



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA
WIELKOPOLSKIEGO

Poznań, dnia 4.03.2026 r.
za dowodem doręczenia

DSK-III.7030.1.44.2025

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 2025 r., poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosku Burmistrz Miasta i Gminy Krzyż Wielkopolski

POSTANAWIAM

Zaopiniować pozytywnie realizację przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie istniejącej hali magazynowej wraz z częścią biurowo-socjalną oraz infrastrukturą towarzyszącą, linii do malowania proszkowego oraz linii do malowania kataforetycznego wraz z instalacjami wewnętrznymi, zlokalizowanych na terenie Thule Sp. z o.o, Zakład Produkcyjny Huta Szklana, Huta Szklana 91, 64-761 Krzyż Wlkp.

UZASADNIENIE

Pismem znak: TG.6220.13.2025.JK z dnia 10.07.2025 r. (data wpływu: 14.07.2025 r.), Burmistrz Miasta i Gminy Krzyż Wielkopolski przed wydaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wystąpił do Marszałka Województwa Wielkopolskiego z prośbą o opinię dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie zakładu produkcyjnego Thule Sp. z o.o., obejmującej halę magazynową wraz z częścią biurowo-socjalną oraz infrastrukturą towarzyszącą, linię do malowania proszkowego oraz linię do malowania kataforetycznego wraz z instalacjami wewnętrznymi, zlokalizowanymi na terenie Zakładu Produkcyjnego Huta Szklana, Huta Szklana 91, 64-761 Krzyż Wlkp.

Do pisma została załączona kopia wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wraz z załącznikami, pełnomocnictwo oraz raport o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko. Z wnioskiem o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wystąpiła Thule Sp. z o.o., Zakład Produkcyjny Huta Szklana, Huta Szklana 91, 64-761 Krzyż Wlkp., reprezentowana przez pełnomocnika – Zbigniewa Niewidoka.



Teren zakładu obejmuje działki ewidencyjne o numerach 562/1, 562/10, 562/11, 562/12, 562/13, 562/14, 562/15, 562/17, 562/18, 562/20, 562/21, 562/22, 563, 564/1, 564/2, 7/2, obręb Huta Szklana, gmina Krzyż Wlkp., powiat czarnkowsko-trzcianecki, należące do Inwestora Thule Sp. z o.o.

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 zmiana w obrębie istniejącej linii malowania kataforetycznego związana jest ze zwiększeniem pojemności wanien procesowych poprzez fizyczne usunięcie stałych przegród znajdujących się wewnątrz wanien technologicznych. W związku ze zwiększeniem pojemności wanien procesowych instalacje zlokalizowane na terenie zakładu, stanowiące instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, objęte będą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Objętość wanien przygotowania powierzchni przed lakierowaniem proszkowym, ze względu na zamontowane przegrody technologiczne, aktualnie wynosi 14 m³. Natomiast po likwidacji przegród technologicznych i uruchomieniu instalacji w pełnej mocy technologicznej objętość wanien wyniesie: 42,30 m³.

Wykaz wanien procesowych:

- przygotowanie powierzchni przed lakierowaniem proszkowym:
 - wanna nr 1 (odtłuszczanie kwaśne) - objętość całkowita: 24,8 m³,
 - wanna nr 4 (fosforanowanie żelazowe) - objętość całkowita: 17,5 m³.

Natomiast objętość wanien przygotowania powierzchni i malowania KTL, ze względu na zamontowane przegrody technologiczne, aktualnie wynosi 41 m³, a po likwidacji przegród technologicznych i uruchomieniu instalacji w pełnej mocy technologicznej objętość wanien wyniesie: 49,00 m³.

Wykaz wanien procesowych:

- przygotowanie powierzchni i malowanie KTL:
 - wanna nr 1 (odtłuszczanie alkaliczne) - objętość całkowita: 4 m³,
 - wanna nr 2 (odtłuszczanie alkaliczne) - objętość całkowita: 25 m³,
 - wanna nr 3 (odtłuszczanie alkaliczne) - objętość całkowita: 11 m³,
 - wanna nr 7 (odtłuszczanie kwaśne) - objętość całkowita: 9 m³.

