



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.20.2020

Poznań, dnia 18 grudnia 2020 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1, ust. 6 pkt 1, pkt 3, pkt 6, pkt 7 i pkt 8, 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 2020 r., poz. 1219 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 256, ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa: FAM Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Burakowskiej 5/7, 06-066 Warszawa

ORZEKAM

- I. Zmienić** decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r., udzielającą Metalplast – System Sp. z o.o. ul. Łukowska 7/9, 64-600 Oborniki, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę oraz do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, z którego prawa i obowiązki zostały przeniesione decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.IV-6.6600-137/07 z dnia 18.12.2007 r. na FAM Cynkowanie Ogniowe Sp. z o.o., ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego:
- znak: DSR.VI.7623-9/08 z dnia 7.10.2008 r.,
 - znak: DSR-VI.7222.55.2012 z dnia 23.04.2012 r. – w zakresie oznaczenia Prowadzącego instalacje,
 - znak: DSR-II-1.7222.71.2013 z dnia 10.12.2013 r.,
 - znak: DSR-II-1.7222.78.2014 z dnia 4.09.2014 r., sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.78.2014 z dnia 29.09.2014 r.,
 - znak: DSR-II-1.7222.262.2014 z dnia 22.01.2015 r.,
 - znak: DSR-II-1.7222.49.2017 z dnia 7.03.2018 r.,
 - znak: DSR-II-1.7222.136.2019 z dnia 29.01.2020 r. – w zakresie oznaczenia Prowadzącego instalacje, w następującym zakresie:

1. Punkt I. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

I. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę.	ust. 2 pkt 3 lit. c	Łączna zdolność produkcyjna instalacji: 6,7 ton stali surowej na godzinę	FAM Sp. z o.o., ul. Burakowska 5/7, 06-066 Warszawa NIP: 5252686206 REGON: 365959671
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m ³ .	ust. 2 pkt 7	Łączna objętość wanień procesowych 399,8 m ³	

Lokalizacja instalacji: FAM Sp. z o.o. Zakład Oborniki ul. Kowanowska 10b 64-600 Oborniki			
--	--	--	--

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

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

II.1. Opis instalacji

Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego stanowią: instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2,0 tony surowej stali na godzinę oraz instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, wchodzące w skład cynkowni. Cynkownia zlokalizowana jest przy ul. Kowanowskiej 10 b.

1.1. Instalacja cynkowni linia I, zlokalizowana na działce o nr ewidencyjnym 908/21 w gminie Oborniki, powiat obornicki, obejmuje:

a. Instalację do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 371 m³ – Wytrawialnia – w skład której wchodzi:

- wanna do odcynku mała o pojemności 2 m³ (wykorzystywana na potrzeby wytrawiania haczyków i zawieszek, na których zawieszany jest wsad cynkowniczy),
- wanna do odcynku o pojemności 35 m³ (wytrawianie wadliwych produktów cynkowania),
- 2 wanny do odłuszczenia, każda o pojemności 35 m³ (odłuszczenie wsadu),
- wanna do płukania o pojemności 38 m³,
- wanna rezerwowa o pojemności 38 m³,
- 5 wanien do trawienia, każda o pojemności 38 m³ (trawienie w kwasie solnym),
- 2 wanny do płukania, każda o pojemności 38 m³,
- wanna do topnikowania o pojemności 38 m³ (nakładanie warstwy topnika),
- wanna do pasywacji o pojemności 36 m³ (nakładanie powłoki ochronnej po cynkowaniu),
- stanowisko do mycia wyrobów ocynkowniczych,
- komora suszarki po pasywacji (wanna o pojemności 36 m³).

Do magazynowania i regeneracji kwasu solnego służą:

- 2 zbiorniki magazynowe kwasu solnego o pojemności 40 m³ każdy oraz 2 zbiorniki na zużytą kąpiel kwaśną i wody popłuczne o pojemności 40 m³ każdy.

b. Instalację do nakładania powłok metalicznych z wsadem 5 ton stali surowej na godzinę – Piecownia – w skład której wchodzi:

- suszarka na 3 wsady, ogrzewana za pomocą gazów wylotowych z pieca cynkowniczego na zasadzie rekuperacji oraz palnikiem opalonym gazem ziemnym o mocy nominalnej 270 kW,
- piec cynowniczy nr 2 do ogrzewania kąpeli ocynku o mocy nominalnej 1 280 kW,
- chłodnia – płuczka wodna.

1.2. Instalacja cynkowni linia II, zlokalizowana na działce o nr ewidencyjnym 908/18 w gminie Oborniki, powiat obornicki obejmuje:

a. Instalację do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 28,8 m³ – Wytrawialnia – w skład, której wchodzi:

- 2 wanny do odłuszczenia, każda o pojemności 3,6 m³,
- 4 wanny do trawienia, każda o pojemności 3,6 m³,
- wanna do odcynkowania, o pojemności 3,6 m³,
- wanna do płukania, o pojemności 3,6 m³,
- wanna do topnikowania, o pojemności 3,6 m³,
- 1 wanna do chłodzenia, o pojemności 3,6 m³,
- 1 wanna do chłodzenia, o pojemności 3,6 m³.

- b. Instalację do nakładania powłok metalicznych z wsadem 1,7 ton stali surowej na godzinę – Piecownia – w skład, której wchodzi:
 - piec cynkowniczy ceramiczny zasilany gazem ziemny GZ-50, o łącznej mocy 320 kW (4x80 kW); pojemność robocza wanny 30 000 kg Zn, stała wydajność cynkowania wynosi 700 kg/h, a chwilowa wydajność (do 2 h pracy) wynosi 1 000kg/h ,
 - piec cynkowniczy zasilany na prąd elektryczny, pojemność robocza wanny wynosi 2700 kg Zn, stała wydajność cynkowania wynosi 500 kg/h (w przypadku wsadu nagrzanego do temp. 445 °C), a wydajność (do 2 h pracy) wynosi 700 kg/h.
- c. Dodatkowo na terenie instalacji cynkowni linii II funkcjonują:
 - obudowa zespołu wanien trawialni,
 - stojaki formowania i rozformowania wsadu,
 - system transporterów rolkowych oraz trawers,
 - wirówka stacjonarna,
 - suszarka tunelowa,
 - absorber.
- 1.3. Dodatkowo na terenie Zakładu funkcjonują instalacje pomocnicze:
 - agregat prądowórczy o mocy 250 kW,
 - warsztat mechaniczny i elektryczny wraz ze spawalnią.

