kąpeli	Pojemność wanny procesowej
				[m ³]
1.	Trawienie	1	H ₂ SO ₄ HNO ₃ HF	0,31
2.	Anodowanie	2	H ₂ SO ₄ H ₂ C ₂ O ₄	2 x 1,00
Suma pojemności wanien procesowych:				2,31

c. Automat do chromianowania części mosiężnych:

W skład automatu wchodzi 4 wanny (o pojemności od 2,8 m³ do 3,0 m³) w tym 2 wanny procesowe; w wannach zachodzą procesy: odfuszczenia chemicznego, trawienia, odcynkowania, odfuszczenia elektrochemicznego, cynkowania, chromianowania.

Lp.	Proces technologiczny	Liczba wanien	Skład chemiczny kąpeli	Pojemność wanny procesowej
				[m ³]
1.	Trawienie	1	H ₂ SO ₄	2,50
2.	Chromianowanie	1	CrO ₃ H ₂ SO ₄	2,50
Suma pojemności wanien procesowych:				5,00

d. Automat do cynkowania wyrobów stalowych oraz fosforanowania i chromianowania cynku:

W skład automatu wchodzi 17 wanien (8 wanien z kąpielami, 9 wanien płuczających), o pojemności od 2,0 m³ do 2,2 m³, w tym 13 wanien procesowych oraz 2 stanowiska załadowczo-rozładowcze; nośnikiem ładunku materiału poddawanego obróbce jest kasetta obrotowa, zawierająca wymienne dostosowane do poszczególnych wyrobów zawieszki galwanizatorskie; proces płukania prowadzony jest w układzie kaskadowym z wykorzystaniem pomp obiegowych.

Lp.	Proces technologiczny	Liczba wanien	Skład chemiczny kąpeli	Pojemność wanny procesowej
				[m ³]
1.	Odcynkowanie	1	HCl	1,60
2.	Trawienie	1	HCl	1,70
3.	Dekapowanie	1	HCl	1,70
4.	Aktywacja	1	KOH SurTec 704R	1,50

5.	Cynkowanie SurTec 704 I SurTec 704 R SurTec 704 Ii	3	Cynk KOH SurTec 704 I SurTec 704 II SurTec 704 R SurTec 701 K ₂ CO ₃	1,90 1,90 2,20
6.	Rozjaśnianie	1	HNO ₃	1,50
7.	Chromianowanie	1	Enthox 747	1,70
8.	Aktywacja I (przed fosforanowaniem)	1	SurTec 151 SurTec 610V	1,70
9.	Aktywacja II	1	SurTec 610V	1,70
10.	Fosforanowanie	1	SurTec 618 SurTec 612 S (przyśpieszcz)	1,70
11.	Uszczelnianie	1	K ₂ Cr ₂ O ₇	1,70
Suma pojemności wanień procesowych:				22,50

e. Elektropolerowanie:

Proces elektropolerowania prowadzony jest w 2 wannach (1 wanna z kąpielą oraz 1 wanna płucząca); w elektropolerowaniu wykorzystywana jest 1 wanna procesowa:

Lp.	Proces technologiczny	Liczba wanień	Skład chemiczny kąpeli	Pojemność wanny procesowej
				[m ³]
1.	Elektropolerowanie	1	H ₂ SO ₄	2,50
Suma pojemności wanień procesowych:				2,50

4. Obróbka plastyczna (tłoczenie).

Stosuje się prasy do tłoczenia głębokiego na zimno. Powiązanie procesu technologicznego z instalacją objętą pozwoleniem zintegrowanym polega na poddawaniu elementów produkowanych wyrobów (na wydziale obróbki mechanicznej), przez zastosowaniem obróbki plastycznej, obróbce chemicznej, tj. fosforanowaniu w automacie. Po operacji tłoczenia poddaje się elementy odtłuszczeniu w automacie.

