



Decyzja nr

3080/OS/2019

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1291/OS/2008 z dnia 28 maja 2008 r. (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1527/OS/2009 z dnia 21 maja 2009 r., nr 3752/OS/2011 z dnia 15 grudnia 2011 r., nr 1106/OS/2014 z dnia 9 czerwca 2014 r. oraz decyzją nr 2578/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r.) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych zlokalizowanej w Kuźnicy Kiedrzyńskiej przy ul. Wincentego Witosa 170/176, eksploatowanej przez WKREŃ-MET Sp. z o.o. Sp. k. (Regon: 002747648; NIP: 5730303974),

Na podstawie

art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.) oraz art. 104 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.)

orzekam

zmieniam na wniosek pełnomocnika spółki WKREŃ-MET Sp. z o.o. Sp. k. warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1291/OS/2008 z dnia 28 maja 2008 r. (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1527/OS/2009 z dnia 21 maja 2009 r., nr 3752/OS/2011 z dnia 15 grudnia 2011 r., nr 1106/OS/2014 z dnia 9 czerwca 2014 r. oraz decyzją nr 2578/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r.) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych zlokalizowanej w Kuźnicy Kiedrzyńskiej przy ul. Wincentego Witosa 170/176, w następujący sposób:

- I. **W rozdziale I. „Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne”, punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności, lokalizacja”, otrzymuje brzmienie:**

**„1. Rodzaj prowadzonej działalności, lokalizacja.**

a) Prowadzący instalację IPPC

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	WKREŃ-MET Sp. z o.o. Sp. komandytowa	ul. Witosa 170/176	42-233	Kuźnica Kiedrzyńska Mykanów	002747648	5730303974

b) Instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m <sup>3</sup>	ul. Witosa 170/176	42-233	Kuźnica Kiedrzyńska	2.7	Rozp. § 2 ust.1 pkt 15 Poś art.378 ust.2a, pkt 1	1 instalacja branży 2.7 (1inst -3 linie galwaniczne o sumarycznej pojemności wanień procesowych 327,46 m <sup>3</sup> .	Działki: 104,105/1, 105/2,106 i 107 obręb Kuźnica kiedrzyńska

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zlokalizowana jest w Zakładzie WKREŃ-MET Sp. z o.o. Sp.k w m. Kuźnica Kiedrzyńska, gmina Mykanów, powiat częstochowski.

Instalacja położona jest na obszarze objętym Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego Gminy Mykanów, zgodnie z którym przedmiotowy teren oznaczony jest jako tereny PHU – tereny zabudowy produkcyjno-handlowo-usługowa. Tereny sąsiednie zlokalizowane są na terenach oznaczonych jako mieszkalna z usługami.

W bezpośrednim sąsiedztwie zakładu znajdują się:

- od zachodu – domy jednorodzinne,
- od wschodu – budynek archiwum należący do Zakładu,
- od północy – dom właściciela Zakładu oraz budynki zakładu,
- od południa – pola uprawne.

Na terenie zakładu znajdują się:

- galwanizernia o 3 liniach automatów o objętości wanień 327,46 m<sup>3</sup>, wykorzystywana jest do nakładania powłok ochronnych na elementach metalowych w produkcji długoseryjnej drobnych elementów mocujących,
- instalacje bezpośrednio niezwiązane z instalacją IPPC – instalacja obróbki mechanicznej metali, obróbka termiczna i przetwórstwo tworzyw sztucznych,
- instalacja pomocnicza, technicznie i technologicznie powiązana z instalacją IPPC – oczyszczalnia ścieków.

**II. W rozdziale I. „Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne”, punkt 2. „Charakterystyka instalacji” otrzymuje brzmienie:**

„2. Charakterystyka instalacji.

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych przeznaczona jest do nakładania powłok na wyrobach wykonywanych na linii produkcyjnej mechanicznej obróbki metali.

Instalacja IPPC składa się z 3 linii technologicznych do cynkowania i pasywacji (automaty galwaniczne) o następujących parametrach:

- Linia technologiczna pierwsza o szerokości 2500 mm i wysokości wanien 1000 mm składa się z 9 wanien procesowych oraz 8 zestawów wanien płuczących, o łącznej powierzchni 32,12 m<sup>2</sup> i objętości 28,9 m<sup>3</sup>, posiada maksymalną zdolność produkcyjną 400 Mg/miesiąc,
- Linia technologiczna druga o szerokości 3200 mm i wysokości wanien 1075 mm składa się z 8 wanien procesowych, 10 zestawów wanien płuczących, o łącznej powierzchni 43,52 m<sup>2</sup> i objętości 39,16 m<sup>3</sup>, posiada maksymalną zdolność produkcyjną 650 Mg/miesiąc,
- Linia technologiczna trzecia CO3 składa się z trzech automatów do odolejania, cynkowania i pasywacji o następujących parametrach:
  - **automat do odolejania** o szerokości 3500 mm i długości 10500 mm składa się z załadunku koszy oraz dwóch wirówek odolejania. Posiada maksymalną zdolność produkcyjną 2500 Mg/miesiąc,
  - **automat do cynkowania** - dwurzędowa o szerokości 9590 mm i długości 48140mm i wysokości wanien 1050 mm. Składa się z 8 zestawów wanien procesowych oraz z 6 zestawów wanien płuczących o łącznej powierzchni 229,9m<sup>2</sup> i objętości 241,5m<sup>3</sup>. Posiada maksymalną zdolność produkcyjną 2000 Mg/miesiąc,
  - **automat do pasywacji** - dwurzędowa o szerokości 5050mm i długości 18070mm składa się z czterech wanien procesowych i dwóch zestawów wanien płuczących o łącznej powierzchni 12,14m<sup>2</sup> oraz objętości 17,9m<sup>3</sup>.

W skład każdego automatu wchodzi następujące główne zespoły:

1. zestaw stanowisk technologicznych z pełnym wyposażeniem
2. układ instalacji rurowych
3. układ instalacji odciągowych znad wanien zakończony skruberm wodnym
4. układ transportu technologicznego
5. nośniki obrabianego wsadu-bębny, w których umieszczane są produkty poddawane zabiegom galwanicznym
6. wyposażenie elektryczne
7. wyposażenie pomocnicze, np. wirówki do suszenia wyrobów.

Działanie automatu polega na realizacji cyklu obróbki galwanicznej według z góry zadanego programu. Automat wykonuje samoczynnie we właściwej kolejności wszystkie operacje przygotowawcze, zasadnicze i wykończeniowe, zapewniając obrabianym przedmiotom jednolitość i odpowiednią jakość osadzonej powłoki, poprzez utrzymanie wymaganych parametrów procesu.