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

II.2. Charakterystyka stosowanej technologii

2.1. W cynkowni prowadzony jest proces cynkowania ogniowego elementów stalowych w systemie 3-zmianowym. Zdolność produkcyjna linii I wynosi 42 000 Mg/rok. W ciągu jednej zmiany przez ciąg technologiczny przechodzi ok. 40-75 wsadów. Zdolność produkcyjna linii II wynosi 11 424 Mg/rok. W ciągu jednej zmiany szacuje się przechodzenie przez ciąg technologiczny ok. 30 wsadów.

2.2. Proces technologiczny, w każdej z instalacji, podzielony jest na etapy:

2.2.1. Instalacja cynkowni linia I

Etap I

Wytrawialnia – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³:

- a. Odcynkowanie – proces przeprowadzany opcjonalnie przy konieczności usunięcia wadliwych powłok cynkowych, zachodzący w wannie do usuwania cynku z 0,5 -10% roztworem kwasu solnego oraz w wannie do usuwania cynku z przyrządów. Kąpiel z ocynku po usunięciu zanieczyszczających ją kationów żelaza, wykorzystywana jest do zestawiania topnika (ZnCl₂).
- b. Odtłuszczenie – proces prowadzony jest w 2 wannach, zawierających 1,5% – 7% wodny roztwór odtłuszczacza z dodatkami. Odtłuszczenie prowadzi się w temperaturze 313 ÷ 333 K.
- c. Płukanie po odtłuszczeniu – płukanie w płuczce z zimną wodą.
- d. Trawienie – proces prowadzony jest w 5 wannach, zawierających 7÷18% wodny roztwór kwasu solnego z dodatkami w postaci m.in. inhibitora korozji. Trawienie prowadzone jest w temperaturze 283 ÷ 298 K. Kwas do wanien dostarczany jest z magazynu kwasu (2 zbiorniki o pojemności 40 m³ każdy).
- e. Płukanie po trawieniu – po trawieniu następuje 2-stopniowe płukanie w wannach z zimną wodą.
- f. Topnikowanie – proces prowadzony jest w wannie z wodnym roztworem chlorków cynku i amonu (285 g/ dm³ ZnCl₂ i 128 g/dm³NH₄Cl) z dodatkami. Topnikowanie przeprowadza się w temperaturze 323 K.
- g. Magazynowanie i regeneracja kwasu solnego (proces pomocniczy) – powietrze z nad luster 2 zbiorników magazynujących kwas solny przepuszczone jest przez zbiornik – łapacz oparów o objętości ok. 0,61 m³ wypełniony wodą. Stanowi to zabezpieczenie przed emisją kwasu solnego z nad zbiorników, w których jest magazynowany.

Etap II

Piecownia – instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2,0 tony stali surowej na godzinę:

- a. Suszenie – suszenie wsadu prowadzone jest z wykorzystaniem suszarki odzyskującej ciepło ze spalin z pieca cynkowniczego. W przypadku niedogrzanania lub zbyt niskiej temperatury suszonego powietrza, załączany jest palnik gazowy o mocy 270 kW.

- b. Cynkowanie – proces przeprowadzany metodą zanurzeniową w wannie ze stopem cynkowym WEGAL, w temperaturze 716÷720 K. Do ogrzewania wanien wykorzystywany jest piec cynkowniczy nr 2.
- c. Chłodzenie – ocynkowane detale chłodzone są na powietrzu, a tylko niektóre (ok. 5% wsadów) płukane są w wannie z wodą. Nadmiar wody przekazywany jest do płuczek potrawiennych.

Etap III

Pasywacja – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³:

- a. Stanowisko mycia detali przed pasywacją – opłukiwanie czystą wodą z węża pod ciśnieniem. Proces przeprowadzony sporadycznie w przypadku np. zalegania cząstek przyklejonych popiołów w szczelinach konstrukcji, które nie zostały usunięte w trakcie płukania w wodzie chłodzącej (zużyta woda oddawana jako odpad);
- b. Pasywacja – proces prowadzony w wannie w kąpeli pasywującej o temperaturze 20-30°C. Czas zanurzenia wynosi 30-60 sekund. Parametry kąpeli:
 - 3 600 l lakieru akrylowego (koncentrat preparatu pasywującego stanowi 10% roztworu),
 - 32 400 l wody demineralizowanej (lub osmotycznej),
 - Stężenie – 6-10% obj. (optymalne 10% obj.) Należy je okresowo sprawdzać i korygować do optymalnego poziomu,
 - pH – 8,0-9,0 regulowane za pomocą 5% amoniaku.
- c. Suszenie – prowadzone w komorze suszarniczej stanowiącej wannę stalową o poj. 36 m³. Proces suszenia odbywa się poprzez nadmuch ciepłego powietrza dostarczanego za pomocą dwóch nagrzewnic zamontowanych na dwóch przeciwległych ścianach wanny. Temperatura suszenia wynosi 20-30°C.

2.2.2. Instalacja cynkowni linia II

Etap I

Wytrawialnia – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³:

- a. Odcynkowanie – proces przeprowadzany opcjonalnie przy konieczności usunięcia wadliwych powłok cynkowych, zachodzący w wannie do usuwania cynku z 0,5 - 10% roztworem kwasu solnego oraz w wannie do usuwania cynku z przyrządów. Kąpiel z ocynku po usunięciu zanieczyszczających ją kationów żelaza, wykorzystywana jest do zestawiania topnika (ZnCl₂).
- b. Odtłuszczenie – proces prowadzony jest w 2 wannach, zawierających 1,5% – 7% wodny roztwór odtłuszczaacza z dodatkami. Odtłuszczenie prowadzi się w temperaturze 313 ÷ 333 K.
- c. Trawienie – proces prowadzony jest w 4 wannach, zawierających 7÷18% wodny roztwór kwasu solnego z dodatkami w postaci m.in. inhibitora korozji. Trawienie prowadzone jest w temperaturze 283 ÷ 298 K. Kwas do wanien dostarczany jest z magazynu kwasu (2 zbiorniki o pojemności 40 m³ każdy).
- d. Płukanie po trawieniu – po trawieniu następuje 1-stopniowe płukanie w wannach z zimną wodą.
- e. Topnikowanie – proces prowadzony jest w wannie z wodnym roztworem chlorków cynku i amonu (285 g/ dm³ ZnCl₂ i 128 g/dm³NH₄Cl) z dodatkami. Topnikowanie przeprowadza się w temperaturze 323 K.
- f. Magazynowanie i regeneracja kwasu solnego (proces pomocniczy) – powietrze z nad luster 2 zbiorników magazynujących kwas solny przepuszczane jest przez zbiornik – łapacz oparów o objętości ok. 0,61 m³ wypełniony wodą. Stanowi to zabezpieczenie przed emisją kwasu solnego z nad zbiorników, w których jest magazynowany.

