



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA
WIELKOPOLSKIEGO

Poznań, dnia 21.08.2025 r.
za dowodem doręczenia

DSK-III.7030.1.10.2025

POSTANOWIENIE

Na podstawie art. 77 ust. 1 pkt 3 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 2024 r., poz. 1112 ze zm.), w związku z 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 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz art. 123 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 572 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Burmistrza Miasta i Gminy Września

POSTANAWIAM

Zaopiniować pozytywnie realizację przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie zakładu produkcyjnego Gestamp Polska Sp. z o.o.o. wraz z infrastrukturą towarzyszącą, na działkach o nr ewid. 22/7, 22/11, 23/5, 27/16, 39/16, 50/9, 50/10, obręb Chocicza Mała, gmina Września, powiat wrzesiński.

UZASADNIENIE

Pismem znak: WGA.6220.60.2024 z dnia 14.02.2025 r. (data wpływu: 19.02.2025 r.), Burmistrz Miasta i Gminy Września przed wydaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wystąpił do Marszałka Województwa Wielkopolskiego z prośbą o opinię dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie zakładu produkcyjnego Gestamp Polska Sp. z o.o., wraz z infrastrukturą towarzyszącą, na działkach o nr ewid. 22/7, 22/11, 23/5, 27/16, 39/16, 50/9, 50/10, obręb Chocicza Mała, gmina Września, powiat wrzesiński.

Do pisma została załączona kopia wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wraz z załącznikami oraz raport o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko. Z wnioskiem o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wystąpiła Gestamp Polska Sp. z o.o., ul. Działkowców 12, 62-300 Września, reprezentowana przez pełnomocnika – Michała Olesiaka.

Planowane przedsięwzięcie należy do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko wymienionych w § 2 ust. 1 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 ze zm.).



Ponadto, przedsięwzięcie zalicza się do instalacji, o której mowa w art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Obowiązek posiadania pozwolenia zintegrowanego wynika z zaliczenia przedmiotowej instalacji do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości wymienionej w ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

Wobec powyższego na podstawie art. 77 ust. 1 pkt 3 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy – Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania niniejszej opinii jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Opinia swoim zakresem obejmuje wyłącznie kwestie związane z etapem eksploatacji instalacji, gdyż na gruncie przedmiotowego postępowania Marszałek Województwa Wielkopolskiego pełni rolę organu współdziałającego z uwagi na kompetencje do wydania pozwolenia zintegrowanego, a więc pozwolenia określającego warunki korzystania ze środowiska. Z tego względu tutejszy Organ dokonuje analizy przedłożonej dokumentacji pod względem ustawowych wymagań dotyczących tego pozwolenia.

Planowana rozbudowa zakładu obejmuje m.in. montaż linii malowania kataforetycznego (linia KTL) oraz montaż linii do nakładania powłoki ZnNi (linia ZnNi), stanowiące instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na linii malowania kataforetycznego (linia KTL) prowadzony będzie proces przygotowania powierzchni w wannach przed powlekaniami, obejmujący następujące etapy:

- natryskowe odtłuszczanie elementów metalowych,
- odtłuszczanie zanurzeniowe 1,
- odtłuszczanie zanurzeniowe 2,
- odtłuszczanie zanurzeniowe 3,
- płukanie wodą miejską,
- płukanie wodą miejską,
- aktywacja,
- fosforanowanie trójkationowe,
- płukanie wodą demineralizowaną,
- płukanie wodą demineralizowaną,
- pasywacja,
- płukanie wodą demineralizowaną,
- płukanie wodą demineralizowaną,

a następnie prowadzony będzie proces powlekania - malowania kataforetycznego, obejmujący następujące etapy:

- malowanie KTL - zanurzenie malowanego elementu w wannie z farbą zawierającą lotne związki organiczne (LZO),
- płukanie zanurzeniowe w ultrafiltracji 1,
- płukanie zanurzeniowe w ultrafiltracji 2,
- płukanie zanurzeniowe w ultrafiltracji 3,
- polimeryzacja farby – wygrzewanie farby w piecu.

Całkowita pojemność wanien procesowych zamontowanych na linii malowania kataforetycznego (linia KTL) nie może przekroczyć 375 m³ (pojemność ta nie uwzględnia wanien wykorzystywanych do płukania).

Ze względu na planowany od 1.01.2027 r. wzrost produkcji elementów poddawanych obróbce na linii malowania kataforetycznego (linia KTL) i uruchomieniu procesu strippingu, Prowadzący instalację wykazał dwa warianty pracy linii KTL (wariant I do 31.12.2026 r. oraz wariant II od 1.01.2027 r.).

Wanny linii malowania kataforetycznego (linii KTL) obudowane zostaną tzw.

kapsułą - zaopatrzoną w system wentylacji, składający się z 2 wentylatorów o wydajności do 50 000 m³/h każdy, wyposażonych w odrębne emitery wyprowadzające substancje do powietrza.