Automatyzacji procesu technologicznego podlega sterowanie:

- nośnikami obrabianego wsadu,
- sekwencjami operacji,
- czasem ich trwania,
- gęstością prądu,
- temperaturą kąpieli,

- dozowaniem dodatków do procesu.

Operacje w procesie technologicznym linii pierwszej i drugiej:

- **załadunek** – stanowisko umożliwiające załadunek detali do bębnow,
  - **odtłuszczenie chemiczne** – stanowisko wyposażone w wannę podwójną o szer. odpowiednio 1900 mm i 1950 mm, parametry pracy kąpieli do odtłuszczenia chemicznego:
    - sól AK-11 – stężenie 20-40 g/dm<sup>3</sup>,
    - dodatek VF-10 – stężenie 10-20 ml/dm<sup>3</sup>,
    - temperatura – 50-80<sup>0</sup>C,
    - czas procesu – 2-15 min.
  - **odtłuszczenie elektrochemiczne (anodowe)** – stanowisko wyposażone w wannę o szer. odpowiednio 1100 mm i 1150 mm, parametry pracy kąpieli do odtłuszczenia elektrochemicznego:
    - sól Surfolin EL-80 – stężenie 40-80 g/dm<sup>3</sup>
    - dodatek AZN – stężenie 0,001 ml/dm<sup>3</sup>
    - czas procesu – 2-5 min.
    - gęstość prądu – 0,7-1 A/dm<sup>3</sup>
  - **wytrawianie** – stanowisko wyposażone odpowiednio w 2 wanny o szer. 1800 mm i wannę o szer. 1800 mm, parametry pracy kąpieli:
    - kwas solny – 20-160 g/l
    - temperatura - otoczenia
    - czas – 5-20 min.
  - **neutralizacja (dekapowanie)** - stanowisko wyposażone w wannę o szer. odpowiednio 800 mm i 850 mm. Operacja poprzedzająca nakładanie właściwej powłoki galwanicznej na metalu (dla osiągnięcia właściwej przyczepności podłoża) – zanurzenie obrabianych przedmiotów w roztworze kwasu solnego o stężeniu 2-5 g/l, czas procesu – 1-3 min.
  - **cynkowanie w kąpieli słabokwaśnej** – stanowisko wyposażone odpowiednio w 2 wanny o szer. 2700 mm i wannę o szer. 3600 mm, skład i parametry pracy kąpieli słabokwaśnej:
    - cynk Zn<sup>2</sup> – 17-25 g/dm<sup>3</sup>,
    - chlor Cl – 100-145 g/dm<sup>3</sup>,
    - kwas borowy (H<sub>3</sub>BO<sub>3</sub>) – 20-30 g/dm<sup>3</sup>,
    - Teknobrite 5098 – 30-80 g/dm<sup>3</sup>,
    - Teknobrite 5098 R – 0,2-1,5 ml/dm<sup>3</sup>,
    - katodowa gęstość prądu – 0,3-0,5 A/dm<sup>2</sup>,
    - temperatura – 20-45<sup>0</sup>C,
    - pH – 5-6.
  - **pasywowanie na kolor biały (pasywowanie niebieskie)** – stanowisko wyposażone w wannę o szer. odpowiednio 800 mm i 850 mm, parametry kąpieli do pasywacji:
    - koncentrat Z21 Blau – 30-60 g/dm<sup>3</sup>,
    - temperatura – otoczenia
    - czas – 10-30 sek.,
    - wartość pH – 1,7-2,2.
- Kąpiel do chromianowania w kolorze białym zawiera chrom III wartościowy.
- **pasowywanie na kolor żółty** – stanowisko wyposażone w wannę o szer. odpowiednio 800 mm i 850 mm, parametry kąpieli do pasywacji:
    - koncentrat Metapas gelb – 13-25 g/dm<sup>3</sup>,
    - temperatura – otoczenia,
    - czas – 15-45 sek.,
    - wartość pH – 1,5-2,0.
- Kąpiel do chromianowania w kolorze żółtym zawiera chrom VI wartościowy.

- **płukanie międzyoperacyjne** – prowadzone jest w wannach o szer. odpowiednio 800 mm i 850 mm w wodzie o temperaturze 20°C, po każdej operacji zasadniczej:
  - po odtłuszczeniu chemicznym – odpowiednio podwójna i potrójna kaskada,
  - po odtłuszczeniu elektrochemicznym – odpowiednio podwójna i potrójna kaskada,
  - po trawieniu - odpowiednio podwójna i potrójna kaskada,
  - po neutralizacji (dekapowaniu) – pojedyncza wanna w obu liniach,
  - po cynkowaniu kwaśnym – odpowiednio podwójna kaskada i wanna pojedyncza w 1 linii oraz potrójna kaskada w linii drugiej,
  - po pasywacji białej – odpowiednio podwójna i potrójna kaskada,
  - po pasywacji żółtej – podwójna kaskada w obu liniach oraz dodatkowa wanna do płukania w linii nowej,
- **rozładunek i suszenie** – suszenie odbywa się w wirówce elektrycznej za pomocą gorącego powietrza.  
Czas pracy instalacji: do 6500 h/rok.

### Operacje w procesie technologicznym linii CO3.

#### **Załadunek – brak emisji**

Stanowisko umożliwiające załadunek detali do bębnow

#### **Odtłuszczenie chemiczne – brak emisji**

Dwa stanowiska wyposażone w wannę podwójną o szer. 2320mm każda, parametry pracy kąpieli do odtłuszczenia chemicznego:

- sól Spectraclean 50                      - stężenie 40-80 g/dm<sup>3</sup>,
- temperatura procesu                    - 55-80 °C,
- czas procesu                                - 2-10 min.

#### **Odtłuszczenie elektrochemiczne (anodowe) – brak emisji**

Dwa stanowiska wyposażone w wannę o szer. 1210 mm każda, parametry pracy kąpieli do odtłuszczenia elektrochemicznego:

- sól Spectraclean 90W                    - stężenie 40-80 g/dm<sup>3</sup>,
- gęstość prądu                                - 0,7-1 A/dm<sup>2</sup>.
- temperatura procesu                    - 30<sup>0</sup>C-60<sup>0</sup>C,
- czas procesu                                - 2-5 min.

#### **Wytrawianie – emisja chlorowodoru**

Dwa stanowiska wyposażone w wannę o szer. 1700mm każda, parametry pracy kąpieli:

- kwas solny                                    - stężenie 20-160 g/dm<sup>3</sup>,
- dodatek Aggressid H                    - 0,1-0,6 ml/dm<sup>3</sup>,
- temperatura procesu                    - temperatura otoczenia,
- czas procesu                                - 5-20 min.