Etap II

Piecownia – instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem 1,7 tony stali surowej na godzinę:

- a. Suszenie – suszenie wsadu prowadzone jest z wykorzystaniem suszarki gazowej zasilanej gazem ziemnym o mocy 0,15 MW. Grzanie realizowane jest poprzez wymiennik ciepła typu spaliny-powietrze z wykorzystaniem spalin z pieca cynkowniczego z wanną ceramiczną.
- b. Cynkowanie – proces przeprowadzany metodą zanurzeniową w wannie ze stopem cynkowym opartym na cynku Z1, w temperaturze 716÷720 K. Do ogrzewania wanien wykorzystywane są dwa piece gazowe: piec cynkowniczy ceramiczny nr 1 o łącznej mocy 320 kW i piec cynkowniczy elektryczny o mocy 102 kW. Piec cynkowniczy elektryczny będzie służył do nakładania powłok cynkowo-aluminiowych na wybranych wg zamówienia produktach.

- c. Chłodzenie – ocynkowane detale chłodzone są w wodzie, a tylko niektóre (ok. 2% wsadów) chłodzone są na powietrzu. Nadmiar wody przekazywany jest do płuczek potrawiennych. Po cynkowaniu wyroby są studzone, aby mogły zostać poddane obróbce końcowej. Studzenie może odbywać się w wodzie, poprzez zanurzenie wsadu z gorącymi wyrobami w wannie z wodą lub powietrzem poprzez umieszczenie wsadów z gorącym materiałem na stojakach za piecem. Suszenie wyrobów po topnikowaniu następuje w komorze suszarki, w temperaturze ok 100 °C.

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

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

Tabela 1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw dla linii I i linii II

Lp.	Surowce, materiały	Zużycie	Jednostka
1.	Środki do pieca cynkowniczego	173,0	Mg/rok
2.	Cynk lub stop cynkowy	5 000,0	Mg/rok
3.	Środki do topnika	25,5	Mg/rok
4.	Środki odłuszczone	80,0	Mg/rok
5.	Kwas solny techniczny	600,0	Mg/rok
6.	Środki do procesu trawienia	5,0	Mg/rok
7.	Farby w sprayu	9,5	Mg/rok
8.	Wapno hydratyzowane	10,0	Mg/rok
9.	Woda demineralizowana/osmotyczna	60,0	Mg/rok
10.	Zwilżacz do topnika	1,0	Mg/rok
11.	Woda amoniakalna	1,5	Mg/rok
12.	Preparat do pasywacji	7,0	Mg/rok
Gaz, Energia, Woda			
1.	Gaz ziemny GZ-50	2 100 000	Nm ³ /rok
2.	Energia elektryczna	14 000	MWh/rok
3.	Woda	10 500	m ³ /rok

Tabela 2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw dla linii I

Lp.	Surowce, materiały	Zużycie	Jednostka
1.	Środki do pieca cynkowniczego	150,0	Mg/rok
2.	Cynk lub stop cynkowy	4 000,0	Mg/rok
3.	Środki do topnika	22,5	Mg/rok
4.	Środki odłuszczone	65,0	Mg/rok
5.	Kwas solny techniczny	500,0	Mg/rok
6.	Środki do procesu trawienia	4,0	Mg/rok
7.	Farby w sprayu	8,5	Mg/rok
8.	Wapno hydratyzowane	8,0	Mg/rok
9.	Woda demineralizowana/osmotyczna	60,0	Mg/rok
10.	Zwilżacz do topnika	0,9	Mg/rok
11.	Woda amoniakalna	1,2	Mg/rok
12.	Środki do pasywacji	7,0	Mg/rok
Gaz, Energia, Woda			
1.	Gaz ziemny GZ-50	1 700 000	Nm ³ /rok
2.	Energia elektryczna	13 000	MWh/rok
3.	Woda	9 500	m ³ /rok

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

Lp.	Surowce, materiały	Zużycie	Jednostka
1.	Środki do pieca cynkowniczego	23,0	Mg/rok
2.	Cynk lub stop cynkowy	1 000,0	Mg/rok
3.	Środki do topnika	3,0	Mg/rok
4.	Środki odłuszczone	15,0	Mg/rok
5.	Kwas solny techniczny	100,0	Mg/rok
6.	Środki do procesu trawienia	1,0	Mg/rok
7.	Farby w sprayu	1,0	Mg/rok
8.	Wapno hydratyzowane	2,0	Mg/rok
9.	Woda demineralizowana/osmotyczna	0,0	Mg/rok

10.	Zwilżacz do topnika	0,1	Mg/rok
11.	Woda amoniakalna	0,3	Mg/rok
12.	Środki do pasywacji	0,0	Mg/rok
Gaz, Energia, Woda			
1.	Gaz ziemny GZ-50	400 000	Nm ³ /rok
2.	Energia elektryczna	1 000	MWh/rok
3.	Woda	1 000	m ³ /rok

5. Punkt III.A. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

III.A. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

- a. Prowadzenie procesu produkcyjnego wewnątrz hal produkcyjnych wyposażonych w szczelną posadzkę betonową.
- b. Stosowanie wanien zabezpieczających, szczelnej miski oraz zbiornika magazynowego na wypadek rozszczelnienia wanien procesowych.
- c. Ściany wanien procesowych w obydwu liniach wyłożone są laminatem z żywicy epoksydowych o odpowiedniej odporności chemicznej.
- d. Wanny procesowe obydwu linii zlokalizowane są wewnątrz szczelnej miski wychwytowej. Fundamenty i/lub murki miski zabezpieczone żywicą epoksydową, posadzki wykonane z płytek kwasoodpornych.
- e. Wycieki z wanien odprowadzane są kanałami ociekowymi usytuowanymi w posadzce po obu stronach wanien w ciągu trawialni do komór ssawnych, a stamtąd do zbiornika zużytych płuczek po trawieniu.
- f. Trawialnia linii II jest obudowana komorą. Pod wannami znajduje się misa ociekowa wykonana z tworzywa sztucznego. W przypadku awarii, wycieku jest ona w stanie pomieścić substancję, która wydostanie się z wanny. Następnie za pomocą pompy substancja jest pompowana do zbiornika lub cysterny i transportowana do zbiorników zużytych kwasów lub wód popłucznych.
- g. Dwupłaszczkowe wanny cynkownicze w przypadku linii I oraz jednopłaszczkowe z misą ociekową dla linii II, są zlokalizowane na podłożu szczelnym, utwardzonym, wewnątrz hal produkcyjnych.
- h. Zbiorniki magazynowe kwasu solnego i zużytych kwasów wykonane z tworzywa sztucznego, odpornego na działanie kwasów, umiejscowione wewnątrz betonowej tacy ochronnej zabezpieczonej powłoką chemoodporną.
- i. Szczelna bezodpływowa posadzka betonowa zabezpiecza przed wyciekami substancji do gruntu podczas rozładunku cystern.
- j. Transport pojazdów prowadzony wyłącznie wzdłuż wyznaczonych, utwardzonych dróg.
- k. Magazyn chemiczny wyposażony w szczelną posadzkę betonową, wyłożoną materiałem chemoodpornym, zaopatrzony w środki do usuwania ewentualnych wycieków. Magazynowanie surowców w szczelnych, zamkniętych pojemnikach.
- l. Sposób magazynowania odpadów uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji.

Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się:

- stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu,
- stały dozór nad szczelnością posadzek wewnątrz hal produkcyjnych, a w razie wykrycia uszkodzeń bezzwłoczne usunięcie nieprawidłowości,
- bieżące eliminowanie wszelkiego rodzaju uszkodzeń lub nieprawidłowości pracy urządzeń technologicznych.

6. Punkt V.1. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

V.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 220 ust.1 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.), rozporządzenie 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) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 ze zm.).

V.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

1. Źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza powstającymi podczas cynkowania na dwóch liniach produkcyjnych są:

Linia I

a. Wytrawialnia:

- Emisja z nadwanien procesowych (odtłuszczenia i trawienia) następuje emitorem E-05.
- Emisja ze zbiorników magazynowych kwasu solnego następuje emitorem EZ-4.

b. Piecownia:

- Gazy odlotowe i pyły z pieca cynkowniczego nr 2 odprowadzane są emitorem E-07. Do emitora podłączona jest również suszarka.
- Substancje powstające podczas cynkowania odprowadzane są do powietrza emitorem E-11 (wyciąg burtowy z wanny procesowej).
- Substancje powstające w wyniku pracy kotłowni technologicznej odprowadzane są emitorem E-09.

Linia II

a. Wytrawialnia:

- Emisja z nadwanien procesowych (odtłuszczenia i trawienia) następuje emitorem W-01.

b. Piecownia:

- Substancje powstające podczas cynkowania odprowadzane są do powietrza emitorem W-02 (piec cynkowniczy wanny procesowej).
- Substancje powstające w wyniku pracy pieca cynkowniczego wyposażonego w 4 palniki gazowe o łącznej mocy 0,320 MW oraz suszarki pieca cynkowniczego wyposażona w 1 palnik gazowy o mocy 50 kW odprowadzane są emitorem W-03.

V.1.2. Charakterystyka miejsc emisji, emitory oraz warunki ich pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Temp. gazów [K]	Prędkość gazów [m/s]		
Linia I									
WYTRAWIALNIA									
1.	Wyciąg z nadwanien procesowych (proces odtłuszczenia i trawienia)	E-05	pionowy, otwarty	13,0	1,0	305	21,2	8520	Płuczka wodna
2.	Zbiorniki magazynowe kwasu solnego (proces trawienia)	EZ-4	pionowy, zadaszony	4,5	0,07	293	0,0	40	Płuczka wodna
PIECOWNIA									
3.	Piec cynkowniczy nr 2 oraz suszarka (proces cynkowania)	E-07	pionowy, zadaszony	26,0	1,0	467	3,5	8520	Brak
4.	Kotłownia technologiczna	E-09	pionowy, otwarty	17,0	0,3	467	2,72	8520	Brak
5.	wyciąg burtowy z wanny procesowej (proces cynkowania)	E-11	pionowy, otwarty	9,2	0,8	298	15,0	8520	Filtr FS 722/4, 25/595
Linia II									
WYTRAWIALNIA									
6.	Wyciąg z nadwanien procesowych (proces odtłuszczenia i trawienia)	W-01	pionowy, otwarty	13,35	0,5	293	13,87	6720	Absorber

PIECOWNIA									
7.	Cynkowanie (piec cynkowniczy wanny procesowej)	W-02	pionowy, otwarty	12,2	0,5	467	14,15	6720	Filtr FS 722
8.	Palniki gazowe pieca cynkowniczego i suszarki	W-03	pionowy zadaszony	12,0	0,4	310	4,0	6720	Brak

V.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Źródło emisji substancji do powietrza	Emitowana substancja	Dopuszczalne wielkości emisji kg/h
Linia I				
WYTRAWIALNIA				
1.	E-05	Wyciąg z nad wanien procesowych (proces odtłuszczenia i trawienia)	Chlorowodór	1,8
			Kwas siarkowy (VI)	1,8
2.	EZ-4	Zbiorniki magazynowe kwasu solnego (proces trawienia)	Chlorowodór	0,00018
PIECOWNIA				
3.	E-07	Piec cynkowniczy nr 2 oraz suszarka (proces cynkowania)	Tlenki azotu jako NO ₂	1,672
			Dwutlenek siarki	1,056
			Pył ogółem ¹⁾	1,128
			w tym pył zawieszony PM ₁₀	1,128
			Tlenek węgla	27,66
4.	E-09	Kocioł technologiczny 0,5 MW (proces cynkowania)	Tlenki azotu jako NO ₂	0,0744
			Dwutlenek siarki	0,00465
			Pył ogółem ¹⁾	0,00087
			w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,00087
			Tlenek węgla	0,0209
5.	E-11	Wyciąg burtowy z wanny procesowej (proces cynkowania)	Amoniak	0,406
			Chlor	0,0017
			Cynk i jego związki	0,212
			Kadm	0,0000081
			Ołów	0,000331
			Cyna i jej związki	0,0017
			Nikiel	0,00298
			Mangan	0,00202
			Żelazo	0,00012
			Miedź	0,000203
			Arsen	0,000043
			Bismut	0,00128
			Pył ogółem ¹⁾	0,213
w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,213			
Linia II				
WYTRAWIALNIA				
6.	W-01	Wyciąg z nad wanien procesowych (proces odtłuszczenia i trawienia)	Chlorowodór	0,05
			Amoniak	0,1
			Kwas siarkowy (VI)	0,05

PIECOWNIA				
7.	W-02	Cynkowanie (piec cynkowniczy wanny procesowej)	Pył ogółem ¹⁾	0,05
			w tym pył zawieszony PM10	0,05
			Cynk i jego związki	0,05
			Cyna i jej związki	0,00125
			Nikiel	0,0005
			Ołów	0,0005
			Bismut	0,0003
			Mangan	0,00006
			Miedź	0,00165
8.	W-03	Palniki gazowe pieca cynkowniczego i suszarki	Pył ogółem ¹⁾	0,00082
			w tym pył zawieszony PM10	0,00082
			Dwutlenek siarki	0,00437
			Tlenki azotu jako NO2	0,07
			Tlenek węgla	0,02