Ww. wanny procesowe zlokalizowane są w obrębie funkcjonujących linii: malarni proszkowej oraz linii kataforezy zlokalizowanych w budynku położonym na działkach o numerze ewidencyjnym 562/13 oraz 562/22 obręb Huta Szklana.

Proces produkcyjny obejmuje odtłuszczanie kwaśne prowadzone w wannach, którego celem jest usunięcie zanieczyszczeń z elementów poddawanych obróbce (tj. pyłu, kurzu, drobin opiłków, olejów). Proces odbywa się w sposób ciągły poprzez zanurzenie (w przypadku kataforezy) oraz natrysk (malowanie proszkowe). Stałą temperaturę kąpeli zapewnia wymiennik ciepła zasilany ciepłą wodą.

Elementy aluminiowe i ocynkowane kierowane są do kwasoodpornej wanny z kwaśnym środkiem czyszczącym zapewniającym bezchromianową obróbkę przed procesem lakierowania. Następnie kierowane są do wanny spełniającej funkcję odtłuszczania i fosforanowania żelazowego, celem wytworzenia warstwy fosforanowej, gwarantującej doskonałą przyczepność lakieru.

W przypadku elementów stalowych, które podlegają procesowi kataforezy, odtłuszczanie przebiega za pomocą alkalicznych środków chemicznych usuwających tłuszcze i oleje. Końcowym etapem procesu jest fosforanowanie żelazowe.

Po odtłuszczeniu wszystkich elementów następuje płukanie natryskowe wodą wodociągową oraz wodą demineralizowaną.

Zużyte kąpiele z wanien kierowane są do podczyszczalni ścieków znajdującej się na zabezpieczonej posadzce hali obok linii do malowania.

Proces odtłuszczania ogrzewany jest ciepłem technologicznym za pośrednictwem wymienników ciepła. Instalacja wyposażona jest w filtry workowe do stałej filtracji kąpeli.

Odtłuszczone, umyte i opłukane detale trafiają, w obu liniach, do 2 osobnych wanien gdzie zachodzi proces fosforanowania żelazowego, celem wytworzenia warstwy fosforanów żelaza, gwarantującej przyczepność przed nanoszeniem proszku poliestrowego lub farby kataforetycznej.

Elementy aluminiowe i ocynkowane kierowane są do suszarki tunelowej, a następnie do kabiny malarskiej. Natomiast elementy stalowe kierowane są na linię kataforezy. Wysuszone elementy trafiają do strefy wymuszonego chłodzenia.

Po zakończonym procesie następuje płukanie elementu czystym rozpuszczalnikiem tzw. ultrafiltratem, a następnie wygrzanie go i produkt trafia do kabiny malarskiej, gdzie po naniesieniu farby proszkowej jest utwardzony w piecu.

Piec do suszenia elementów wyposażony jest w 3 palniki o mocy 200 kW każdy, natomiast piec do utwardzania posiada 6 palników o mocy 200 kW każdy. Ww. palniki zasilane są gazem propan, a wytworzone ciepło wraz z produktami spalania, wykorzystywane jest bezpośrednio w procesie technologicznym.

Substancje z nadmiarów procesowych linii malowania proszkowego oraz linii malowania kataforetycznego, poprzez systemem odciągów odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem.

Planowana likwidacja przegród technologicznych w ww. wannach procesowych nie wiąże się z montażem nowych źródeł emisji oraz montażem nowych, dodatkowych emitorów. Prowadzony proces technologiczny nie ulegnie zmianie.

wpłyne na sposób odprowadzania ścieków przemysłowych z terenu zakładu.