5. Obróbka mechaniczna.

Polega na obróbce metali w takich procesach jak:

- skrawaniu i cięciu metali przy zastosowaniu następujących urządzeń: centra obróbcze, obrabiarki, frezarki,
- czyszczeniu, śrutowaniu – wyroby, przed przekazaniem ich do końcowej fazy obróbki, jaką jest malowanie lub nakładanie powłok galwanicznych, poddawane są czyszczeniu. W tym celu stosuje się zaczyszczarki kabinowe.

6. Spawanie.

Stanowiska spawania elektrycznego w osłonie CO₂ i argonu wyposażone są w filtry PEFO. Powiązanie instalacji do obróbki mechanicznej i do spawania z instalacją objętą pozwoleniem zintegrowanym polega na przygotowaniu wyrobów do obróbki z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych.

7. Obróbka cieplna.

Wyżarzanie rekrytalizacyjne, prowadzone w specjalistycznych piecach elektrycznych. Powiązanie z instalacją objętą pozwoleniem zintegrowanym polega na przekazaniu wyrobów po obróbce cieplnej do obróbki chemicznej (pasywacji w automacie).

8. Malowanie:

Niektóre wyroby wymagają wykończenia powłoką lakierniczą. Malowanie odbywa się metodą natryskową. W procesie nakładania powłok malarskich stosuje się farby ftalowe i rozpuszczalniki do tych farb. Powiązanie procesu malowania z instalacją objętą pozwoleniem zintegrowanym polega na przekazaniu wyrobów po obróbce chemicznej (fosforanowaniu) do wykończenia powłoką lakierniczą.

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym zlokalizowane są na poziomie „7,5” dawnej hali produkcyjnej T.M. Pressta S.A. (hala dwukondygnacyjna). Galwanizernia jest wydzielona od pozostałej części hali i zabezpieczona przed dostępem nieupoważnionych osób. W związku z charakterem instalacji, galwanizernia posiada zabezpieczenie posadzek i ścian okładziną chemoodporną. Przygotowanie kąpeli chemicznych odbywa się w wydzielonym pomieszczeniu na poziomie „0,0”, w specjalnych zamkniętych zbiornikach, połączonych instalacją rurową z automatami.

Instalacja jest częściowo powiązana technologicznie (systemem rurociągów) z instalacją Spółki PRESSEKO Sp. z o.o. (neutralizator), która znajduje się w innej części tej samej hali (poziom „0,0”) po dawnej T.M. Pressta. PRESSEKO Sp. z o.o. prowadzi bezpośrednio unieszkodliwianie odpadów (ciekłych) wytwarzanych w instalacji MESKO S.A.

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

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

Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie
Energia elektryczna	MWh/rok	5 500,0
Gaz ziemny wysokometanowy	m ³ /rok	500 000,0
Woda	m ³ /rok	29 000,0
Woda demineralizowana	m ³ /rok	7 000,0
Stal i metale nieżelazne	Mg/rok	900,0
Chemikalia (w tym: wodorotlenek sodu, kwas siarkowy, kwas solny, kwas azotowy i inne)	Mg/rok	15,0
Farby i rozpuszczalniki (w tym: tetra chloroetylen, benzyna ekstrakcyjna i inne)	Mg/rok	5,5

5. Wykreśla się z tabeli punktu V.1.1.2. ww. decyzji wiersz 8 (emitor P-5**).

6. Punkt V.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 519).

V.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Zakład zaopatruje się w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej z Gminnym Przedsiębiorstwem Wodociągowym Sp. z o.o. z siedzibą w Koziegłowach przy ul. Piaskowej 1. Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne oraz pozostałe cele obsługi instalacji.
- b. Ilość wykorzystywanej wody:
 $Q_{\text{roczne}} = 29\,000 \text{ m}^3/\text{r}$

Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody Q_{roczne} [m ³ /r]
Technologiczne	26 000
Pozostałe	3 000
RAZEM	29 000