¹⁾ pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

V.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Lp.	Rodzaj emitowanej substancji	Dopuszczalna emisja roczna Mg/rok
1.	Chlorowodór	15,67
2.	Kwas siarkowy (VI)	15,67
3.	Amoniak	4,13
4.	Chlor	0,01448
5.	Cynk i jego związki	2,142
6.	Kadm	0,000069
7.	Ołów	0,00618
8.	Cyna i jej związki	0,02288
9.	Nikiel	0,02875
10.	Mangan	0,01761
11.	Żelazo	0,001022
12.	Miedź	0,013
13.	Arsen	0,000366
14.	Bismut	0,0129
15.	Tlenki azotu jako NO2	15,78
16.	Tlenek węgla	242,6
17.	Pył ogółem ¹⁾	12,04
	- w tym pył zawieszony PM10	12,04
	- w tym pył zawieszony Pył PM2,5	12,04
18.	Dwutlenek siarki	9,32

1) pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

7. Punkt V.2. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

V.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.)

V.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- Zakład zaopatruje się w wodę na potrzeby instalacji z sieci wodociągowej dostawcy zewnętrznego, na podstawie zawartej umowy. Woda zużywana jest na cele technologiczne instalacji.
- Ilość wykorzystywanej wody:

$$Q_{\text{roczne}} = 10\,500 \text{ m}^3/\text{r}$$

8. Punkt V.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.) art. 43 ust. 1 i ust. 2, art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

V.3.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w normalnych warunkach eksploatacji instalacji do powierzchniowej obróbki metali (wytrawialni) oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod dpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
LINIA nr I			
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady powstające w procesie przygotowania powierzchni metali do cynkowania, są to zużyte kwasy podczas procesów trawiących, zawierające kwas solny i związki cynku, odpady o właściwościach HP 4 - drażniących, HP5 – działających toksycznie na narządy docelowe, HP8 – żrących, HP14 – ekotoksycznych.
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wyniku pracy prasy filtracyjnej po procesie regeneracji topnika oraz szlamy z wanien kwasowych. Są to szlamy zawierające kwasy – odpady o właściwościach HP 4 - drażniących, HP8 – żrących, HP14 – ekotoksycznych.
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wannach procesowych do płukania i trawienia w HCl. Są to odpady zawierające kwas, o właściwościach HP 4 - drażniących, HP5 – działających toksycznie na narządy docelowe, HP8 – żrących, HP14 – ekotoksycznych.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje, wytwarzane w wyniku wymiany olejów w elektrowciągach. Są to substancje ciekłe lub łatwo topniejące substancje stałe, nierozpuszczalne w wodzie, zawierają substancje ropopochodne, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali. Odpady o właściwościach HP 3 – wysoce łatwopalnych, HP5 – działających toksycznie na narządy docelowe, HP14 – ekotoksycznych.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po surowcach. Są to odpady zawierające syntetyczne węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpady o właściwościach HP12 – uwalniające gazy o ostrej toksyczności.
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Są to odpady zawierające żelazo, krzem, mangan, chrom, aerozole. Odpady o właściwościach HP5 – działających szkodliwie na narządy docelowe, HP12 – uwalniające gazy o ostrej toksyczności.
7.	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)	Zużyte czyściwo i tkaniny stosowane do usuwania zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi, o właściwościach HP2 – utleniających, HP 4 - drażniących, HP5 – działających toksycznie na narządy docelowe, HP14 – ekotoksycznych.
8.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Odpady w postaci zanieczyszczonego drewna, powstającego podczas bieżącej wymiany zniszczonych elementów, tworzących drewniane podesty przy wannach procesowych odtłuszczenia, trawienia, płukania i topnikowania. Podesty zapewniają bezpieczeństwo pracy z substancjami żrącymi. Odpady o właściwościach HP 4 - drażniących, HP5 – działających toksycznie na narządy docelowe, HP8 – żrących, HP14 – ekotoksycznych.

Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci zużytej kąpieli po procesie pasywacji. Kąpiel to roztwór wodny, zawierający lakier akrylowy i wodę demineralizowaną. Właściwości: stan ciekły, rozpuszczalność w wodzie: mieszalne, pH w zależności od rodzaju – obojętny lub lekko zasadowy, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
2.	11 05 01	Cynk twardy	Tzw. kamień galwaniczny – odpady powstające na dnie wanny do cynkowania ogniowego, cyklicznie wyciągany przy czyszczeniu wanny, składa się z cynku (92-94%) i żelaza (2-5%). Właściwości: stan stały, nierozpuszczalne w wodzie, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady powstające przy procesie cynkowania ogniowego w postaci popiołu, który jest zbierany z powierzchni płynnego cynku. Składa się z tlenku cynku z węglem i innymi zanieczyszczeniami. Właściwości: stan stały, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
4.	11 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające w instalacji ocynkowni w postaci pyłu cynkowego, zawieszek i worków, składa się głównie z żelaza i cynku. Właściwości: stan stały, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady w postaci krążków i tarcz z oczyszczania wyrobów, np. tarcze fibrowe, głównie korundowe – zawierające minerał z gromady tlenków glinu. Właściwości: stan stały, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci wkładów filtracyjnych z procesu pasywacji – składające się z polipropylenu i włókien szklanych, zanieczyszczonych substancjami innymi niż niebezpieczne. Właściwości: stan stały, posiadają właściwości sorpcyjne, podatne na wymywanie, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
7.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady w postaci drutów, na których zawieszają się materiały wsadowe, który następnie – razem z drutem jest poddawany procesom cynkowania przez co nie nadaje się do ponownego użycia. Właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, niepalny, stabilny w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
LINIA nr II			
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady powstające w procesie przygotowania powierzchni metali do cynkowania, są to zużyte kwasy podczas procesów trawiących, zawierające kwas solny i związki cynku, odpady o właściwościach HP 4 - drażniących, HP5 – działających toksycznie na narządy docelowe, HP8 – żrących, HP14 – ekotoksycznych.
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wyniku pracy prasy filtracyjnej po procesie regeneracji topnika oraz szlamy z wanien kwasowych. Są to szlamy zawierające kwasy – odpady o właściwościach HP 4 - drażniących, HP8 – żrących, HP14 – ekotoksycznych.
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wannach procesowych do płukania i trawienia w HCl. Są to odpady zawierające kwas, o właściwościach HP 4 - drażniących, HP5 – działających toksycznie na narządy docelowe, HP8 – żrących, HP14 – ekotoksycznych.