#### **Neutralizacja (dekapowanie) – brak emisji (brak odciążu ze względu na małe stężenie kwasu solnego)**

Stanowisko wyposażone w wannę o szer. 850mm. Operacja poprzedzająca nakładanie właściwej powłoki galwanicznej na metalu (dla osiągnięcia właściwej przyczepności podłoża), parametry pracy kąpieli:

- kwas solny                                    - stężenie 2-5 g/dm<sup>3</sup>,
- temperatura procesu                    - temperatura otoczenia,

- czas procesu - 1-3 min.

### **Kąpiel stopowa ZnNi – emisja cynku i niklu**

2 stanowiska wyposażone w wannę o szer. 2300mm każda, skład i parametry pracy kąpeli stopowej:

- Cynk Zn - stężenie 7 - 9 g/dm<sup>3</sup>,
- Nikiel - stężenie 12 g/dm<sup>3</sup>,
- Wodorotlenek sodu - stężenie 90-130 g/dm<sup>3</sup>,
- Slotoloy ZN 211 - 90-140 ml/dm<sup>3</sup>,
- Slotoloy ZN 212 - 25-40
- Slotoloy ZN 213 - 5 ml/dm<sup>3</sup> przy przygotowaniu nowej kąpeli,
- Slotoloy ZN 214 - 0,5-2,0 ml/dm<sup>3</sup>,
- Slotoloy ZN 215 - 15 - 20 dm<sup>3</sup>/10 kAh,
- Slotoloy ZN 216 - 0,1-0,3 ml/dm<sup>3</sup>
- Slotoloy ZN 217 - 0,4-0,8 ml/dm<sup>3</sup>,
- gęstość prądu katodowego - 0,3-0,5 A/dm<sup>2</sup>,
- temperatura procesu - 28-32 °C,
- czas procesu - 60-120 min.

### **Rozjaśnianie – brak emisji (brak odciążu ze względu na niskie stężenie kwasu azotowego)**

Operacja następująca po nałożeniu powłoki stopowej ZnNi w celu rozjaśnienia barwy detalu. I stanowisko wyposażone w wannę o szer. 850mm, skład i parametry pracy kąpeli rozjaśniającej:

- Kwas azotowy - stężenie 4-6 ml/dm<sup>3</sup>,
- temperatura procesu - temperatura otoczenia,
- czas procesu - 10-60 s.

### **Pasysowanie powłok ZnNi – emisja chromu III**

Kąpiel do pasywowania zawiera chrom III wartościowy.

Stanowisko wyposażone w wannę o szer, 1022mm, parametry pracy kąpeli do pasywowania:

- koncentrat Slotopas ZNC 51 - stężenie 130-185 ml/dm<sup>3</sup>
- wartość pH - 2.2 regulowane dodatkiem kwasu azotowego,
- temperatura procesu - 40-50 °C,
- czas procesu - 60-120 sekund

### **Cynkowanie w kąpeli słabokwaśnej - emisja cynku**

12 stanowisk wyposażone o szer. 2300mm każda, skład i parametry pracy kąpeli słabokwaśnej:

- Cynk Zn<sup>2+</sup> - stężenie 22-35 g/dm<sup>3</sup>,
- chlorki Cl<sup>-</sup> - stężenie 120-150 g/dm<sup>3</sup>,
- kwas borowy (H<sub>3</sub>B<sub>3</sub>O<sub>3</sub>) - stężenie 20-30 g/dm<sup>3</sup>,
- Teknobrite 5165 MT - stężenie 30-80 g/dm<sup>3</sup>,
- Teknobrite 5165 R - stężenie 0,6-0,8 ml/dm<sup>3</sup>,
- gęstość prądu katodowego - 0,3-0,5 A/dm<sup>2</sup>
- temperatura procesu - 20-45 °C,
- wartość pH procesu - 5.0-5.8 regulowane dodatkiem kwasu solnego,
- czas procesu - 60-160 min.

### **Pasywowanie na kolor biały (pasywacja niebieska) – emisja chromu III i tlenków azotu)**

Kąpiel do chromianowania w kolorze białym zawiera chrom III wartościowy. Stanowisko wyposażone w wannę o szerokości 1022 mm, parametry pracy kąpeli do pasywacji:

- koncentrat Z21 Blau - stężenie 50-70 ml/dm<sup>3</sup>,
- wartość pH - 1,7 - 2,2 regulowane kwasem azotowym,
- temperatura procesu - temperatura otoczenia,
- czas procesu - 10-30 sekund.

#### **Pasywowanie na kolor żółty (pasywacja żółta) – emisja chromu III i tlenków azotu**

Kąpiel do chromianowania w kolorze żółtym zawiera chrom III wartościowy.

Stanowisko wyposażone w wannę o szer. 1022 mm, parametry pracy kąpeli do pasywacji:

- koncentrat Dr. Hesse Triox F - stężenie 80-120 ml/dm<sup>3</sup>,
- dodatek Dr. Hesse Triox G - stężenie 1-10 ml/dm<sup>3</sup>,
- inhibitor pasywacji - stężenie 1-4 ml/dm<sup>3</sup>
- wartość pH - 1.6-2.0 regulowane dodatkiem kwasu azotowego,
- temperatura procesu - 25-35 °C,
- czas procesu - 60-120 sekund.

#### **Uszczelnianie – brak emisji**

Kąpiel do uszczelniania detali po pasywacji. Stanowisko wyposażone w wannę o szer. 1000 mm, parametry pracy kąpeli uszczelniającej:

- koncentrat Gleistar GH - stężenie 80-150 ml/dm<sup>3</sup>,
- stabilizator pH: - stężenie 2-3 ml/dm<sup>3</sup>,
- wartość pH - 8,8-10,0,
- temperatura procesu - temperatura otoczenia,
- czas procesu - 10-60 sekund.

#### **Płukanie międzyoperacyjne – brak emisji**

Płukanie międzyoperacyjne prowadzone jest na wannach o szerokości 850 mm w wodzie o temperaturze 10-20 °C, płukanie następuje po każdej operacji zasadniczej:

- po odtłuszczeniu chemicznym: poczwórna kaskada,
- po odtłuszczeniu elektrochemicznym: poczwórna kaskada,
- po trawieniu: poczwórna kaskada,
- po neutralizacji: podwójna kaskada,
- po cynkowaniu kwaśnym: poczwórna kaskada,
- po pasywacji białej: podwójna kaskada,
- po pasywacji żółtej: podwójna kaskada,

#### **Rozładunek i suszenie – brak emisji**

Suszenie odbywa się w wirówkach elektrycznych za pomocą gorącego powietrza.