7. Wykreśla się punkt V.2.2. z ww. decyzji.

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

V.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w normalnych warunkach eksploatacji instalacji oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			[Mg/rok]	
Odpady niebezpieczne				
1.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1,00	Odpady są mieszaninami ciekłych węglowodorów parafinowych, naftenowych i aromatycznych o zmiennym składzie procentowym. Benzyna ekstrakcyjna jest cieczą lotną, łatwopalną o charakterystycznym zapachu, nierozpuszczalna w wodzie. Benzyny ekstrakcyjne są dobrymi rozpuszczalnikami tłuszczów, olejów, lakierów. Zanieczyszczone tłuszczami benzyny ekstrakcyjne są odpadami szkodliwymi dla zdrowia i środowiska naturalnego.

2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	100,00	Opad stanowi zużyta kąpiel z procesu trawienia, zawierająca głównie kwas siarkowy i żelazo organiczne. Odpady o właściwościach żrących.
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	15,00	Kwaśne wody popłuczne z procesów trawienia, zawierające chrom sześciowartościowy. Odpady o właściwościach żrących i toksycznych.
4.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	10,00	Zużyta kąpiel z procesu fosforanowania, stanowiąca wodny roztwór kwasów fosforowego i azotowego, azotanu cynku, fosforanu cynku. Odpady o właściwościach żrących i toksycznych.
5.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	450,00	Wody popłuczne z cynkowania cyjankalicznego, zawierające cyjanki. Odpady o właściwościach żrących i toksycznych.
6.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	20,00	Wody popłuczne z procesów odtłuszczania alkalicznego, zawierające wodorotlenek sodowy, węglan sodowy, fosforan sodowy. Odpady o właściwościach żrących i toksycznych.
7.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	30,00	Zużyta kąpiel z procesu cynkowania cyjankalicznego, zawierająca wodne roztwory wodorotlenku sodowego, cyjanku sodu, cyjanku cynku, węglanu sodowego. Odpady o właściwościach żrących i toksycznych.
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	20,00	Odpadowe emulsje z obróbki metali, stanowiące wodne roztwory chłodziw na bazie olejów mineralnych, silnie rafinowanych, używanych do toczenia, wiercenia, frezowania, gwintowania stali, aluminium, metali kolorowych. Odpady biodegradowalne, o właściwościach drażniących.
9.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1,00	Odpady stanowią pozostałości po procesie odtłuszczania wyrobów metalowych w tetrachloroetylenie. W skład odpadu wchodzi pozostałości rozpuszczalnika, zanieczyszczone tłuszczami pochodzącymi z obróbki mechanicznej (skrawanie) i konserwacji wyrobów. Odpady o właściwościach rakotwórczych i ekotoksycznych.
10.	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)	6,00	Zanieczyszczone olejami i smarami materiały filtracyjne i pochłaniające (włącznie z sorbentami), stanowiące mieszaninę włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami, węglowodorami. Odpady o właściwościach łatwopalnych, szkodliwych i ekotoksycznych.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	24 000,00	Wody popłuczne (tzw. „czyste”) pochodzące z końcowych płukań wyrobów po poszczególnych operacjach procesów galwanicznych (zawierają <5% substancji szkodliwych, np. kwas siarkowy, kwas solny, wodorotlenek sodu i <1% substancji trujących, np. ślady chromu sześciowartościowego). Odpady ciekłe, bezbarwne, bez zapachu o niskiej gęstości. pH w zależności od rodzaju lekko kwaśne lub lekko zasadowe.

