



**MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-2.7222.63.2017

Poznań, dnia 11 maja 2018 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. 2a pkt 1 ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1, ust. 6 pkt 1 i pkt 6 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 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 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 wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, na terenie Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, gm. Dopiewo, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.202.2014 z dnia 16.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-2.7222.31.2015 z dnia 23.07.2015 r., w następujący sposób:

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

1. **Rodzaj i parametry instalacji oraz oznaczenie Prowadzącego instalację**

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametry instalacji	Oznaczenie Prowadzącego instalację
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m <sup>3</sup> , zlokalizowana przy ul. Cisowej 16 w Skórzewie	ust. 2 pkt 7	44,709 m <sup>3</sup>	Witrochem sp. z o.o. ul. Cisowa 16 Skórzewo, 60-185 Poznań  <b>NIP: 777-26-41-441</b> <b>REGON: 634346561</b>

*\*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).*

1. 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 płaszczyzn.

Stanowiska wtryskarek do tworzyw – 7 wtryskarek (KRAUSS MAFFEI 40 KM – 1 szt, KRAUSS MAFFEI 50 KM – 2 szt, KRAUSS MAFFEI 125 KM – 2 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 zszywarka do kartonów, 7 suszarek do tworzywa. Gotowe tworzywo w postaci granulatu jest wysypywane 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.
- Laboratorium – analizy kąpieli galwanicznych oraz testy fizyczne powłoki galwanicznej.

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. Integralną częścią galwanizerni jest neutralizator ścieków, w którym przeprowadzana jest neutralizacja wszystkich ścieków z galwanizerni. Obróbce galwanicznej poddawane są detale wykonane z tworzywa ABS oraz ABS/PC – 30 000 m<sup>2</sup>/rok.


Procesy galwaniczne odbywają się w trzech automatach galwanizerskich: ABS1, ABS2 i ABS3 oraz wannach pomocniczych o łącznej pojemności 44 709 m<sup>3</sup>. Obrabiane detale są przenoszone do kolejnych wanien za pomocą przenośnika sterowanego automatycznie.

Linia ABS1:

Nr stanowiska	Proces technologiczny	Skład roztworu	Wymiary (cm) (szerokość x długość x głębokość)	Pojemność (dm <sup>3</sup> )	Temperatura kąpieli [°C]
1	Załadunek				
2	Suszarka	brak	32x250x105	840	30-50
3	Płukanie – woda demineralizowana	woda demineralizowana	31,5x250x105	827	30-50
4	Neutralizacja chromu +6	roztwór pirosiarczynu sodu i kwasu siarkowego lub gotowy produkt Neolink Reducer CR	31,5x250x105	827	temperatura otoczenia
5	Płukanie z natryskiem	woda	30x250x105	788	temperatura otoczenia
6	Czyszczenie zawieszek UNISTRIP RACKSTRIP	Unistrip Rackstrip BR	31x250x105	814	30-45
7	Płukanie	woda	30x250x105	788	temperatura otoczenia
8	Płukanie z natryskiem	woda	29x250x105	761	temperatura otoczenia
9	Płukanie odzyskowe	woda demineralizowana	28x250x105	735	temperatura otoczenia
10-11	Wytrawianie ABS	bezwodnik kwasu chromowego CrO <sub>3</sub> , kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , Fumetrol 21, dodatek Futuron Ultra Cr zawierający związki palladu	82,5x300x105	2599	60-70

12	Płukanie odzyskowe po chromowaniu	woda demineralizowana	31x250x105	814	temperatura otoczenia
13	Chromowanie	bezwodnik kwasu chromowego CrO <sub>3</sub> , kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , dodatki DC Additive, DC2 i Fumetrol 21	80x250x105	2100	35-45
14	Dekapowanie HCl	kwas solny	30x250x105	788	temp. otoczenia
15	Aktywacja	Neolink Activator, kwas solny,	31x250x105	814	40-45
16	Płukanie z natryskiem	woda	30x250x105	788	temperatura otoczenia
17	Płukanie natryskowe	woda	45x250x105	1181	temperatura otoczenia
18	Płukanie z natryskiem	woda	31x250x105	814	temperatura otoczenia
19	Płukanie odzyskowe po niklowaniu	woda	31x250x105	814	temperatura otoczenia
20	Niklowanie MPS	siarczan niklu NiSO <sub>4</sub> x 6H <sub>2</sub> O, chlorek niklu NiCl <sub>2</sub> x 6H <sub>2</sub> O, kwas borowy, dodatki organiczne: Supreme Plus Brightener, Nickel cor. Sol, Nickel Additive SA-K, Mark 90 M 1904, MPS 300 Pore Inducer, MPS 300 Carrier	60,5x250x105	1588	50-60
21-22	Niklowanie połyskowe / /Niklowanie Satynowe	siarczan niklu NiSO <sub>4</sub> x 6H <sub>2</sub> O, chlorek niklu NiCl <sub>2</sub> x 6H <sub>2</sub> O, kwas borowy, dodatki organiczne: nośnik połysku, wyblyszczacz Supreme Plus, zwilżacz NPA, nośnik SA-K  siarczan niklu NiSO <sub>4</sub> x 6H <sub>2</sub> O, chlorek niklu NiCl <sub>2</sub> x 6H <sub>2</sub> O, kwas borowy, Dodatek specjalny: KN650071 Dodatek DF Dodatek matujący KN 650031	120x250x105	3150	50-60
23-24	Niklowanie podkładowe	siarczan niklu NiSO <sub>4</sub> x 6H <sub>2</sub> O, chlorek niklu NiCl <sub>2</sub> x 6H <sub>2</sub> O, kwas borowy, dodatki organiczne: Mark 90 M1901, Mark 90 M1903, Mark 90 M1904.	121x250x105	3176	50-60
25	Dekapowanie przed niklem	kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	30x250x105	788	temperatura otoczenia
26	Płukanie DEMI (z wodą demineralizowaną)	woda demineralizowana	31x250x105	814	temperatura otoczenia
27	Miedziowanie chemiczne	Neolink cz. 1, cz. 2, cz. 3 i cz. 4	31x250x105	814	50-60