Czas pracy linii: do 8030 h/rok.

### **III. W rozdziale I. „Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne”, punkt 4.1. „Zużycie surowców” otrzymuje brzmienie:**

„4.1. Zużycie surowców.

Galwanizernia i powiązana z nią technologicznie oczyszczalnia ścieków galwanicznych zużywają następujące ilości surowców.

Ilość sumaryczna dla Instalacji IPPC obejmującej trzy linie technologiczne (dwie istniejące i jedną nową CO3):

- odtłuszczenie chemiczne	20,632 Mg/rok	przygotowanie powierzchni
- odtłuszczenie elektrochemiczne	70,4 Mg/rok	przygotowanie powierzchni
- kwas solny techniczny	380 Mg/rok	trawienie i neutralizacja
- chlorek cynku	58,4 Mg/rok	cynkowanie
- chlorek potasu	325,2 Mg/rok	cynkowanie
- składnik podstawowy kąpieli cynk.	53,2 Mg/rok	cynkowanie
- kwas borowy	63,2 Mg/rok	cynkowanie
- wybłyszczacz	65,6 Mg/rok	cynkowanie
- anody cynkowe Zn-kule	361,6 Mg/rok	cynkowanie
- dodatek korygujący 1135 s	3,00 Mg/rok	cynkowanie
- dodatek Celite 535	1,50 Mg/rok	cynkowanie
- nadtlenek wodoru techniczny	6,00 Mg/rok	cynkowanie
- kwas azotowy	28,00 Mg/rok	pasywacja
- pasywacja żółta	335,56 Mg/rok	pasywacja żółta
- pasywacja biała	61,00 Mg/rok	pasywacja biała
- uszczelnianie Gleistar	79,2 Mg/rok	uszczelnianie
- anody cynkowe	18,835 Mg/rok	cynk - nikiel
- nikiel (slotoloy ZN 215)	54,432 Mg/rok	cynk – nikiel
- wodorotlenek sodu	129,60 Mg/rok	cynk – nikiel
- slotoloy ZN 211	1Mg/rok	cynk – nikiel
- slotoloy ZN 212	1Mg/rok	cynk – nikiel
- slotoloy ZN 213	1Mg/rok	cynk – nikiel
- slotoloy ZN 214	3,8 02 Mg/rok	cynk – nikiel
- slotoloy ZN 215	54,432 Mg/rok	cynk – nikiel
- slotoloy ZN 216	1,089 Mg/rok	cynk – nikiel
- slotoloy ZN 217	1Mg/rok	cynk – nikiel
- Tegal Slotopas ZNC 51	17,28 Mg/rok	pasywacja cynk – nikiel
- Odpieniacz	1,7 Mg/rok	neutralizacja
- wodorotlenek sodu r-r 30%	224,00 Mg/rok	neutralizacja
- pirosiarczan sodu	10,00 Mg/rok	neutralizacja
- kwas siarkowy r-r 36%	40,00 Mg/rok	neutralizacja
- kwas siarkowy 96 %	6,50 Mg/rok	neutralizacja
- węgiel aktywny BP mokry	1,20 Mg/rok	neutralizacja
- wodorotlenek sodu 50%	150,00 Mg	neutralizacja
- chlorek sodu (sól tabletkowa)	25,00 Mg/rok	neutralizacja
- kwas solny HCL 36% -	11 Mg/rok	neutralizacja
- mleko wapienne CaO -	4 Mg/rok	neutralizacja
- flocculant -	0,2 Mg/rok	neutralizacja
- kwas azotowy HNO3 66%	0,14 Mg/rok	neutralizacja
- węgiel aktywny P.A.C. –	1,5 Mg/rok	neutralizacja
- Drut stalowy	38 300 Mg/rok	
- Polipropylen	2800 Mg/rok	
- Poliamid	1200 Mg/rok	

**IV. W rozdziale I. „Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne”, w punkcie 3.2.2. „Ścieki przemysłowe” wykreśla się kadm (wartość średniodobową, jak i średniomiesięczną) z wykazu dopuszczalnych wartości zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych.**



V. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 1.1. „Źródła emisji zorganizowanej do powietrza” pierwszy myślnik otrzymuje brzmienie:

„ - z instalacji IPPC

Źródłem emisji zorganizowanej substancji do powietrza z instalacji IPPC są wanny procesowe (odtłuszczanie chemiczne i elektrolityczne, trawienie, neutralizacja, cynkowanie, pasywacja, kąpiel ZnNi, pasywacja ZnNi) z trzech linii technologicznych, wyposażone w odciągi miejscowe podłączone do kanałów wentylacyjnych, przynależnych do danej linii. Dwie istniejące linie (jednorzędowe) wyposażone są w oddzielne instalacje odciągowe zakończone skruberami wodnymi o skuteczności na poziomie 86% z odprowadzeniem oczyszczonego powietrza odrębnymi emitorami. Trzecia linia technologiczna C03 jest trójrzędowa. W pierwszym rzędzie znajdują się wanny procesowe procesów trawienia i kąpeli ZnNi wyposażone w odciągi stanowiskowe nad wannami z odprowadzeniem powietrza poprzez skruber wodny o skuteczności na poziomie 86% do emitora E04. W drugim rzędzie odbywają się procesy cynkowania, a w trzecim pasywacji. Wanny z drugiego i trzeciego rzędu wyposażone są we wspólny system odciągów stanowiskowych z odprowadzaniem powietrza poprzez skruber wodny o skuteczności na poziomie 86% do emitora E05.

Parametry emitorów:

E01	(Źródło emisji linia o wydajności 400 Mg/miesiąc)	
	Wysokość emitora	6,0 m
	Średnica wylotu emitora	0,63 m
	Prędkość przepływu gazu na wylocie z emitora	20 m/s
E02	(Źródło emisji linia o wydajności 650 Mg/miesiąc)	
	Wysokość emitora	6,0 m
	Średnica wylotu emitora	0,63 m
	Prędkość przepływu gazu na wylocie z emitora	20 m/s
E04	(Linia C03 proces trawienia i kąpeli ZnNi)	
	Wysokość emitora	8,64 m
	Średnica wylotu emitora	0,95 m
	Prędkość przepływu gazu na wylocie z emitora	20,44 m/s
E05	(Linia C03 proces cynkowania i pasywacji)	
	Wysokość emitora	8,64 m
	Średnica wylotu emitora	0,95 m
	Prędkość przepływu gazu na wylocie z emitora	20,44 m/s „

VI. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 1.2. „Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza – dopuszczalna emisja godzinowa” otrzymuje brzmienie:

„1.2. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza – dopuszczalna emisja godzinowa.