Polimeryzacja nałożonej farby prowadzona będzie z wykorzystaniem pieca elektrycznego.

Powietrze z przestrzeni polimeryzacji odprowadzane będzie emitorem wyposażonym w wentylator o wydajności do 12 500 m³/h. Od 1.01.2027 (wariant II) ww. emitor zostanie wyposażony w dopalacz katalityczny o sprawności oczyszczania spalin 80% i zakładanych parametrach gazu na wylocie: VOC ≤ 20 mg/Nm³, CO = NO_x ≤ 20 mg/Nm³.

Planowany proces (strippingu) polegający na chemicznym usuwaniu z metalowych przedmiotów wszystkich powłok i chemikaliów, które są przytwierdzone do metalu, prowadzony będzie przy użyciu preparatów nie zawierających w swoim składzie LZO. Stripping będzie prowadzony w zakładzie na potrzeby oczyszczenia zawieszek wykorzystywanych w na linii malowania kataforetycznego (linia KTL) i linii nakładania powłoki ZnNi (linia ZnNi).

Na linii nakładania powłoki ZnNi (linia ZnNi) prowadzony będzie proces przygotowania powierzchni w wannach przed nakładaniem powłoki, obejmujący następujące etapy:

- odtłuszczanie zanurzeniowe 1,
- odtłuszczanie zanurzeniowe 2,
- odtłuszczanie zanurzeniowe 3,
- płukanie wodą miejską,
- płukanie wodą miejską,
- trawienie kwaśne,
- płukanie wodą miejską,
- płukanie wodą miejską,
- płukanie wodą miejską,
- odtłuszczanie elektrolityczne,

- neutralizacja,
- płukanie natryskowe,
- płukanie natryskowe,

a następnie prowadzony będzie proces nakładania powłoki ZnNi, obejmujący następujące etapy:

- nakładanie powłoki ZnNi,
- nakładanie powłoki ZnNi,
- nakładanie powłoki ZnNi,
- nakładanie powłoki ZnNi,
- nakładanie powłoki ZnNi,
- nakładanie powłoki ZnNi,
- nakładanie powłoki ZnNi,
- nakładanie powłoki ZnNi,
- nakładanie powłoki ZnNi,
- płukanie natryskowe wodą miejską,
- płukanie wodą miejską,
- płukanie wodą miejską,
- pasywacja,
- odmuch powietrzem.

Całkowita pojemność wanien procesowych zamontowanych na linii nakładania powłoki ZnNi (linia ZnNi) nie może przekroczyć 366 m³ (pojemność ta nie uwzględnia wanien wykorzystywanych do płukania).

Wanny procesu przygotowania powierzchni przed nakładaniem powłoki ZnNi wyposażone zostaną w system odciągowy, wyposażony w wentylator o wydajności do 60 000 m³/h.

Powietrze, po oczyszczeniu na skruberze, wyprowadzone będzie na zewnątrz dedykowanym emitorem. Natomiast wanny procesu nakładania powłoki ZnNi zapatrzone zostaną w system wentylacji wyposażony w wentylator o wydajności do 60 000 m³/h. Powietrze, po oczyszczeniu na skruberze, wyprowadzone będzie na zewnątrz dedykowanym emitorem.

Na terenie zakładu zlokalizowany będzie kocioł zasilany gazem o mocy do 4 MW. Kocioł będzie posiadał odrębny emitor, wyprowadzający substancje z procesu spalania gazu na zewnątrz. Ciepło z kotła wykorzystywane będzie do podgrzewania wody, wykorzystywanej do ogrzewania wanien procesowych. W związku z powyższym, kocioł stanowi źródło energetycznego spalania paliw.

W raporcie o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko zawarto dane oraz obliczenia wielkości emisji substancji z wszystkich planowanych źródeł i miejsc emisji (o parametrach podanych w dokumentacji) zlokalizowanych na terenie zakładu.

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 (tekst jednolity: Dz.U. z 2021 r. poz. 845) oraz częstości przekroczeń 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.

Na linii malowania kataforetycznego (linia KTL) prowadzone będą procesy powlekania z wykorzystaniem preparatów zawierających LZO, które ze względu na zużycie LZO na poziomie > 15 Mg do 31.12.2026 r. oraz na poziomie < 15 Mg od 1.01.2027 r. podlegać będą przepisom rozdziału 6 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 1860). Wnioskodawca wykazał, iż proces powlekania z wykorzystaniem preparatów zawierających LZO dotrzymywać będzie standardów emisyjnych obowiązujących dla tego procesu.