28	Płukanie po miedziowaniu chemicznym	woda	30x250x105	788	temperatura otoczenia
29	Płukanie po miedziowaniu chemicznym	woda	48x250x105	1260	temperatura otoczenia
30	Mikrotrawienie	kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , uniclean 697	32x250x105	840	temperatura otoczenia
31	Płukanie	woda	30,5x250x105	801	temperatura otoczenia
32-33	Miedziowanie	siarczan miedzi CuSO <sub>4</sub> x 5H <sub>2</sub> O, kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , jony chlorkowe Cl-, dodatki organiczne: wyblyszczacz Cupracid Grain Refiner, wygładzacz Cupracid Leveller, zwilżacz Cupracid Wetting Agent	142x250x105	3728	24-30
34-35	Miedziowanie		142x250x105	3728	
<b>Razem objętość wanień procesowych</b>				<b>25 754</b>	


 - oznaczenie wanny procesowej

#### Linia ABS2:

Nr stanowiska	Proces technologiczny	Skład roztworu	Wymiary (cm) (szerokość x długość x głębokość)	Pojemność (dm <sup>3</sup> )	Temperatura kąpeli [°C]
1	Załadunek				
2	Płukanie DEMI (z wodą demineralizowaną)	woda demineralizowana	30x120x81	292	30-50
3	Płukanie	woda	28,5x120x90,5	310	temperatura otoczenia
4	Neutralizacja chromu +6	roztwór pirosiarczynu sodu i kwasu siarkowego lub gotowy produkt Neolink Reducer CR	33x120x81,5	323	temperatura otoczenia
5	Płukanie natryskowe	woda	28x120x80	269	temperatura otoczenia
6	Płukanie odzyskowe po wytrawianiu	woda demineralizowana	29x120x89	310	temperatura otoczenia
7-8	Wytrawianie ABS	bezwodnik kwasu chromowego CrO <sub>3</sub> , kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , Fumetrol 21, dodatek Futuron Ultra Cr zawierający związki palladu	76x120x85	775	60-70
9-10	Wytrawianie ABS		76x120x85	775	
11	Płukanie odzyskowe po chromowaniu	woda demineralizowana	28x120x83	279	temperatura otoczenia
12	Chromowanie	bezwodnik kwasu chromowego CrO <sub>3</sub> , kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , dodatki DC Additive, DC2 i Fumetrol 21	74x120x88	781	35-45
13	Dekapowanie HCl przed aktywacją	kwas solny	29,5x120x80	283	temperatura otoczenia

14	Aktywacja	Neolink Activator HC, kwas solny	34x120x80	326	40-45
15	Płukanie	woda	29x120x91	317	temperatura otoczenia
16	Płukanie	woda	27,5x120x80	264	temperatura otoczenia
17	Płukanie	woda	29x120x80	278	temperatura otoczenia
18	Płukanie	woda	34,5x120x80	331	temperatura otoczenia
19	Niklowanie mikroporowate MPS	siarczan niklu, chlorek niklu, kwas borowy, dodatki organiczne	57x123x64	449	50-60
20-21	Niklowanie połyskowe	siarczan niklu NiSO <sub>4</sub> x 6H <sub>2</sub> O, chlorek niklu NiCl <sub>2</sub> x 6H <sub>2</sub> O, kwas borowy, dodatki organiczne: nośnik połysku Ni cor. Sol, wyblyszczacz Supreme Plus, zwilżacz NPA., nośnik SA-K	89x120x126	1346	50-60
22-23	Niklowanie podkładowe	siarczan niklu NiSO <sub>4</sub> x 6H <sub>2</sub> O, chlorek niklu NiCl <sub>2</sub> x 6H <sub>2</sub> O, kwas borowy, dodatki organiczne Mark M1901, 1903 i 1904	121x120x89,5	1300	50-60
24	Dekapowanie	kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	26x120x80	250	temp. otoczenia
25	Płukanie DEMI (z wodą demineralizowaną)	woda demineralizowana	35x120x80	336	temperatura otoczenia
26	Miedziowanie chemiczne	Neolink cz. 1, cz. 2, cz. 3 i cz. 4	30x120x80	288	50-60
27	Płukanie po Miedziowaniu chem.	woda	33,5x120x91	366	temperatura otoczenia
28	Płukanie po Miedziowaniu chem.	woda	33x120x91	360	temperatura otoczenia
29	Płukanie po Mikrotrawieniu	woda	30,5x120x88,5	324	temperatura otoczenia
30	Mikrotrawienie	kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , Uniclean 697	36x120x88,5	382	temp. otoczenia
31	Płukanie	woda	35x120x88,5	372	temperatura otoczenia
32	Płukanie	woda	35x120x88,5	372	temperatura otoczenia
33-34	Miedziowanie	siarczan miedzi CuSO <sub>4</sub> x 5H <sub>2</sub> O, kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , jony chlorkowe Cl <sup>-</sup> , dodatki organiczne: wyblyszczacz Cupracid Grain Refiner, wygładzacz Cupracid Leveller, zwilżacz Cupracid Wetting Agent	122x120x89	1303	24-30