2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	800,00	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów to głównie złom stalowy (kawałki, wióry). Stal - substancja stała, to stop żelaza z węglem plastycznie obrobiony i plastycznie obrabialny o zawartości węgla nie przekraczającej 2,06%. Stal ma kolor srebrzystoszary. W zależności od gatunku stali stop może zawierać także inne pierwiastki. Ww. odpady nie są zanieczyszczone olejami i chłodziwami.
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	500,00	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych to złom metali kolorowych (mosiądz, aluminium). Mosiądz - stop miedzi i cynku, zawierający do 10-45% cynku. Może zawierać dodatki innych metali, takich jak ołów, aluminium, cyna, mangan, żelazo, chrom oraz krzem. Topi się w temp. poniżej 1000 °C (zależnie od gatunku). Stop ten jest odporny na korozję, ciągliwy, łatwy do obróbki plastycznej. Ww. odpady nie są zanieczyszczone olejami i chłodziwami.
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5,00	Odpad stanowią resztki żywic fenolowo-formaldehydowych, termoutwardzalnych z włóknem szklanym, tłoczywa, ertalonu, kaprolanu itp. wykorzystywanego w produkcji specjalnej. Tworzywa odporne na ścieranie, wysoka elastyczność - odporność na uderzenia, niski współczynnik tarcia, tłumienie drgań i redukcja hałasu, dobra odporność chemiczna na smary, tłuszcze, benzynę, dobrze skrawalny, dobra izolacyjność elektryczna.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,50	Zużyte ściernice szlifierskie zawierają pozostałości stali, metali nieżelaznych oraz pozostałości materiałów ściernych. Ściernice, segmenty ściernie i osełki wykonane są z materiałów ściernych twardych ze spoiwami żywicznym i ceramicznym. Przeznaczone są do precyzyjnego i zgrubnego szlifowania i przecinania różnych materiałów: stali, żeliwa, stali nierdzewnych, betonu, ceramiki.
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	3,00	Odpady stanowi zużyty śrut staliwny ze śrutowania wyrobów wykorzystywany do tzw. oczyszczania wyrobów. Śrut staliwny (roztopiona, granulowana stal) to ścierniwo metalowe twarde i trwałe służące do chropowacenia powierzchni, usuwaniu zendry, oczyszczaniu, wygładzaniu. Z powodu bardzo małej kruchości i ścieralności praktycznie nie pyli podczas stosowania. Odpady zawierają drobiny metali, pochodzące z obrabianych detali. Rodzaj i stopień zanieczyszczenia zależy od składu chemicznego danego detalu. Nie zawiera on chromu ogólnego oraz cynku.

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

V.3.2. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko
Odpady niebezpieczne			
1.	07 07 04*	Magazynowanie w stalowych beczkach i pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynu odpadów niebezpiecznych, w hali produkcyjnej, poziom 0. Następnie odpady są przekazane do dalszego przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.	Środki służące przygotowaniu powierzchni i nakładaniu powłok malarskich wykorzystuje się w ilościach określonych w technologii (nie gromadzi się zapasów). Odpady zbierane są selektywnie z zachowaniem zasad bhp, p.poż. i ochrony środowiska (systemy gaśnicze, sprzęt do usuwania przelewów z instalacji, systemy alarmowe).
2.	11 01 05*	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do dalszego przetwarzania (unieszkodliwiania) poprzez system rurociągów do instalacji PRESSEKO Sp. z o.o., będącej w obrębie tego samego obiektu budowlanego.	Minimalizowanie zużycia wody, a tym samym ilość odpadów poprzez system płukania kaskadowego. W technologii obróbki galwanicznej stosuje się rozdział stref cyjankowych i kwaśnych, kąpiele procesowe są uzupełniane wodą z płukania odzyskowego. W przypadku pęknięcia lub rozszczelnienia wanny, zastosowano tace odciekowe wyłożone posadzką chemoodporną. Zawartość przepompowywana jest do zbiorników zastępczych.
3.	11 01 06*		
4.	11 01 08*		
5.	11 01 11*		
6.	11 01 13*		
7.	11 01 98*		
8.	12 01 09*		
9.	14 06 02*	Magazynowanie w stalowych beczkach ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów, w hali produkcyjnej, poziom 0. Następnie odpady są przekazane do dalszego przetworzenia (odzysku) uprawnionym podmiotom.	Środki służące przygotowaniu powierzchni i nakładaniu powłok malarskich wykorzystuje się w ilościach określonych w technologii (nie gromadzi się zapasów). Odpady zbierane są selektywnie z zachowaniem zasad bhp, p.poż. i ochrony środowiska (zainstalowanie odpowiednich środków przeciwdziałania skutkom awarii, takich jak systemy gaśnicze, sprzęt do usuwania przelewów z instalacji, systemy alarmowe).
10.	15 02 02*	Magazynowanie w metalowych, szczelnych pojemnikach, wstępnie zbierane na hali, a następnie przewożone do magazynu odpadów niebezpiecznych, w hali produkcyjnej, poziom 0. Następnie odpady są przekazane do dalszego przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.	Sorbenty i czyszczywo wykorzystywane są w ilościach niezbędnych. Odpady zbiera się selektywnie, zgodnie z przepisami bhp, p.poż. i ochrony środowiska.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 01 12	Odpady nie są magazynowane na terenie Zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do dalszego przetwarzania (unieszkodliwiania) poprzez system rurociągów do instalacji PRESSEKO Sp. z o.o., będącej w obrębie tego samego obiektu budowlanego.	Zastosowano minimalizowanie zużycia wody, a tym samym ilość odpadów poprzez system płukania kaskadowego.