4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje, wytwarzane w wyniku wymiany olejów w elektrowciągach. Są to substancje ciekłe lub łatwo topniejące substancje stałe, nierozpuszczalne w wodzie, zawierają substancje ropopochodne, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali. Odpady o właściwościach HP 3 – wysoce łatwopalnych, HP5 – działających toksycznie na narządy docelowe, HP14 – ekotoksycznych.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po surowcach. Są to odpady zawierające syntetyczne węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpady o właściwościach HP12 – uwalniające gazy o ostrej toksyczności.
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Są to odpady zawierające żelazo, krzem, mangan, chrom, aerozole. Odpady o właściwościach HP5 – działających szkodliwie na narządy docelowe, HP12 – uwalniające gazy o ostrej toksyczności.
7.	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)	Zużyte czyszczywo i tkaniny stosowane do usuwania zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi, o właściwościach HP2 – utleniających, HP 4 - drażniących, HP5 – działających toksycznie na narządy docelowe, HP14 – ekotoksycznych.
8.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Odpady w postaci zanieczyszczonego drewna, powstającego podczas bieżącej wymiany zniszczonych elementów, tworzących drewniane podesty przy wannach procesowych odtłuszczenia, trawienia, płukania i topnikowania. Podesty zapewniają bezpieczeństwo pracy z substancjami żrącymi. Odpady o właściwościach HP 4 - drażniących, HP5 – działających toksycznie na narządy docelowe, HP8 – żrących, HP14 – ekotoksycznych.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci zużytej kąpieli po procesie pasywacji. Kąpiel to roztwór wodny, zawierający lakier akrylowy i wodę demineralizowaną. Właściwości: stan ciekły, rozpuszczalność w wodzie: mieszalne, pH w zależności od rodzaju – obojętny lub lekko zasadowy, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
2.	11 05 01	Cynk twardy	Tzw. kamień galwaniczny – odpady powstające na dnie wanny do cynkowania ogniowego, cyklicznie wyciągany przy czyszczeniu wanny, składa się z cynku (92-94%) i żelaza (2-5%). Właściwości: stan stały, nierozpuszczalne w wodzie, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpady powstające przy procesie cynkowania ogniowego w postaci popiołu, który jest zbierany z powierzchni płynnego cynku. Składa się z tlenku cynku z węglem i innymi zanieczyszczeniami. Właściwości: stan stały, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
4.	11 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające w instalacji ocynkowni w postaci pyłu cynkowego, zawieszek i worków, składa się głównie z żelaza i cynku. Właściwości: stan stały, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady w postaci krążków i tarcz z oczyszczania wyrobów, np. tarcze fibrowe, głównie korundowe – zawierające minerał z gromady tlenków glinu. Właściwości: stan stały, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.

6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci wkładów filtracyjnych z procesu pasywacji – składające się z polipropylenu i włókien szklanych, zanieczyszczonych substancjami innymi niż niebezpieczne. Właściwości: stan stały, posiadają właściwości sorpcyjne, podatne na wymywanie, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
7.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady w postaci drutów, na których zawieszona jest materiały wsadowy, który następnie – razem z drutem jest poddawany procesom cynkowania przez co nie nadaje się do ponownego użycia. Właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, niepalne, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.

V.3.2. Ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w normalnych warunkach eksploatacji instalacji do powierzchniowej obróbki metali (wytapialni), sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]		Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
		LINIA nr I	LINIA nr II	
Odpady niebezpieczne				
1.	11 01 05*	900,00	100,00	Odpady są magazynowane w szczelnych, zamykanych zbiornikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w magazynowanych odpadach. Zbiorniki są umieszczone w wyznaczonym miejscu przy hali cynkowni, w szczelnej, betonowej wannie z powłoką kwasoodporną. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
2.	11 01 09*	70,00	10,00	Odpady są magazynowane w szczelnym, betonowym zbiorniku, usytuowanym na zewnątrz hali ocynkowni, zbiornik posiada odpływ połączony z komorami ssawnymi. Odpady są systematycznie przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
3.	11 01 11*	1 000,00	100,00	Odpady są magazynowane w dwóch stalowych zbiornikach, wyłożonych płytkami, umieszczonych w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali cynkowni, na specjalistycznym podeście. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
4.	13 02 08*	3,00	-	Odpady są magazynowane w szczelnym, oznaczonym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w olejach odpadowych, ustawionym w wyznaczonym miejscu odrębnego pomieszczenia. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
5.	15 01 10*	1,70	0,30	Odpady są magazynowane w szczelnym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w magazynowanych opakowaniach, ustawionym w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
6.	15 01 11*	2,70	0,30	Odpady są magazynowane w szczelnym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w magazynowanych opakowaniach, ustawionym w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
7.	15 02 02*	9,00	1,00	Odpady są magazynowane w szczelnym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w magazynowanych odpadach, ustawionym w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.

Lp.	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]		Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
		LINIA nr I	LINIA nr II	
8.	17 02 04*	10,00	-	Odpady są magazynowane w wyznaczonym szczelnym pojemniku, ustawionym na palecie magazynowej w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	11 01 09	80,00	-	Odpady są usuwane bezpośrednio z wanień pasywacji i przekazywane do dalszego zagospodarowania (przetwarzania – odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom – bez magazynowania na terenie Zakładu.
2.	11 05 01	390,00	60,00	Odpady są magazynowane w big-bagach, ustawionych na palecie magazynowej, na szczelnym podłożu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
3.	11 05 02	350,00	100,00	Odpady są magazynowane w big-bagach, ustawionych na palecie magazynowej, w wyznaczonym miejscu piecowni. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
4.	11 05 99	13,00	2,00	Odpady są magazynowane w sposób selektywny, w big-bagach, ustawionych na palecie magazynowej, w wyznaczonym miejscu piecowni. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
5.	12 01 21	2,50	0,50	Odpady są magazynowane w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
6.	15 02 03	4,00	1,00	Odpady są magazynowane w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
7.	17 04 05	270,00	30,00	Odpady są magazynowane w kontenerach ustawionych w wyznaczonych miejscach Zakładu – obok magazynu odpadów i obok hali produkcyjnej. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.

V.3.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Podstawowe działania ograniczające lub zapobiegające powstawaniu odpadów realizowane są m. in. poprzez:

- przestrzeganie parametrów procesu technologicznego,
- optymalne wykorzystanie kąpieli,
- analizowanie oraz weryfikację stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów, używanie materiałów i surowców w opakowaniach zwrotnych,
- stały nadzór nad prawidłowym prowadzeniem procesów technologicznych,
- prawidłową eksploatację maszyn i urządzeń, oraz utrzymywanie ich w dobrym stanie technicznym,
- prowadzenie okresowych szkoleń dla pracowników w zakresie gospodarki surowcami oraz odpadami,
- systematyczne monitorowanie wielkości zużycia surowców,
- prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej wytwarzanych odpadów,
- selektywne magazynowanie odpadów w miejscach odpowiednio do tego przystosowanych,
- przekazywanie wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami.