35-36	Miedziowanie	siarczan miedzi $\text{CuSO}_4 \times 5\text{H}_2\text{O}$ , kwas siarkowy $\text{H}_2\text{SO}_4$ , jony chlorkowe $\text{Cl}^-$ , dodatki organiczne: wyblyszczacz Cupracid Grain Refiner, wygładzacz Cupracid Leveller, zwilżacz Cupracid Wetting Agent	122x120x89	1303	24-30
<b>Razem objętość wanien procesowych</b>				<b>9884</b>	

 - oznaczenie wanny procesowej

#### Linia ABS3:


Nr stanowiska	Proces technologiczny	Skład roztworu	Wymiary (cm) (szerokość x długość x głębokość)	Pojemność (dm <sup>3</sup> )	Temperatura kąpieli [°C]
1	Załadunek				
2	Suszarka	-	60x160x84,5	811	30-50
3	Płukanie DEMI (z wodą demineralizowaną) gorąca	woda demineralizowana	35x160x84,5	473	30-50
4	Płukanie DEMI (z wodą demineralizowaną)	woda demineralizowana	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
5	Płukanie	woda	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
6	Płukanie	woda	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
7	Neutralizacja chromu +6	roztwór pirosiarczynu sodu i kwasu siarkowego lub gotowy produkt Neolink Reducer CR	29,5x160x84,5	399	temperatura otoczenia
8	Płukanie natryskowe	woda	41x160x84,5	554	temperatura otoczenia
9	Płukanie odzyskowe po wytrawianiu	woda	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
10	Płukanie odzyskowe po wytrawianiu	woda demineralizowana	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
11-13	Wytrawianie ABS	bezwodnik kwasu chromowego $\text{CrO}_3$ , kwas siarkowy $\text{H}_2\text{SO}_4$ , Fumetrol 21, dodatek Futuron Ultra Cr zawierający związki palladu	132x160x84,5	1785	60-70
14	Płukanie odzyskowe po chromowaniu	woda demineralizowana	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
15	Chromowanie	bezwodnik kwasu chromowego $\text{CrO}_3$ , kwas siarkowy $\text{H}_2\text{SO}_4$ , dodatki DC Additive, DC2 i Fumetrol 21	80x160x84,5	1082	35-45
16	Płukanie	woda	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
17	Dekapowanie HCl przed aktywacją	kwas solny	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia

18	Aktywacja	Neolink Activator HC, kwas solny	30x160x84,5	406	40-45
19	Płukanie po aktywacji	woda	38x160x84,5	514	temperatura otoczenia
20	Płukanie po aktywacji	woda	38x160x84,5	514	temperatura otoczenia
21	Płukanie natryskowe	woda	41x160x84,5	554	temperatura otoczenia
22	Płukanie po niklowaniu	woda	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
23	Płukanie po niklowaniu	woda	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
24-25	Niklowanie połyskowe	siarczan niklu NiSO <sub>4</sub> x 6H <sub>2</sub> O, chlorek niklu NiCl <sub>2</sub> x 6H <sub>2</sub> O, kwas borowy, dodatki organiczne: nośnik połysku Ni cor. Sol, wyblyszczacz Supreme Plus, zwilżacz NPA., nośnik SA-K	117x160x84,5	1582	50-60
26	Dekapowanie	kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> .	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
27	Płukanie DEMI	woda	30x160x84,5	406	temperatura otoczenia
28	Miedziowanie chemiczne	Neolink cz. 1, cz. 2, cz. 3 i cz. 4	30x160x84,5	406	50-60
29	Płukanie po miedziowaniu Cu-link	woda	38x160x84,5	514	temperatura otoczenia
30	Płukanie po miedziowaniu Cu-link	woda	38x160x84,5	514	temperatura otoczenia
31	Płukanie natryskowe po mikrotrawieniu + miedziowaniu chem.	woda	40,5x160x84,5	548	temperatura otoczenia
32	Mikrotrawienie	kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	29,5x160x84,5	399	temperatura otoczenia
33	Płukanie po miedziowaniu	woda	34,5x160x84,5	466	33
34	Płukanie po miedziowaniu	woda	34,5x160x84,5	466	34
35 -36	Miedziowanie	siarczan miedzi CuSO <sub>4</sub> x 5H <sub>2</sub> O, kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , jony chlorkowe Cl-dodatki organiczne: wyblyszczacz Cupracid Grain Refiner, wygładzacz Cupracid Leveller, zwilżacz Cupracid Wetting Agent	119x160x84,5	1609	35 -36
<b>Razem objętość wanień procesowych</b>				<b>8480</b>	