2.	12 01 01	Magazynowanie w pojemnikach, ustawionych w wydzielonym rejonie hali produkcyjnej, na poziomie 7,5. Następnie odpady są przekazane do dalszego przetworzenia (odzysku) uprawnionym podmiotom.	Ilości odpadów wynikają z określonego procesu technologicznego i produkcyjnego. Odpady są zbierane selektywnie i na bieżąco przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
3.	12 01 03		
4.	12 01 05		
5.	12 01 21		
6.	12 01 99	Magazynowanie w metalowych pojemnikach, ustawionych w wydzielonym rejonie hali produkcyjnej, na poziomie 7,5. Następnie odpady są przekazane do dalszego przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.	

10. Punkt V.4. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 519) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

V.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytom dzieci i młodzieży:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **50 dB**.

V.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Wentylator – 7szt., zainstalowane w pomieszczeniu wentylatorowni	4	-

V.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Ograniczenie emisji hałasu do środowiska zapewnia spełnienie następujących warunków:

- lokalizacja źródeł hałasu w pomieszczeniu wentylatorowni, która znajduje się w hali produkcyjnej,
- wykonywanie okresowych przeglądów i konserwacji wentylatorów będących źródłem hałasu.

11. Punkt VI.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

VI.2.1. Monitoring pobieranej wody

Monitoring ilości pobieranej wody z sieci wodociągowej prowadzić na podstawie faktur VAT wystawianych przez dostawcę, sporządzonych w oparciu o odczyty wskazań wodomierza, aktualizowanych 1 raz w miesiącu. W przypadku uszkodzenia wodomierza należy niezwłocznie wymienić go na nowy lub na czas jego naprawy, zainstalować inne urządzenie zastępcze kontrolujące ilość pobieranej wody.

12. Wykreśla się punkt VI.4. ww. decyzji.

- II.** Pozostałe warunki decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-14.6600-41/06 z dnia 15.05.2007 r., udzielającej Fabryce Produkcji Specjalnej Sp. z o.o., Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.44.2013 z dnia 13.09.2013 r., znak: DSR-II-1.7222.172.2014 z dnia 11.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-2.7222.18.2015 z dnia 17.04.2015 r. – zmieniającą oznaczenie Prowadzącego instalację oraz adres jego Siedziny na: MESCO S.A. w Skarżysku-Kamiennym Oddział Kraśnik-Bolechowo w Kraśniku Zakład Produkcyjny Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska, pozostają bez zmian.

III. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-14.6600-41/06 z dnia 15.05.2007 r., udzielającą Fabryce Produkcji Specjalnej Sp. z o.o., Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.44.2013 z dnia 13.09.2013 r., znak: DSR-II-1.7222.172.2014 z dnia 11.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-2.7222.18.2015 z dnia 17.04.2015 r. – zmieniającą oznaczenie Prowadzącego instalację oraz adres jego siedziby na: MESCO S.A. w Skarżysku-Kamiennej Oddział Kraśnik-Bolechowo w Kraśniku Zakład Produkcyjny Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska.

UZASADNIENIE

MESKO S.A., ul. Legionów 122, 26-111 Skarżysko-Kamienna, Oddział Kraśnik-Bolechowo, Zakład Produkcyjny w Bolechowie, Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska, wystąpiła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego z wnioskiem z dnia 14.12.2016 r. (data wpływu: 23.12.2016 r.) o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-14.6600-41/06 z dnia 15.05.2007 r., udzielającej Fabryce Produkcji Specjalnej Sp. z o.o., Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.44.2013 z dnia 13.09.2013 r., znak: DSR-II-1.7222.172.2014 z dnia 11.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-2.7222.18.2015 z dnia 17.04.2015 r. – zmieniającą oznaczenie Prowadzącego instalację oraz adres jego siedziby na: MESCO S.A. w Skarżysku-Kamiennej Oddział Kraśnik-Bolechowo w Kraśniku Zakład Produkcyjny Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska.

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.

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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 71) 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 2016 r., poz. 353 ze zm.), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. Z tego względu nie była wymagana opłata rejestracyjna, a także nie przeprowadzono 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 wydania niniejszej decyzji jest wniosek z dnia 14.12.2016 r. o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego, wraz z uzupełnieniami złożony przez Wnioskodawcę.

Prowadząca instalację przedłożyła łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych podania oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

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

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismem znak: DSR-II-1.7222.154.2016 z dnia 17.03.2017 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ zawiadomił Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania wyjaśniającego oraz o możliwości wypowiedzenia się odnośnie materiałów i dowodów zgromadzonych w sprawie. Strona nie skorzystała z tego uprawnienia.

Przed wydaniem niniejszej decyzji pracownicy Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu w dniu 30.01.2017 r., przeprowadzili oględziny instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcyjnego w Bolechowie, w toku analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego przeprowadzonej zgodnie z art. 216 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (sprawa znak: DSR-II-1.7222.1.5.2017). Podczas oględzin nie stwierdzono niezgodności stanu faktycznego instalacji z informacjami zawartymi we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz doprecyzowano zakres wnioskowanych zmian.

Zmiany pozwolenia zintegrowanego związane są z planowanym zwiększeniem produkcji wyrobów, w ramach posiadanej zdolności produkcyjnej zakładu. W konsekwencji czego zwiększono ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, nadając nowe brzmienie punktowi II.3. niniejszej decyzji. Dodatkowo zaktualizowano opis wybranych elementów punktu II.2. ww. decyzji oraz wykreślono emitor P-5** z punktu V.1.1.2. (wyłączenie z procesu technologicznego operacji zaczyszczania wyrobów z zastosowaniem piasku).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczy zwiększenia rocznej ilości wykorzystywanej wody. Zakład zaopatruje się w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej z Gminnym Przedsiębiorstwem Wodociągowym Sp. z o.o. z siedzibą w Koziegłowach przy ul. Piaskowej 1. Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne oraz pozostałe cele obsługi instalacji. Mając powyższe na uwadze w punkcie VII.2.1. ww. decyzji zobowiązano Prowadzących instalację do prowadzenia monitoringu poboru wody z sieci wodociągowej na podstawie faktur VAT wystawianych przez dostawcę, sporządzonych w oparciu o odczyty wskazań wodomierza, aktualizowanych 1 raz w miesiącu. W przypadku uszkodzenia wodomierza należy niezwłocznie wymienić go na nowy lub na czas jego naprawy, zainstalować inne urządzenie zastępcze kontrolujące ilość pobieranej wody.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym ustala się ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. W związku z powyższym z ww. decyzji wykreślono zapisy dotyczące wytwarzanych ścieków bytowych oraz ścieków – wód opadowych i roztopowych.