V.3.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – zgodnie z „Operatem przeciwpożarowym dla FAM sp. z o. o., ul. Burakowska 5/7, 01-066 Warszawa, Zakład Oborniki, ul. Kowanowska 10b, 64-600 Oborniki”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, załączonym do wniosku o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: SR-II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r., udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem

ponad 2 ton stali surowej na godzinę oraz powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, w szczególności:

- Na terenie spółki występuje wewnętrzna sieć wodociągowa, wyposażona w hydranty zewnętrzne DN80, które zapewnią pobór wody przez jednostki ochrony przeciwpożarowej i umożliwiają zewnętrzne gaszenie pożaru.
- Dostęp do obszaru magazynowania materiałów palnych należy uznać za dogodny, tzn. miejsca ich magazynowania znajdują się pod zadaszeniem, w wiacie magazynowej, oddalonej od drogi pożarowej o min. 5 m usadowionej poniżej gruntu, z możliwością podania środka gaśniczego ze znacznej odległości.
- Sieć dróg wewnętrznych zapewnia dojazd pożarowy jednostek ochrony przeciwpożarowej do magazynu odpadów oraz miejsc poboru wody do celów przeciwpożarowych (hydrantów zewnętrznych). Natomiast utwardzony teren występujący bezpośrednio przed obiektem, zapewnia możliwość prowadzenia działań gaśniczych.

9. Punkt V.4.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V.4.1. 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 2020 r., poz. 1219 ze zm.) 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 hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej znajdujących się w kierunku północno – zachodnim:

- L_{Aeq D}- równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00) – 50 dB,
- L_{Aeq N}- równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00) – 40 dB.

V.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
		Dzień	Noc
1.	Hala ocynkowni I	16	8
2.	Hala ocynkowni II	16	8
3.	Łącznik hali cynkowni	16	8
4.	Absorber - linia II	16	8
5.	Hala ocynkowni - linia II	16	8
6.	Wyciąg z komina - linia II	16	8
7.	Napęd wyciągu z komina	16	8
8.	Generator prądu	16	8

V.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu zakładu należy dbać o stan techniczny ww. urządzeń.

10. Punkt VI.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.1. Monitoring emisji do powietrza

VI.1.1. Stanowiska pomiarowe

Stanowiska pomiarowe na emitorach E-05, EZ-4, E-07, E-09, E-11, W-01, W-02 i W-03 usytuowane są zgodnie z normą PN-Z-04030-7 dotyczącą lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

VI.1.2. Zakres pomiarów

Wykonywać pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza okresowo z częstotliwością 1 raz w roku, na emitorach:

- E-05 – chlorowódor, kwas siarkowy,
- E-11 – amoniak, chlor, cynk, kadm, ołów, cyna, nikiel, mangan, żelazo, miedź, arsen, pył PM10, bizmut,
- W-01 – chlorowódor, amoniak, kwas siarkowy,
- W-02 – cynk, ołów, cyna, nikiel, mangan, bizmut, miedź, pył PM10.

VI.1.3. Metodyki pomiarów

Pomiary należy wykonać zgodnie z poniższymi akredytowanymi metodykami pomiarów

Lp.	Nazwa substancji	Metodyka referencyjna
1.	Chlorowódor	Norma PN-EN 1911:2011 dowolna akredytowana metodyka pomiarów
2.	Kwas siarkowy (VI)	Dowolna akredytowana metodyka pomiarów
3.	Amoniak	Dowolna akredytowana metodyka pomiarów
4.	Chlor	Dowolna akredytowana metodyka pomiarów
5.	Cynk	Norma PN-EN 14385 dowolna akredytowana metoda referencyjna
6.	Kadm	PN-EN 14385
7.	Ołów	PN-EN 14385
8.	Cyna	Norma PN-EN 14385 dowolna akredytowana metoda referencyjna
9.	Nikiel	PN-EN 14385
10.	Mangan	PN-EN 14385
11.	Żelazo	PN-EN 14385
12.	Miedź	PN-EN 14385
13.	Arsen	PN-EN 14385
14.	Bizmut	PN-EN 14385
15.	Pył	Norma PN-Z-04030-7:1994 dowolna akredytowana metoda referencyjna
16.	Pył zawieszony PM10	ISO 13320:2009 dowolna akredytowana metoda referencyjna

- II.** Pozostałe zapisy decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r., udzielającej Metalplast – System Sp. z o.o. ul. Łukowska 7/9, 64-600 Oborniki, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę oraz do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, wraz ze zmianami wymienionymi w punkcie I., pozostają bez zmian.
- III.** Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r., udzielającą Metalplast – System Sp. z o.o. ul. Łukowska 7/9, 64-600 Oborniki, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę oraz do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, wraz ze zmianami wymienionymi w punkcie I.

UZASADNIENIE

W dniu 2.04.2020 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek FAM Sp. z o.o., ul. Burakowska 5/7, 06-066 Warszawa, o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r. ze zm., udzielającej Metalplast – System Sp. z o.o., ul. Łukowska 7/9, 64-600 Oborniki, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę oraz do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji, wynika z faktu zaliczenia ich do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 2 pkt 3 lit. c oraz ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Właściwość rzeczowa Marszałka Województwa Wielkopolskiego w rozpatrywanej sprawie wynika z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 283 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. d i pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Podstawą wydania niniejszej zmiany pozwolenia jest opracowanie przygotowane w marcu 2020 r. przez EKOLOGIS Laboratorium Badań Środowiskowych z siedzibą we Wrocławiu, wraz z uzupełnieniami. Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej.

Przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z nowouruchomioną zautomatyzowaną linią technologiczną do nakładania powłok cynkowych i cynkowo - aluminiowych na drobnych i małych elementach stalowych wraz z niezbędną infrastrukturą w istniejącej hali na terenie zakładu. Instalacja do cynkowania ogniowego drobnych i małych elementów zlokalizowana jest na dz. o nr ewid. 908/19 obręb 0001 Oborniki.