 - oznaczenie wanny procesowej

Pozostałe procesy technologiczne:

Proces technologiczny	Skład roztworu	Wymiary (cm) (szerokość x długość x głębokość)	Pojemność (dm <sup>3</sup> )	Temperatura kąpeli [°C]
Czyszczenie zawieszek UNISTRIP RACKSTRIP : Linia – ABS 2/3	Unistrip Rackstrip BR	56x110x96	591	30-45
Odtłuszczenie elektrochemiczne Linia – ABS2/3 aktywacja powłok niklowych przed ponownym chromowaniem	wodorotlenek sodu	66x67x94	416	30-50
Płuczka przy UNISTRIP RACKSTRIP Linia – ABS 2/3 kąpiel do wstępnego chemicznego odtłuszczenia detali z ABS	woda	49,5x138,5x92,5	360	temperatura otoczenia
Odtłuszczenie chemiczne detali z linii ABS (wanna usytuowana przy linii ABS3)	gotowy preparat Ekasit BTU/10A	54x76x87	357	50-60

 - oznaczenie wanny procesowej

### Pozostałe stanowiska

- Szlifiernia metali – w pomieszczeniu szlifierni metali przeprowadza się szlifowanie oraz obróbkę zawieszek galwanicznych przed nakładaniem powłoki z Tegumitu.
- Komora CASS - w komorze przeprowadzane są testy wytrzymałości antykorozyjnej powłoki galwanicznej na detalach z tworzywa. Komora jest częścią wyposażenia laboratorium.
- Hala produkcyjna – budynek F, w którym znajduje się: lakiernia zanurzeniowa zawieszek – powlekanie zawieszek warstwą ochronną Tegumitu (zanurzenie zawieszek w roztworze Tegumitu i wysuszenie w piecu suszarniczym).
- 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 i surowców

L.p.	Rodzaj energii, materiałów i surowców	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	2 000,0	MWh/rok
2.	Woda	43 800,0	m <sup>3</sup> /rok
3.	Tworzywa (ABS, polistyren, polietylen, poliwęglan)	90,0	Mg/rok
4.	Folie PET, PE	11,0	Mg/rok
5.	Kartony	15,0	Mg/rok
6.	Blacha stalowa	4,0	Mg/rok
7.	Pręty: mosiężne i stalowe, rury: aluminiowe i mosiężne oraz taśmy i płaskowniki mosiężne	5,0	Mg/rok
8.	Dodatki galwanizerskie	40,0	Mg/rok
9.	Anody: miedziane, niklowe, ołowiane	35,0	Mg/rok
10.	Kwas: solny, siarkowy, azotowy, borowy	160,0	Mg/rok
11.	Wodorotlenek sodu, węglan sodu, uniclean, ekagit	6,0	Mg/rok
12.	Bezwodnik kwasu chromowego	18,0	Mg/rok
13.	Podsiarczyn sodu – redukcja Cr przy wysokim pH	4,0	Mg/rok
14.	Pirosiarczan sodu – redukcja Cr przy niskim pH	40,0	Mg/rok
15.	Wapno hydratyzowane – korekta pH	100,0	Mg/rok
16.	Flopam	4,0	Mg/rok



17.	Węgiel aktywny	8,0	Mg/rok
18.	Siarczan niklu	10,0	Mg/rok
19.	Chlorek niklu	6,0	Mg/rok
20.	Siarczek sodu	20,0	Mg/rok
21.	Siarczek miedzi	10,0	Mg/rok
22.	Farby do zawieszek	4,0	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) Źródła zorganizowanej emisji substancji do powietrza stanowią procesy galwaniczne prowadzone w budynku D na liniach:

Linia – Automat ABS1

Nr stanowiska	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
4.	Neutralizacja	wentylacja szczelinowa	E-10D
6.	Czyszczenie zawieszek UNISTRIP RACKSTRIP	wentylacja szczelinowa	E-10D
10-11.	Wytrawianie ABS	wentylacja szczelinowa	E-9D
13.	Chromowanie DC700	wentylacja szczelinowa	E-9D
14.	Dekapowanie HCl	wentylacja szczelinowa	E-10D
15.	Aktywacja	wentylacja szczelinowa	E-10D
20.	Niklowanie MPS	wentylacja szczelinowa	E-2D
21-22.	Niklowanie połyskowe	wentylacja szczelinowa	E-2D
23-24.	Niklowanie podkładowe	wentylacja szczelinowa	E-2D
25.	Dekapowanie	wentylacja szczelinowa	E-2D
27.	Miedziowanie Cu-link	wentylacja szczelinowa	E-1D
30.	Mikrotrawienie	wentylacja szczelinowa	E-1D
32-33.	Miedziowanie	wentylacja szczelinowa	E-1D
34-35.	Miedziowanie	wentylacja szczelinowa	E-1D