Oznaczenie emitora	Opis źródła emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica wylotu emitora [m]	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja [kg/h]
1 E01	Linia o wydajności 400 Mg/m-c	6,0	0,63	Pył PM10= Pył PM2,5 = Pył ogółem	0,0016
				Tlenki azotu	0,0026
				Chlorowodór	0,0042
				Chrom	0,0002
				Cynk	0,0014
2 E02	Linia o wydajności 650 Mg/m-c	6,0	0,63	Pył PM10= Pył PM2,5 = Pył ogółem	0,0022
				Tlenki azotu	0,0035
				Chlorowodór	0,0058
				Chrom	0,0003
				Cynk	0,0019
3 E03	Hartownia	6,0	0,418	Węglowodory	0,0034
4 E04	Linia C03 (trawienie i kąpiel ZnNi)	8,64	0,95	Pył PM10= Pył PM2,5 = Pył ogółem	0,0005
				Chlorowodór	0,011
				Cynk	0,0004
				Nikiel	0,0001
5 E05	Linia C03 (cynkowania i pasywacji)	8,64	0,95	Pył PM10= Pył PM2,5 = Pył ogółem	0,0112
				Tlenki azotu	0,003
				Chrom	0,00126
				Cynk	0,00994

VII. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 1.3. „Emisja łączna w Mg/rok” otrzymuje brzmienie:

„1.3. Emisja łączna w Mg/rok

Nazwa substancji	Emisja roczna Mg/rok
Pył PM10 = Pył PM2,5 = Pył ogółem	0,118
Tlenki azotu (NOx)	0,064
Chlorowodór	0,153
Chrom	0,013
Cynk	0,1042
Nikiel	0,0008
Węglowodory	0,022

VIII. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”,  
punkt 2.1. „Źródła emisji hałasu” otrzymuje brzmienie:

„2.1 Źródła emisji hałasu.

1. Tabela. Parametry akustyczne punktowych źródeł hałasu.

Lp.	Nazwa obiektu – oznaczenie źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu [ dB ]	Czas pracy źródła hałasu względem czasu odniesienia T [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	w1 emitor z galwanizerni	85,8	8:00	8:00	1:00
2.	w2 – w6 wentylatory dachowe z galwanizerni	69,6	8:00	8:00	1:00
3.	E01 emitor galwanizerni	75,0	8:00	8:00	1:00
	E02 emitor galwanizerni	94,0 <sup>(1)</sup>	8:00	8:00	1:00
4.	E04 – E05 wentylator emitora galwanizerni	94,0 <sup>(1)</sup>	8:00	8:00	1:00
5.	wch1 wentylatory, układ chłodzenia	94,0 <sup>(2)</sup>	8:00	8:00	1:00
6.	wch2 wentylatory, układ chłodzenia	94,0 <sup>(2)</sup>	8:00	8:00	1:00
7.	C03 czepnia galwanizerni	75,0	8:00	8:00	1:00
8.	C03 czepnia galwanizerni	75,0	8:00	8:00	1:00

(1) – dla źródeł punktowych wdrożono obudowy o izolacyjności akustycznej 12 dB,

(2) – dla źródeł punktowych wdrożono obudowy o izolacyjności akustycznej 20 dB.

2. Tabela. Parametry akustyczne kubaturowych źródeł hałasu.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom ciśnienia akustycznego w hali dla pory dnia [dB]	poziom ciśnienia akustycznego w hali dla pory nocy [dB]	Czas pracy źródła hałasu względem czasu odniesienia T [h]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	B3 hala galwanizerni <sup>(1)</sup>	85,0	85,0	8:00	8:00	1:00

(1) – Dla hali galwanizerni przyjęto izolacyjność akustyczną wynoszącą  $R_w = 27$  dB.

Na terenie zakładu występują inne źródła hałasu, które należą do instalacji nie wymagających pozwolenia zintegrowanego”.

**IX. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 3. „Gospodarka odpadami” otrzymuje brzmienie:**

**„3. Gospodarka odpadami.**

Na terenie zakładu w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem gospodarka odpadami polega na:

- a) wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji w ilości maksymalnej 922 Mg odpadów niebezpiecznych i 720 Mg odpadów innych niż niebezpieczne,
- b) magazynowaniu odpadów.

**3.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania**

**a) Odpady niebezpieczne**

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	900,00
2	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	20,00
3	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).	2,00

**b) Odpady inne niż niebezpieczne**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	11 01 99	Inne niewymienione odpady	720,00

**3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia.**

**a) Odpady niebezpieczne**

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają na prasie filtracyjnej, są to uwodnione osady ponneutralizacyjne.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> wodorotlenki cynku, żelaza, chromu, nikiel, woda. <u>Właściwości:</u> drażniące, ekotoksyczne.
2.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady stanowią szlamy zawierające oleje maszynowe przepracowane, mieszanina substancji ropopochodnych,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> mieszanina węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, mineralnymi (pył, piasek) i drobinami metali, woda.

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			powstają w procesie usuwania szlamów z separatora przy wannach odtłuszczających.	<u>Właściwości:</u> łatwopalne, ekotoksyczne.
3.	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).	Opadem są zużyte, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi sorbenty, bawełniane ubrania ochronne, tkaniny, szmaty, ścierki do wycierania, rękawice. Powstają w wyniku: usuwania olejów lub innych substancji niebezpiecznych, w trakcie obsługi i konserwacji urządzeń instalacji, wymiany zanieczyszczonych ubrań ochronnych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Ubrania ochronne i rękawice z tkanin z tworzyw naturalnych (bawełna) lub sztucznych (poliester) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz sorbent (trociny).  <u>Właściwości:</u> łatwopalne, ekotoksyczne.

#### b) Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci płynnej powstają w systemach membranowej oczyszczalni ścieków, dodatkowo odwodniony w wyparkach.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> wodorotlenek cynku  <u>Właściwości:</u> nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

### 3.3 Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania z odpadami

#### a) Odpady niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane są w opisanych, szczelnych kontenerach metalowych, ustawionych pod wiatą	Odpady przekazane są do przetworzenia odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
			magazynową. Wiata ta jest zadaszona z utwardzonym, szczelnym podłożem wyposażonym w kratkę odwadniającą. Ewentualne wycieki są zbierane do bezodpływowego osadnika. Odpady zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	tego rodzaju odpadami.
2.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane są w oznakowanych szczelnych zamykanych pojemnikach (np. typu Mauzer) ustawionych w oznaczonym miejscu na tacy pod wiatą magazynową.	Odpady przekazane są do przetwarzania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
3.	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).	Odpady gromadzone są w oznakowanych pojemnikach ustawionych w pobliżu miejsc powstawania, a następnie magazynowane są w kontenerach zbiorczych ustawionych pod wiatą magazynową.	Odpady przekazane są do przetwarzania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania i tego rodzaju odpadami.