Wnioskowane zmiany ww. decyzji Wojewody Wielkopolskiego, udzielającej pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami podyktowane są planowanym zwiększeniem zamówień na produkowane wyroby. W związku z powyższym w niniejszej decyzji zaktualizowano punkt V.3.1. oraz punkt V.3.2. pozwolenia zintegrowanego dotyczące rodzajów oraz ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w normalnych warunkach eksploatacji instalacji, a także miejsc i sposobów magazynowania odpadów oraz sposobów dalszego gospodarowania odpadami.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko.

Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

W niniejszej decyzji nadano nowe brzmienie punktowi V.4. oraz wykreślono punkt VI.4. (z zakresu hałasu) pozwolenia zintegrowanego. W zapisach pozwolenia zintegrowanego występowały rozbieżności w zakresie terenów objętych ochroną akustyczną. W sentencji decyzji źródłowej określono dopuszczalne poziomy hałasu jedynie dla terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży. Z kolei w uzasadnieniu decyzji wskazano, iż dopuszczalne poziomy hałasu określono dla terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży oraz terenów zabudowy zagrodowej. Ponadto wątpliwość tutejszego Organu budziło zakwalifikowanie zabudowy zlokalizowanej na zachód od terenu instalacji, do terenów zabudowy zagrodowej. Biorąc powyższe pod uwagę zwrócono się do Prowadzącego instalację o zweryfikowanie rodzajów zabudowy, dla których określone powinny być w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalne poziomy hałasu. Strona przedstawiła pismo Wójta Gminy Czerwonak znak: WGP.6727.3.7.2017 z dnia 2.03.2017 r., zgodnie z którym teren, na którym znajduje się przedmiotowa zabudowa objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego (uchwała nr 377/LXII/02 Rady Gminy Czerwonak z dnia 21 sierpnia 2002 r.) i oznaczony jest symbolem G, tj. teren działalności gospodarczej. Mając na uwadze art. 114 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, jeżeli na terenach przeznaczonych do działalności produkcyjnej znajduje się zabudowa mieszkaniowa, ochrona przed hałasem polega na stosowaniu rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w budynkach. Tak więc dla przedmiotowej zabudowy nie określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, dla których określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalne poziomy hałasu są zlokalizowane na północ od terenu instalacji tereny związane ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży. Mając na uwadze zapisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, zgodnie z którymi w przypadku niewykorzystania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy, nie

obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy, w niniejszej decyzji określono dopuszczalny poziom hałasu jedynie dla pory dnia.

Mając na uwadze fakt, iż wymagania dotyczące wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku wynikają wprost z przepisów prawa, tj. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), nie ma konieczności określania takiego obowiązku z pozwoleniu zintegrowanym. Biorąc powyższe pod uwagę wykreślono punkt 6.4. Monitoring hałasu.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym organom.

Uwzględniając 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, uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz, że zastosowane środki mimo wykorzystywania substancji stwarzających ryzyko uniemożliwiają zanieczyszczenia wód podziemnych, gleb i ziemi. 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 Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-14.6600-41/06 z dnia 15.05.2007 r. ze zm., przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację 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 2016 r., poz. 1827). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań PKO BP S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. MESKO S.A.
Oddział Kraśnik Bolechowo
Zakład Produkcyjny w Bolechowie
Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska
2. MESKO S.A.
ul. Legionów 122
26-111 Skarżysko-Kamienna
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań
5. Minister Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
6. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
7. Aa (x2)