Linia – Automat ABS2

Nr stanowiska	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
4.	Neutralizacja	wentylacja szczelinowa	E-12D
7-8.	Wytrawianie ABS	wentylacja szczelinowa	E-14D
9-10.	Wytrawianie ABS	wentylacja szczelinowa	E-14D
12.	Chromowanie	wentylacja szczelinowa	E-14D
13.	Dekapowanie HCl	wentylacja szczelinowa	E-11D
14.	Aktywacja	wentylacja szczelinowa	E-11D
19.	Niklowanie MPS	wentylacja szczelinowa	E-11D
20-21.	Niklowanie połyskowe	wentylacja szczelinowa	E-11D
22-23.	Niklowanie podkładowe	wentylacja szczelinowa	E-11D
24.	Dekapowanie	wentylacja szczelinowa	E-11D
26.	Miedziowanie Cu-link	wentylacja szczelinowa	E-4D
30.	Mikrotrawienie	wentylacja szczelinowa	E-4D
33-34.	Miedziowanie	wentylacja szczelinowa	E-4D
35-36.	Miedziowanie	wentylacja szczelinowa	E-4D

Linia – Automat ABS3

Nr stanowiska	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
7.	Neutralizacja	wentylacja szczelinowa	E-15D
11-13.	Wytrawianie ABS	wentylacja szczelinowa	E-15D
15.	Chromowanie	wentylacja szczelinowa	E-15D
17.	Dekapowanie HCl	wentylacja szczelinowa	E-12D
18.	Aktywacja	wentylacja szczelinowa	E-12D

24-25.	Niklowanie połyskowe	wentylacja szczelinowa	E-12D
26.	Dekapowanie	wentylacja szczelinowa	E-4D
28.	Miedziowanie Cu-link	wentylacja szczelinowa	E-4D
32.	Mikrotrawienie	wentylacja szczelinowa	E-4D
35-36.	Miedziowanie	wentylacja szczelinowa	E-4D

#### Dodatkowe wanny pomocnicze

Nr stanowiska	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Czyszczenie zawieszek Unistrip Rackstrip Linia-ABS 2/3	wentylacja szczelinowa	E-5D
2.	Odtłuszczenie elektrochemiczne Linia-ABS 2/3		
3.	Odtłuszczenie chemiczne Linia-ABS 1	wentylacja szczelinowa	E-10D

Dodatkowe źródła zorganizowanej emisji substancji do powietrza z procesów galwanicznych:

#### Wentylacja ogólna galwanizerni

L.p.	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Hala galwanizerni	Wentylacja ogólna	E-8D
			E-13D

#### Neutralizator

L.p.	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Neutralizator	Wentylacja ogólna	E-19D
			E-17D

Źródło zorganizowanej emisji substancji do powietrza z procesów szlifowania:

#### Wentylacja ogólna szlifierni

L.p.	Nazwa procesu/wanny/stanowiska	Rodzaj wentylacji	Numer emitora
1.	Szlifiernia	Wentylacja ogólna	E-20D wyposażony w filtr wodny o sprawności ok 60%

#### b) Oznaczenie źródeł emisji i emitatorów, ich charakterystyka i warunki pracy

L.p.	Źródło emisji	Numer emitora	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas pracy [h/rok]
				Wysokość emitora [m]	Średnica (przekrój) emitora [m]	Prędkość przepływu gazów [m/s]	Temp. wylotowa gazów [K]	
<b>Instalacja do prowadzenia procesów galwanicznych</b>								
1	Procesy galwaniczne (automat ABS1) stanowiska: 27, 30, 32-35	E-1D	ścienny boczny	5,20	0,31	0,00	290	8 760
2	Procesy galwaniczne (automat ABS1) stanowiska: 20-25	E-2D	pionowy otwarty	8,00	0,31	12,33	289	8 760
3	Procesy galwaniczne (automat ABS2) stanowiska: 26, 30, 33-36	E-4D	pionowy otwarty	8,00	0,31	11,72	292	8 760
	Procesy galwaniczne (automat ABS3) stanowiska: 26, 28, 32, 35-36							

4	Procesy galwaniczne (dodatkowe wanny procesowe) stanowiska: 1, 2	E-5D	ścienny boczny	4,70	0,30	2,82	291	8 760
5	Procesy galwaniczne (wentylacja hali galwanizerni)	E-8D	ścienny boczny	3,10	0,35	0,00	293	8 760
6	Procesy galwaniczne (automat ABS1) stanowiska: 10-11, 13	E-9D	ścienny boczny	5,60	0,30	0,00	291	8 760
7	Procesy galwaniczne (automat ABS1) stanowiska: 4, 6, 14, 15 (dodatkowe wanny procesowe) stanowisko: 3	E-10D	pionowy otwarty	8,00	0,37	12,47	290	8 760
8	Procesy galwaniczne (automat ABS2) stanowiska: 13, 14, 19, 20-24	E-11D	pionowy otwarty	8,00	0,37	10,79	291	8 760
9	Procesy galwaniczne (automat ABS2) stanowisko: 4	E-12D	pionowy otwarty	8,00	0,31	9,76	291	8 760
	Procesy galwaniczne (automat ABS3) stanowiska: 17, 18, 24-25							
10	Procesy galwaniczne (wentylacja hali galwanizerni)	E-13D	ścienny boczny	3,10	0,36	0,00	293	8 760
11	Procesy galwaniczne (automat ABS2) stanowiska: 7-10, 12	E-14D	pionowy otwarty	8,0	0,37	9,24	290	8 760
	Procesy galwaniczne (automat ABS3) stanowiska: 7, 11-13, 15	E-15D	pionowy otwarty	8,0	0,37	8,98	291	8 760
12	Neutralizator	E-17D	pionowy zadaszony	3,80	0,22	0,00	287	8 760
		E-19D	ścienny boczny	7,00	0,18	0,00	287	8 760
<b>Instalacja do szlifowania</b>								
13	Szlifiernia	E-20D	ścienny boczny	2,20	0,40	0,00	293	520