**b) Odpady inne niż niebezpieczne**

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady są gromadzone w oznakowanych szczelnych zamykanych pojemnikach (np. typu Mauzer) ustawionych na tacy w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu pod wiatą magazynową.	Odpady przekazane są do przetwarzania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

### 3.4. Warunki ogólne gospodarowania wytwarzanymi w Zakładzie odpadami.

- Pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne mają być szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca magazynowania odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.
- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz.U. z 2019 r. poz. 701 ze zm.).
- Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.
- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa.
- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 poz.1650 z 2003r. ze zmianami).

### 3.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Warunki przeciwpożarowe winny być zgodne z warunkami określonymi w „Operacie przeciwpożarowym dla Wkręt-Met spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka komandytowa ul. Wincentego Witosa nr 170/176 42-233 Kuźnica Kiedrzyńska Gmina Mykanów” wykonanym w styczniu 2019 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie nr MZ.5585.2.2.2019.PM z dnia 14 lutego 2019 r., w szczególności:

Odpady powstające w zakładzie są magazynowane w pojemnikach typu Mauzer oraz w pojemnikach metalowych o pojemności od 800 do 1000 dm<sup>3</sup>:

- pod wiatą składową pomiędzy halą produkcyjną nr 1, a halą produkcyjną nr 2 ocynkowni, wtryskowi i pakowni,
- pod wiatą przy hali ocynkowni (hala nr 2).

Wymagania w zakresie ochrony przeciwpożarowej dotyczące odległości wiaty składowej oraz składowanych odpadów pod wiatą hali nr 2 od budynków sąsiednich są zapewnione.

Gęstość obciążenia ogniowego magazynowanych odpadów pod wiatą oraz hali produkcyjnej nr 1 i 2 nie przekroczy 500 MJ/m<sup>2</sup>.

Do budynków zakładu zapewniono drogę dojazdową o szerokości co najmniej 3 m przebiegającą przez teren zakładu (drogi pożarowe nie są wymagane).

Wiaty składowe oraz budynek produkcyjny wyposażone są w gaśnice przenośne w ilości odpowiadającej wskaźnikowi jednej jednostki sprzętu o masie środka gaśniczego, co najmniej 2 kg (lub 3 dm<sup>3</sup>) na każde 300 m<sup>2</sup>, a ich rozmieszczenie winno spełniać warunki:

- odległość z każdego miejsca w obiekcie, w którym może przebywać człowiek do najbliższej gaśnicy, nie będzie większa niż 30 m,
- do gaśnic będzie zapewniony dostęp o szerokości, co najmniej 1 m.

Zaopatrzenie w wodę do celów zewnętrznego gaszenia pożaru na terenie zakładu wynosi 20 dm<sup>3</sup>/s i realizowane jest przez hydranty zlokalizowane na sieci wodociągowej występującej na terenie zakładu.”

**X. W rozdziale V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 4. „Monitoring hałasu” otrzymuje brzmienie:**

„4. Monitoring hałasu.

Okresowe pomiary hałasu z instalacji IPPC w środowisku należy prowadzić na granicy terenów podlegających ochronie przed hałasem w czterech punktach przy zabudowie mieszkaniowej:

- dwóch po stronie zachodniej zakładu oznaczonej symbolem 9.MNR,
- jednym po stronie wschodniej zakładu oznaczonej symbolem 9.MN/U,
- jednym po stronie północno-wschodniej zakładu oznaczonej symbolem 9.MN/U,

z częstotliwością raz na dwa lata.”

**XI. Rozdział X. „Zobowiązuje się firmę WKREŃ-MET Sp. z o.o. Sp. komandytowa w Kuźnicy Kiedrzyńskiej, jako operatora instalacji do” otrzymuje brzmienie:**

„X. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych.

**Zobowiązuje się operatora instalacji do:**

- 1) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, ścieków, oraz ilości pobieranej wody (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
- 2) Przekazywania marszałkowi właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania odpadów rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
- 3) Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 4) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- 5) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
- 6) Przedkładania do 30 maja każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.

Informacja ta m. innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację wynikających z posiadanego pozwolenia a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli - ścieżka dostępu do tabeli: <http://bip.slaskie.pl/> - Sprawy w urzędzie - Spis procedur – Ochrona środowiska – strona 3 - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych – link: Wydawanie pozwoleń zintegrowanych - Karta



*usług SEKAP; na dole strony załącznik pn.: Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym).*

- 7) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- 8) Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA\_COROCZNA\_108” lub „OS.PZ.POMIARY\_108”.

## VIII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

---

### Uzasadnienie

Podaniem z dnia 15 marca 2018 r. pełnomocnik spółki Wkręt-Met Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Kuźnicy Kiedrzyńskiej złożył wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1291/OS/2008 z dnia 28 maja 2008 r. (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1527/OS/2009 z dnia 21 maja 2009 r., nr 3752/OS/2011 z dnia 15 grudnia 2011 r., nr 1106/OS/2014 z dnia 9 czerwca 2014 r. oraz decyzją nr 2578/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r.) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych zlokalizowanej w Kuźnicy Kiedrzyńskiej przy ul. Wincentego Witosa 170/176.

Z tytułu ww. wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 1338,62 złotych. Kopię opłaty rejestracyjnej wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska mailem z dnia 7 maja 2018 r.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z 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 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Zmiana niniejszego pozwolenia zintegrowanego związana jest z montażem trzeciej linii technologicznej – linii CO3 do powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, która składa się z trzech automatów: do odolejania, cynkowania i pasywacji.

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Mykanów z dnia 1 sierpnia 2019 r. o znaku: GKZ.OS.6220.9.2018/19.