W ciągu technologicznym nowej linii II są:

- Instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem wynoszącym 1,7 tony stali surowej na godzinę.
- Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 28,8 m³.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia nie stanowi istotnej zmiany sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym, nie było wymagane przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, tutejszy Organ przekazał Ministrowi Klimatu zapis wniosku o zmianę ww. decyzji, w postaci elektronicznej.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalacje do usunięcia braków formalnych wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Pismem z dnia 29.07.2020 r. Prowadzący instalacje uzupełnił braki formalne wynikające z ww. wezwania, jednocześnie wnosząc o zawieszenie postępowania administracyjnego do momentu uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach w zakresie objętym wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Postanowieniem znak: DSR-II-1.7222.20.2020 z dnia 13.08.2020 r. Marszałek Województwa Wielkopolskiego zawiesił postępowanie w sprawie zmiany decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r. ze zm. Pismem z dnia 16.09.2020 r. Prowadzący instalację przedłożył wyjaśnienia merytoryczne do złożonej dokumentacji oraz wniósł o wznowienie postępowania administracyjnego.

Marszałek Województwa Wielkopolskiego postanowieniem znak: DSR-II-1.7222.20.2020 z dnia 2.10.2020 r. podjął na wniosek zawieszono postępowanie administracyjne w sprawie zmiany decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r. ze zm.

Zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska tutejszy Organ, pismem znak: DSR-II-1.7222.20.2020 z dnia 8.10.2020 r., wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Obornikach, o przeprowadzenie kontroli, przekazując kopię niezbędnej dokumentacji.

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Obornikach wydał postanowienie znak: PZ.5560.11.7.2020 z dnia 26.10.2020 r., w którym stwierdził spełnienie wymagań z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operatach przeciwpożarowych i aneksach do operatów dla ww. Zakładu oraz w postanowieniach tamtejszego Organu znak: PZ.5560.11.1.2020 z dnia 7.04.2020 r. oraz PZ.5560.11.3.2020 z dnia 28.08.2020 r.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismem znak: DSR-II-1.7222.20.2020 z dnia 2.11.2020 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Jednocześnie zawiadomiono, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, o zakończeniu postępowania wyjaśniającego oraz o możliwości wypowiedzenia się odnośnie materiałów i dowodów zgromadzonych w sprawie. Strona nie skorzystała z tego uprawnienia.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji substancji do powietrza związana jest przede wszystkim z uruchomieniem nowej linii technologicznej (linia II) do nakładania powłok cynkowych i cynkowo-aluminiowych na drobnych i średnich elementach stalowych, co wiąże się ze zmianą przedmiotowego pozwolenia w zakresie nowych źródeł i miejsc emisji. Ponadto w związku ze zmianami na istniejącej linii technologicznej (linia I) tj. likwidacji istniejącego pieca cynkowniczego – będącego źródłem rezerwowym, instalacją kotła technologiczny o mocy 0,5 MW, pracującego dla zapewnienia odpowiednich parametrów cieplnych podtrzymujących temperaturę w wannach procesowych w przypadku niezapewnienia odpowiednich parametrów dostawy energii cieplnej, a także ze zwiększeniem częstotliwości załadunku kwasu solnego, nastąpiły zmiany przedmiotowego pozwolenia w zakresie nowych źródeł i miejsc emisji, czasu pracy istniejących źródeł emisji, a w konsekwencji rodzaju i wielkości emisji.

Jak wynika z przedstawionego rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, ww. zmiany nie spowodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. 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 przedmiotowego pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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 2019 r., poz. 2286), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji jednakże na podstawie art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska, z uwagi na specyfikację procesu prowadzonego w instalacji, w niniejszej decyzji, zobowiązano Prowadzącego instalację do wykonywania pomiarów. Częstotliwość wykonywania pomiarów określono zgodnie z wnioskiem Strony. Stanowiska pomiarowe na emitorach usytuowane są zgodnie z normą PN-Z-04030-7 dotyczącą lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej Prowadzący instalację wystąpił o zmianę punktu V.2. ww. decyzji ze względu na zwiększenie ilości wody zużywanej na cele technologiczne instalacji.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami podyktowana została uruchomieniem dodatkowej zautomatyzowanej linii technologicznej do nakładania powłok cynkowych i cynkowo-aluminiowych na drobnych i średnich elementach. Ze względu na identyczny proces technologiczny nowo uruchamianej linii nr 2 przewiduje się powstawanie tych samych odpadów jakie powstają w wyniku funkcjonowania linii istniejącej nr 1, rozszerzono jedynie listę rodzajów odpadów wytwarzanych o odpady o kodzie 15 01 10* i 15 01 11*.

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

Dodatkowo w punkcie V.3.4. określono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej dla FAM sp. z o. o. Zakład w Obornikach, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Szczegółowe warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji zostały określone w załączonym do wniosku „Operacje przeciwpożarowym dla Zakładu w Obornikach”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji hałasu do środowiska podyktowana jest zweryfikowaniem istniejących i uwzględnieniem nowych źródeł hałasu powiązanych technologicznie z instalacją oraz zmianą faktycznego zagospodarowaniem terenu wokół instalacji, wobec czego, zmieniono punkt V.4. ww. decyzji.

Przedstawione we wniosku wyniki obliczeń hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację świadczą o tym, że jej działalność nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej.

Prowadzący instalację przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje produkcji ani uwalniania substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Natomiast, ze względu na wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko, zastosowano szereg zabezpieczeń wdrożonych na terenie Zakładu, które mają na celu wyeliminowanie możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami. Wobec powyższego, wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane. Mając powyższe na uwadze, Prowadzący instalację wniosł o doprecyzowanie zapisów dotyczących wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobu ich systematycznego nadzorowania, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska i nadano nowe brzmienie pkt III.A. ww. pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, decyzję ostateczną na mocy, której strona nabyła prawo, można zmienić za zgodą strony, jeśli przemawia za tym słuszny interes strony i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne. Za zmianą ww. decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiej przemawia słuszny interes Prowadzącego instalacje. Brak jest również przeciwwskazań w przepisach szczególnych w tym zakresie.

Abstrahując od meritum sprawy tutejszy Organ zwraca uwagę, iż za wydanie decyzji dokonującej nieistotnej zmiany decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-12.6600-58/06 z dnia 16.05.2007 r. ze zm., Wnioskodawca uiścił opłatę rejestracyjną w wysokości 3 086,0 zł.

W związku z tym Prowadzący instalacje może złożyć wniosek do Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej o zwrot opłaty.

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

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i 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 Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tutejszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna. Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie Strona zrzeknie się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 1546 ze zm.) pobrano opłatę skarbową za zmianę pozwolenia w wysokości 1 006,0 zł. Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansowy, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO BP S.A. nr konta 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

Z up. Marszałka Województwa

Marzena Andrzejewska – Wierzbicka
p.o. Dyrektora Departamentu Środowiska
podpis elektroniczny

Otrzymują:

1. FAM Sp. z o.o.
ul. Avicenny 16, 54-611 Wrocław
2. Minister Klimatu i Środowiska
(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań

4. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (SIGW)
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa x 2