5. Punkt I.5.1.2. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

### 5.1.2. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Źródło emisji	Numer emitora (miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji kg/h
<b>Instalacja do prowadzenia procesów galwanicznych</b>			
Procesy galwaniczne (automat ABS1)	E-1D	Miedź	0,0005
		Kwas siarkowy	0,002
	E-2D	Nikiel	0,0001
		Kwas siarkowy	0,002
	E-9D	Chrom	0,001
		Kwas siarkowy	0,002
Procesy galwaniczne (wentylacja hali galwanizerni)	E-8D	Miedź	0,00001
		Kwas siarkowy	0,0001
		Nikiel	0,00001
		Chrom	0,0001
		Chlorowodór	0,0003
		Cyna	0,00001

	E-13D	Miedź	0,00001
		Kwas siarkowy	0,0001
		Nikiel	0,00001
		Chrom	0,0001
		Chlorowodór	0,0003
		Cyna	0,00001
Procesy galwaniczne (automat ABS2, ABS3)	E-4D	Miedź	0,0001
		Kwas siarkowy	0,01
	E-12D	Nikiel	0,001
		Cyna	0,0001
		Chlorowodór	0,003
Procesy galwaniczne (automat ABS1, dodatkowa wanna procesowa)	E-10D	Kwas siarkowy	0,002
		Cyna	0,001
Procesy galwaniczne (automat ABS2)	E-11D	Chlorowodór	0,003
		Nikiel	0,0002
		Chlorowodór	0,006
		Cyna	0,001
Procesy galwaniczne (automat ABS3)	E-14D	Kwas siarkowy	0,002
		Chrom	0,001
	E-15D	Chrom	0,001
		Kwas siarkowy	0,002
		Kwas siarkowy	0,002
Neutralizator	E-17D	Kwas siarkowy	0,001
		Chlorowodór	0,004
	E-19D	Kwas siarkowy	0,002
		Chlorowodór	0,007
<b>Instalacja do szlifowania</b>			
Szlifiernia	E-20D	Pył <sup>1)</sup>	0,00280
		Pył zawieszony PM10	0,00280

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

6. Punkt I.5.1.3. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

### 5.1.3. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
<b>Instalacja do prowadzenia procesów galwanicznych</b>	
Chlorowodór	0,266
Chrom	0,032
Cyna	0,0212
Miedź	0,00611
Nikiel	0,0132
Kwas siarkowy	0,272
<b>Instalacja do szlifowania</b>	
Pył <sup>1)</sup>	0,002
Pył zawieszony PM10	0,002
Pył zawieszony PM2,5	0,002

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

7. Punkt I.5.3. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

### 5.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 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
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	07 01 04*	3,0	Skład: benzen < 0.05%, toluen ≥3%, n-heksan ≥3%. Właściwości: łatwopalne, drażniące, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	2,0	Skład: mieszanina polimerów syntetycznych rozpuszczalników, pigmentów i wypełniaczy. Metakrylan metylu, toluen (25-50%), ksylen do 2,5%. Właściwości: łatwopalne, drażniące.
3.	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 09*	15,0	Skład: węgiel aktywny, jony niklu (II) i miedzi (II), pozostałości dodatków galwanizerskich. Właściwości: drażniące, ekotoksyczne.
4.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 01 98*	25,0	Skład: pozostałość substancji chemicznych – chrom (III), nikiel (II), miedź (II), dodatków chemicznych oraz olejów hydraulicznych i rozpuszczalników. Właściwości: drażniące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
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: łatwopalne, działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność. Wygląd: zielony lub żółta do jasnobrązowej. 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: ostra toksyczność, ekotoksyczne. 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: ostra toksyczność, ekotoksyczne. 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 trwale i wykazujące bardzo dużą zdolność do bioakumulacji). Właściwości: drażniące. 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: drażniące. 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*	20,0	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: drażniące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
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*	30,0	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: drażniące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
12.	Filtry olejowe	16 01 07*	1,0	Skład: filtr metalowy, medium: nafta kosmetyczna. Właściwości: drażniące, ekotoksyczne.
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: ostra toksyczność, ekotoksyczne.
14.	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	19 02 05*	280,0	Skład: nierozpuszczalne związki wapnia, chromu (III), niklu (II) i miedzi (II). Właściwości: drażniące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	25,0	Skład: PC/ABS: mieszanka polimerowa na bazie bisfenolu A – poliwęglanu / kopolimeru akrylonitrylu-butadienstyrenu; ABS: kopolimer akrylonitrylowo-butadienowo-styrenowy; polistyren, polietylen. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
2.	Inne niewymienione odpady	07 02 99	10,0	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. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
3.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	15,0	Skład: żelazo oraz jego stopy. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
4.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	5,0	Skład: metale nieżelazne (mosiądz). Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
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. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.