Do wniosku załączona została dokumentacja pt. „Analiza wymagalności opracowania raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych zlokalizowanej w Kuźnicy Kiedrzyńskiej przy ul. Witosa 170/176” z której wynika, że biorąc pod uwagę charakterystykę i ukształtowanie terenu, budowę

geologiczną, warunki hydrogeologiczne oraz zastosowane zabezpieczenia, funkcjonowanie przedmiotowej instalacji nie spowoduje zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko. W związku z tym uznano, iż opracowanie raportu początkowego dla ww. instalacji nie jest wymagane.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Marszałek Województwa Śląskiego wezwał pełnomocnika prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wniosku przy pismach z dnia 4 kwietnia 2018 r., 22 maja 2018 r., 3 lipca 2018 r., 28 sierpnia 2018 r., 11 września 2018 r., 15 października 2018 r., 14 grudnia 2018 r., 25 stycznia 2019 r., 5 marca 2019 r., 4 kwietnia 2019 r. oraz 27 maja 2019 r. W związku z przedmiotowymi wezwaniami pełnomocnik strony złożył wyjaśnienia i uzupełnienia przy pismach z dnia 24 kwietnia 2018 r., 18 czerwca 2018 r., 9 lipca 2018 r., 5 października 2018 r., 9 października 2018 r., 3 stycznia 2019 r., 29 stycznia 2019 r., 14 lutego 2019 r., 25 lutego 2019 r., 21 marca 2019 r., 10 maja 2019 r., 13 czerwca 2019 r. oraz 5 października 2019 r.

Z uwagi na wejście w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592), określających m.in. nowy zakres informacji oraz załączników jakie winien zawierać wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego określającego warunki wytwarzania odpadów, wniosek wymagał przedłożenia dokumentów wymienionych w art. 4 ww. ustawy, w tym:

- 1) operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2018 r., poz. 992 ze zm.) oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620),
- 2) postanowienia komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej uzgadniającego warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, o których mowa w art. 42 ust. 4c ww. ustawy o odpadach,
- 3) zaświadczeń i oświadczeń, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska z uwzględnieniem art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663).

Rozpatrzenie przedmiotowego wniosku zgodnie z ww. przepisami ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw wymagało również przeprowadzenia przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Marszałek Województwa Śląskiego zwrócił się zatem o przeprowadzenie takiej kontroli pismem z dnia 11 marca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-000230/19.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie po przeprowadzeniu kontroli wydał postanowienie z dnia 15 kwietnia 2019 r. o znaku MZ.5585.25.4.2019.MR opiniujące pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie znak: MZ.5585.2.2.2019.PM z dnia 14 lutego 2019 r. dla Wkręt-Met Sp. z o.o. Sp. komandytowa z siedzibą w Kuźnicy Kiedrzyńskiej.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 9 maja 2018 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku spółki Wkręt-Met Sp. z o.o.

Sp. komandytowa z siedzibą w Kuźnicy Kiedrzyńskiej w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy Mykanów oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni.

Pismem z dnia 4 czerwca 2018 r. mieszkańcy Kuźnicy Kiedrzyńskiej zwrócili się do Marszałka Województwa Śląskiego o przeprowadzenie oględzin instalacji eksploatowanej przez spółkę Wkręt-Met Sp. z o.o. Sp. k. pod kątem oddziaływania hałasu, zanieczyszczeń oraz nieprzyjemnego zapachu.

Mając na uwadze powyższe, Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 27 sierpnia 2018 r. wystąpił do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z prośbą o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji celem ustalenia czy Zakład działa zgodnie z warunkami posiadanego pozwolenia w zakresie emisji hałasu oraz gazów i pyłów do powietrza.

Jednocześnie w dniu 14 września 2018 r. odbyły się oględziny instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, eksploatowanej przez WKREŃ- MET Sp. z o.o. Sp. komandytowa z siedzibą w Kuźnicy Kiedrzyńskiej przy ul. Wincentego Witosa 170/176. Pełnomocnik oraz przedstawiciele Zakładu udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku oraz zostali zobowiązani do złożenia wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach na eksploatację 3 linii galwanicznej, która jest przedmiotem niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 28 grudnia 2018 r. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie poinformował, że w dniach 21-23.11.2018 r. przeprowadził kontrolę w zakładzie Wkręt-Met Sp. z o.o. Sp. k. w Kuźnicy Kiedrzyńskiej przy ul. Witosa 170/176, której zakres obejmował zagadnienia związane z emisją gazów i pyłów do powietrza oraz emisją hałasu do środowiska.

Jak wynika z ww. pisma WIOŚ oraz zarządzenia pokontrolnego nr 5/2019 z dnia 3.01.2019 r. , podczas ww. kontroli przeprowadzono pomiary ciągłe emisji hałasu z terenu zakładu Wkręt-Met Sp. z o.o. Sp. k. w Kuźnicy Kiedrzyńskiej z których wynikało, że poza terenem zakładu nie są dotrzymane standardy akustyczne określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

Z uwagi na powyższe, pismem z dnia 14 lutego 2019 r. Marszałek Województwa Śląskiego wszczął postępowanie administracyjne w sprawie wydania decyzji o dopuszczalnym poziomie hałasu przenikającego do środowiska.

Następnie decyzją nr 1681/OS/2019 organ ustalił dla „Wkręt-Met” Sp. z.o.o., Sp. komandytowa w Kuźnicy Kiedrzyńskiej dopuszczalny poziom hałasu przenikający do środowiska z terenu zakładu, w rozumieniu terenów podlegających ochronie akustycznej na terenach mieszkaniowo-usługowych oraz na terenach rekreacyjno-wypoczynkowych.

Ponadto, w celu spełnienia wymagań w zakresie ochrony środowiska przed hałasem, dla instalacji zaproponowane zostały działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji do środowiska.

Jak wynika z przeprowadzonej analizy akustycznej przedłożonej do niniejszego wniosku, po wykonaniu zaproponowanych działań i środków technicznych, hałas przenikający do środowiska z terenu zakładu nie przekroczy poziomów dopuszczalnych, zarówno w porze dnia i nocy.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 183, art. 184 oraz art. 208 i art. 210 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

#### W zakresie ochrony powietrza:

Zgodnie z przedłożoną dokumentacją zmiana pozwolenia zintegrowanego polega na dodaniu nowej linii C03 (linia nr 3. – dwa nowe emitory E04 i E05).

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu uwzględniające proponowane zmiany wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, nie będą przekraczane standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

#### W zakresie ochrony przed hałasem:

Zakład posiada pozwolenie zintegrowane dla instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, zlokalizowanej w Kuźnicy Kiedrzyńskiej przy ul. Wincentego Witosa 170/176, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1291/OS/2008 z dnia 28 maja 2008 roku zmienioną decyzją z 21 maja 2009 roku Nr 1527/OS/2009, z dnia 15 grudnia 2011 roku Nr 3752/OS/2011, z dnia 9 czerwca 2014 roku Nr 1106/OS/2014, z dnia 26 listopada 2014 r decyzja nr 578/OS/2014.