Na terenie zakładu eksploatowane będzie źródło energetycznego spalania paliw (kocioł o mocy do 4,0 MW) podlegające przepisom rozdziału 2 ww. rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

W raporcie o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko określono rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych na etapie eksploatacji instalacji do powierzchniowej obróbki metali – linii do malowania kataforetycznego (KTL) i linii do obróbki cynkowo – niklowej, miejsca ich magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania. Z przedstawionych informacji wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.). Odpady należy magazynować w wyznaczonych oraz oznakowanych miejscach, w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem, z zachowaniem przepisów BHP, wymagań ochrony środowiska oraz wymagań ochrony przeciwpożarowej, a także z uwzględnieniem przepisów szczegółowych dotyczących warunków związanych z magazynowaniem odpadów.

Odpady będą magazynowane w szczelnych zamykanych pojemnikach, beczkach lub zbiornikach ustawionych na wannach odciekowych, pojemnikach/ kontenerach lub luzem, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować.

Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Wytwarzane odpady należy przekazywać do przetwarzania podmiotom, posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Planowana instalacja zaopatrywana będzie w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej, na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci. Woda z wodociągu wykorzystywana będzie na cele socjalno-bytowe oraz na cele technologiczne (w tym utrzymywane czystości na terenie zakładu).

Na terenie zakładu powstawać będą ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków socjalno-bytowych, ścieków powstających w związku z utrzymywaniem czystości na terenie zakładu oraz ścieki przemysłowych powstających w wyniku z funkcjonowaniem linii malowania kataforetycznego (linia KTL) oraz linii nakładania powłoki ZnNi (linia ZnNi).

Ww. ścieki przemysłowe z terenu całego zakładu, jednym przyłączem, kierowane będą do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, na zasadach określonych w umowie z odbiorcą ścieków.

W wyniku eksploatacji instalacji linii malowania kataforetycznego (linia KTL) oraz linii nakładania powłoki ZnNi (linia ZnNi), wytwarzane będą następujące grupy ścieków: ścieki skoncentrowane z wanien procesowych, ścieki zaolejone z procesu przygotowania powierzchni, ścieki z wanien płuczących, ścieki z mycia linii i posadzek.

Ww. ścieki zbierane będą za pomocą wewnętrznej kanalizacji technologicznej i kierowane na zakładową oczyszczalnię ścieków, gdzie poszczególne strumienie ścieków, w zależności od ich charakteru, będą odpowiednio neutralizowane i podczyszczane do uzyskania normatywnych parametrów zanieczyszczeń. Po oczyszczeniu ścieki z instalacji będą mieszane razem z pozostałymi ściekami powstającymi na terenie zakładu i odprowadzane do kanalizacji zewnętrznej.

Inwestor przedstawił rozwiązania zapewniające ochronę środowiska gruntowo-wodnego: wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu zostaną ujęte w szczelny system kanalizacji, a następnie zostaną odprowadzone do zbiorników retencyjnych i dalej wylotem brzegowym do rowu melioracyjnego, zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym. W hali zastosowane zostaną trwałe szczelne posadzki z kanalizacją liniową; w miejscach magazynowania i użytkowania substancji niebezpiecznych zastosowane zostaną posadzki z wierzchnią warstwą żywicy epoksydowej, uniemożliwiającej ich przenikanie do środowiska gruntowego.

Z przedstawionej w raporcie o oddziaływaniu przedsięwzięcia analizy wynika, iż działalność instalacji nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na granicy terenów wymagających ochrony akustycznej (tereny zabudowy zagrodowej). W związku z powyższym nie określa się metod ochrony przed hałasem. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu inwestycji należy dbać o dobry stan techniczny urządzeń, wykorzystywać urządzenia o niskim poziomie hałasu oraz stosować odpowiednie środki operacyjne w celu zapobiegania emisji hałasu.

Jak wynika z art. 77 ust. 7 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, w rozpatrywanej sprawie nie stosuje się przepisów art. 106 § 3 i § 5-6 Kodeksu postępowania administracyjnego, zatem opinia odnośnie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nie jest wydawana w drodze postanowienia, na które przysługuje zażalenie. Jednocześnie wymaga podkreślenia, że opinia ta wydawana jest w ramach prowadzonego postępowania administracyjnego, tak więc zgodnie z regułami wynikającymi z art. 123 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, winna ona mieć formę niezaskarżalnego postanowienia.

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

POUCZENIE

Na niniejsze postanowienie nie przysługuje prawo wniesienia zażalenia. Postanowienie, na które nie służy zażalenie, Strony mogą zaskarżyć tylko w odwołaniu od decyzji.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Agnieszka Lewicka

Zastępca Dyrektora Departamentu Zarządzania Środowiskiem i Klimatu

Otrzymują:

1. Burmistrz Miasta i Gminy Września (e-Doręczenia)
2. Michał Olesiak - pełnomocnik
3. Pozostałe Strony postępowania w trybie art. 49 Kodeksu postępowania administracyjnego
4. Aa