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 popłucznych, kamienie. Wygląd: żółta przez jasnobrazowej do szaroczarnej. Zapach: typowy dla rodzaju, charakterystyczny dla produktów odpadowych. Stan skupienia: substancja stała. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
----	--	----------	-----	--

### 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
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 01 04*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
4.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 01 98*	Magazynowane w pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
7.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	Magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
10.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Magazynowane w pojemnikach lub na paletach, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
12.	Filtry olejowe	16 01 07*	Magazynowane w pojemnikach, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Magazynowane w szczelnie zamkniętych workach z tworzywa sztucznego, ustawionych w magazynie odpadów. Odpady należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
2.	Inne niewymienione odpady	07 02 99	Magazynowane w szczelnie zamkniętych workach z tworzywa sztucznego, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady 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 lub z tworzywa sztucznego ustawionych w magazynie odpadów lub pod wiatą. Odpady należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.
4.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	Magazynowane w szczelnie zamkniętych pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego ustawionych w magazynie odpadów lub pod wiatą. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów. Odpady 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, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady należy przekazywać do unieszkodliwiania uprawnionemu podmiotowi.

5.3.2.1. Odpady należy magazynować selektywnie zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów należy oznakować oraz zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Należy przestrzegać przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów. Odpady stanowiące oleje odpadowe należy magazynować zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Odpady należy przekazywać do przetwarzania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.



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

W celu zapobiegania powstawaniu oraz ograniczenia 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.

8. Punkt I.5.4.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

#### 5.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Opis źródła hałasu	Czas działania [h]	
		Dzień	Noc
<b>Hala produkcyjna – budynek D</b>			
<b>Galwanizernia</b>			
1.	Automaty galwanizerskie – 3 szt.	16	8
<b>Neutralizatornia</b>			
1.	Prasa filtracyjna	16	8
<b>Kompresorownia</b>			
1.	Sprężarki – 2 szt.	16	8

9. Punkt I.6.1.1. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

#### 6.1.1. Stanowiska pomiarowe

Stanowiska pomiarowe na emitorach E-1D, E-2D, E-4D, E-9D, E-10D, E-11D, E-12D, E-14D, E-15D, E-17D i E-19D usytuowane są zgodnie z wymogami polskich norm dotyczących lokalizacji punktów pomiarowych.

Zgodnie z wnioskiem strony na emitorach E-8D, E-13D i E-20 nie ma możliwości zamontowania stanowisk do pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza spełniających wymogi Polskich Norm.

10. Punkt I.6.1.2. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

#### 6.1.2 Zakres pomiarów

Wykonywać pomiary wielkości emisji:

- miedzi i kwasu siarkowego na emitorach E-1D i E-4D,
- niklu i kwasu siarkowego na emitorze E-2D,
- chromu i kwasu siarkowego na emitorach E-9D, E-14D i E-15D,
- niklu, kwasu siarkowego, cyny i chlorowodoru na emitorze E-11 i E-12D,
- kwasu siarkowego i chlorowodoru na emitorach E-17D i E-19D,
- cyny i chlorowodoru na emitorze E-10D,

Ww. pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza wykonywać raz na pięć lat w terminie do końca czerwca danego roku w którym ma być przeprowadzona analiza pozwolenia zintegrowanego.

- II.** Pozostałe zapisy 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 m<sup>3</sup>, na terenie Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, gm. Dopiewo, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.202.2014 z dnia 16.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-2.7222.31.2015 z dnia 23.07.2015 r., pozostają bez zmian.
- III.** Niniejsza decyzja jest integralną częścią 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 m<sup>3</sup>, na terenie Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, gm. Dopiewo, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.202.2014 z dnia 16.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-2.7222.31.2015 z dnia 23.07.2015 r.

## UZASADNIENIE

W dniu 18.09.2017 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, 60-185 Poznań, 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 m<sup>3</sup>, na terenie Witrochem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, gm. Dopiewo, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.202.2014 z dnia 16.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-2.7222.31.2015 z dnia 23.07.2015 r.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych 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 2017 r., poz. 1405 ze zm.), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Przedmiotowa zmiana podyktowana została dostosowaniem zapisów pozwolenia zintegrowanego do stanu faktycznego - instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej przy ul. Cisowej 16 w Skórzewie. Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji został złożony wskutek zaleceń wynikających z przeprowadzonej przez tutejszy Organ analizy pozwolenia zintegrowanego (postępowanie znak: DSR-II-2.7222.44.2016) udzielonego decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-179/10 z dnia 30.09.2011 r. ze zm., zgodnie z art. 216 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa zmiana nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, która mogłaby powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym nie była wymagana opłata rejestracyjna oraz przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych oraz złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących przedłożonej dokumentacji. Wnioskodawca przedłożył stosowne uzupełnienia. Ponadto, w ramach prowadzonego postępowania wezwano Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących przedłożonej dokumentacji. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie. Wniosek wraz z uzupełnieniami spełnia wymagania art. 184 ust. 2a oraz ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska egzemplarz wniosku w formie elektronicznej, o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Witrachem sp. z o.o., ul. Cisowa 16, Skórzewo, 60-185 Poznań.