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 prowadzone będą procesy powlekania z wykorzystaniem preparatów zawierających LZO, które ze względu na zużycie LZO na poziomie > 5 Mg nie będą podlegać 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).

W raporcie o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko określono rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych na etapie realizacji i eksploatacji instalacji. Ze względu na przysługujące kompetencje w niniejszym postanowieniu odniesiono się jedynie do odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji.

W dokumentacji przedstawiono opis miejsc i sposoby magazynowania odpadów oraz sposób dalszego zagospodarowania ww. odpadów. 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, tj. w zbiornikach podziemnych (odpady niebezpieczne typu: wody popłuczne, osady, szlamy), oraz na trzech placach magazynowych: placu nr 1 (magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne w trzech prasokontenerach), placu nr 2 (magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne na placu otwartym) i placu nr 3 (magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne na placu otwartym oraz magazynowanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne pod, znajdującą się na placu nr 3, zadaszoną wiatą). Odpady należy

magazynować w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem, w tym przed przenikaniem substancji zawartych w odpadach do środowiska gruntowo-wodnego oraz zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742). Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Wytwarzane odpady należy przekazywać podmiotom, posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Inwestor jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Instalacja zaopatrywana jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej, na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci.

Woda w wannach procesowych funkcjonuje w systemie obiegu zamkniętego, z automatycznym systemem uzupełniania środków chemicznych i wody. W zamkniętym obiegu kąpiel odtłuszczająca przepływa przez filtry, które usuwają gromadzone zanieczyszczenia.

Woda do płukania przygotowywana jest w systemie odwróconej osmozy. Oczyszczona woda jest magazynowana w zbiorniku.

Ścieki przemysłowe powstające w procesie odtłuszczania w kąpielach technologicznych linii do malowania proszkowego i kataforezy kierowane są do zakładowej podczyszczalni ścieków, gdzie są podzielone na frakcję. Zużyta kąpiel odtłuszczająca podlega zneutralizowaniu i wraz z wodami popłucznymi zawierającymi substancje niebezpieczne, kierowana jest do szczelnego zbiornika na ścieki technologiczne i przekazywane firmie zajmującej się gospodarką odpadami niebezpiecznymi. Wszystkie ścieki przemysłowe powstające na terenie zakładu odprowadzane są do istniejących, szczelnych zbiorników bezodpływowych, a następnie wywożone przez wyspecjalizowaną firmę, z którą Inwestor posiada podpisaną umowę.

Planowana likwidacja przegród technologicznych w wannach procesowych nie wpłynie na sposób odprowadzania ścieków przemysłowych z terenu zakładu.

Ścieki powstające z produkcji wody demineralizowanej kierowane są bezpośrednio do wewnątrzzakładowej kanalizacji sanitarnej.

Inwestor przedstawił rozwiązania zapewniające ochronę środowiska gruntowo-wodnego: instalacja odprowadzająca ścieki przemysłowe wykonana została z tworzywa sztucznego - chemoodpornego; stosowane kąpiele poddawane są regeneracji do czasu ich wymiany; wanny wyposażone są w układy odprowadzania ścieków, połączone ze studnią ściekową znajdującą się w posadzce kwasoodpornej, która kieruje ścieki do bezodpływowych, szczelnych zbiorników; zbiorniki retencyjne zabezpieczone są przed przelaniem konduktometrycznymi czujnikami poziomu; w miejscach magazynowania i użytkowania substancji niebezpiecznych zastosowane zostały 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 mieszkaniowej jednorodzinnej i terenów stałego pobytu dzieci i młodzieży, tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz 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

Data udostępnienia niniejszego postanowienia w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu – 9.03.2026 r.

Otrzymują:

1. Burmistrz Miasta i Gminy Krzyż Wielkopolski (e-Doręczenia)
2. Zbigniew Niewidok - pełnomocnik
3. Pozostałe Strony postępowania w trybie art. 49 Kodeksu postępowania administracyjnego
4. Aa