Na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ pismem znak: DSR-II-2.7222.63.2017 z dnia 21.02.2018 r., zawiadomił Prowadzącego instalację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Ponadto, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ pismem znak: DSR-II-2.7222.63.2017 z dnia 16.03.2018 r., zawiadomił Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie o wszczęciu przedmiotowego postępowania.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego tutejszy Organ, poinformował Strony postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. We wskazanym w zawiadomieniu terminie Strony nie skorzystały z możliwości przedstawienia swego stanowiska przed wydaniem rozstrzygnięcia w sprawie.

Wnioskowane zmiany przedmiotowej decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dotyczą m.in. charakterystyki stosowanej technologii oraz rodzajów i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw. W związku z powyższym, nadano nowe brzmienie punktowi I.1.2. oraz I.2. ww. decyzji.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia w zakresie emisji substancji do powietrza wynika ze zwiększenia objętości wanień procesowych na linii ABS1, ABS2 i ABS3, zmiany miejsc wprowadzania substancji do powietrza z poszczególnych procesów technologicznych oraz zwiększenia liczby emitorów. We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan powietrza. Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr. 16, poz. 87). Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o zmianę pozwolenia, uzupełnieniach do wniosku oraz zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Ze względu na brak wartości odniesienia dla wodorotlenku sodu w przedmiotowej decyzji nie określono dopuszczalnych wielkości emisji godzinowych i rocznych tej substancji. Zgodnie z powyższym, nie uwzględniono emisji z emitora E-5D – miejsca wprowadzania do powietrza wodorotlenku sodu z procesów galwanicznych zachodzących w dodatkowych wannach procesowych.

Zgodnie z rozporządzeniem 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), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji.

Zgodnie z wnioskiem, Prowadzący instalację będzie wykonywał pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza raz na pięć lat w terminie do końca czerwca danego roku w którym ma być przeprowadzona analiza pozwolenia zintegrowanego na emitorach E-1D, E-2D, E-4D, E-9D, E-10D, E-11D, E-12D, E-13D, E-14D, E-15D, E-17D i E-19D wyposażonych w stanowiska pomiarowe usytuowane zgodnie z wymogami polskich norm dotyczących lokalizacji punktów pomiarowych.

Sprawozdanie z pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza, należy niezwłocznie przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska. Ponadto, wyniki prowadzonego monitoringu należy przedkładać Organowi kontrolującemu każdorazowo podczas kontroli.

Na emitorach E-8D i E-13D nie ma możliwości zamontowania stanowisk do pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza spełniających wymogi Polskich Norm.

Zlokalizowana na terenie galwanizerni instalacja do szlifowania metali zgodnie z §1 ust. 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 881) wymaga uzyskania pozwolenia. Wobec powyższego oraz zgodnie z wnioskiem strony i art. 203 ustawy Prawo ochrony środowiska szlifiernia objęta została niniejszym pozwoleniem (emitor E-20D).

Eksploracja lakierni zanurzeniowej zawieszek w której prowadzony jest proces powlekania warstwą ochronną Tegumitu (zanurzenie zawieszek w roztworze Tegumitu i wysuszenie w piecu suszarniczym) ze względu na zużycie LZO poniżej 5 Mg/rok (poz. 11, tabela 1 Załącznika nr 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4.11.2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów Dz. U. z 2014, poz. 1546), oraz wielkość emisji substancji z procesu poniżej 10% wartości odniesienia - nie kwalifikuje instalacji pod obowiązek uzyskania pozwolenia, natomiast zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2.07.2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia – obliuguje Prowadzącego instalację do dokonania zgłoszenia.

Na terenie Zakładu zlokalizowane są również źródła energetycznego spalania paliw o łącznej mocy 728 kW, gdzie 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. Ze względu na łączną moc < 1MW, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 881) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 880) - eksploatacja instalacji energetycznego spalania paliw nie kwalifikuje się pod obowiązek uzyskania pozwolenia oraz dokonania zgłoszenia.

Mając na uwadze fakt, iż decyzja powinna być zgodna z aktualnymi przepisami prawa, punktowi I.5.3. ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego, dotyczącego gospodarki odpadami nadano nowe brzmienie.

W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji określono ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania wytwarzanymi odpadami, a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

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.

Wytwarzane odpady magazynowane są selektywnie, w odpowiednich pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu, z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Miejsce magazynowania odpadów jest odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

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. Z odpadami stanowiącymi oleje odpadowe należy postępować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694). Odpady należy przekazywać do przetwarzania podmiotom, posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Gospodarując odpadami zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji, Wnioskodawca spełni wymogi ochrony środowiska i przepisów o odpadach.

Zmiana decyzji w zakresie emisji hałasu do środowiska podyktowana jest dostosowaniem zapisów decyzji do stanu rzeczywistego instalacji.

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 interes społeczny lub słuszny interes strony i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne. Za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację. Jednocześnie przepisy szczególne nie zakazują dokonania zmiany.

Wobec powyższego, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

## POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronom przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strony mogą zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tutejszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna. Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie wszystkie Strony zrzekną się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Za zmianę niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 ze zm.). 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  
Marzena Andrzejewska-Wierzbicka  
Zastępca Dyrektora 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. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu - ePUAP  
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań
4. Minister Środowiska  
(na adres e-mail: [pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl))
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa (x2)