Przedmiotowy wniosek dotyczył określenia warunków pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji IPPC w związku z montażem trzeciej linii technologicznej do cynkowania z pasywacją.

W decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 1291/OS/2008 ze zmianami, określone zostały wartości dopuszczalnego poziomu hałasu. Dopuszczalne równoważne poziomy dźwięku A, mogącego przenikać do środowiska z terenu zakładu wynoszą odpowiednio:  $L_{AeqD} = 55$  dB dla pory dziennej i  $L_{AeqN} = 45$  dB dla pory nocnej.

Zgodnie z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego (Uchwały nr 224/XXXIV/2006 Rady Gminy Mykanów z dnia 28 marca 2006 r.) w otoczeniu zakładu znajdują się tereny opisane następującym symbolem: 9.PHU – oznaczono tereny przemysłu, usług, składów i magazynów, na których znajduje się zakład „Wkręt-Met” Sp. z o.o., Sp. komandytowa, symbolem 9.MNR. – oznaczono tereny zabudowy rekreacyjnej i pensjonatowej (przeznaczenie podstawowe) wraz z zabudową mieszkaniową jednorodzinną (przeznaczenie uzupełniające), symbolem 9.RP – oznaczono tereny uprawy polowe, sadownicze lub szklarniowe, symbolem 9.MN/U – oznaczono tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (przeznaczenie podstawowe) i zabudowy usługowej (przeznaczenie uzupełniające), symbolem 9.ZI- oznaczono tereny zieleni izolacyjnej i symbolem KZ – oznaczono teren drogi klasy zbiorczej.

W uzupełnieniu wniosku, pismem L. Dz. 170/2019 z 18 czerwca 2019 roku, określono zmianę warunków monitoringu hałasu. Ustalono, iż okresowe pomiary hałasu będą prowadzone na granicy terenów podlegających ochronie przed hałasem, w czterech punktach pomiarowych zlokalizowanych przy zabudowie mieszkaniowej:

- dwóch po stronie zachodniej zakładu oznaczonej symbolem 9.MNR, (gdzie pierwszy punkt umiejscowiony jest w rejonie południowej strefy parkingu i posesji ul. Wincentego Witosa 166, natomiast drugi punkt umiejscowiony jest w rejonie hali pakowni B4 (hala pras i hartowni) i obiektów gospodarczych otaczających budynek mieszkalny posesji przy ul. Wincentego Witosa 166,
- jednym po stronie wschodniej zakładu oznaczonej symbolem 9.MN/U, na granicy terenów zieleni izolacyjnej i terenu otaczającego posesję ul. Wincentego Witosa 196,
- jednym po stronie północno-wschodniej zakładu oznaczonej symbolem 9.MN/U, w rejonie posesji ul. Wincentego Witosa 155,

z częstotliwością jeden raz na dwa lata.

W celu spełnienia wymagań w zakresie ochrony środowiska przed hałasem, dla instalacji zaproponowane zostały działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji do środowiska. Wskazano następujące działania:

- wyłumienie wentylatorów emitora galwanizerni E04-E05, poprzez zastosowanie obudowy z płyt warstwowych o izolacyjności akustycznej 12 dB,
- wyłumienie wentylatorów układu chłodzenia wch1 – wch2, poprzez zastosowanie płyt warstwowych o izolacyjności akustycznej 20 dB,
- wykonanie w części zachodniej płotu o wysokości 3m i długości 50m od pomieszczenia socjalnego do narożnika zachodniego działki,
- wykonanie w części północno-wschodniej płotu o wysokości 4m i długości 20m, tak aby oś symetrii płotu wskazywała połowę odległości pomiędzy emitarami wch1 i wch2,
- ograniczenie emisji hałasu do 80 dB, podczas pracy maszyn w hali pras, lub takie wyciszenie stanowiskowe głośnych maszyn aby w hali pras w odległości 1 metra od ściany płd. i zach. poziom hałasu nie przekraczał 80 dB w porze nocy.

Wykonana w ramach wniosku analiza akustyczna, z uwzględnieniem terenów podlegających ochronie akustycznej i znajdujących się w strefie oddziaływania instalacji wykazała, że po wykonaniu zaproponowanych działań i środków technicznych, hałas przenikający do środowiska z terenu zakładu nie przekroczy poziomów dopuszczalnych, zarówno w porze dnia i nocy.

#### W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Proponowana przez wnioskodawcę zmiana pozwolenia zintegrowanego nie przewiduje dokonania zmian w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, za wyjątkiem wykreślenia kadmu (*wartości średniodobowej, jak i średniomiesięcznej*) z wykazu zanieczyszczeń szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, dla których określono dopuszczalne wartości przy wprowadzaniu podczyszczonych ścieków przemysłowych do kanalizacji innego podmiotu. Kadm bowiem, zgodnie z wyjaśnieniami wnioskodawcy, nie jest substancją charakterystyczną dla prowadzonego w przedmiotowej instalacji procesu technologicznego.

Zakład zadeklarował, że uruchomienie nowej linii technologicznej CO3 nie wymaga zmiany warunków poboru wód podziemnych na cele technologiczne z własnej studni głębinowej, gdyż technologia zastosowana w zakładzie umożliwia odzyskiwanie i zawracanie wody do linii produkcyjnej w wyniku działania wyparki.

Kwestie dotyczące odprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu oraz warunków odprowadzania wód deszczowych i opadowych z terenu zakładu do wód lub do ziemi nie są przedmiotem zmiany pozwolenia zintegrowanego, gdyż są określone w odrębnych pozwoleniach sektorowych.

#### W zakresie gospodarki odpadami:

W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony.

W porównaniu do zapisów zmienianego pozwolenia, dokonano następujących zmian w zakresie gospodarki odpadami:

- zaktualizowano ogólną ilość odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji,
- wykreślono z pozwolenia zapisy dotyczące „dopuszczonych do wytworzenia poza bezpośrednim procesem galwanizowania w instalacji IPPC”,
- dodano nowy rodzaj odpadów przeznaczonych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji o kodzie 13 05 02\*,
- zwiększono dopuszczonych do wytwarzania ilości odpadów o kodach 11 01 09\* oraz 11 01 99,
- dodano zapisy dotyczące podstawowego składu chemicznego i właściwości wytwarzanych odpadów,
- zaktualizowano zapisy dotyczące charakterystyki odpadów dopuszczonych do wytwarzania, warunków ogólnych gospodarowania wytwarzanymi odpadami, a także opis miejsc i sposobu magazynowania odpadów,

- dodano zapisy dotyczące warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego podyktowana jest rozbudową instalacji poprzez montaż trzeciej linii technologicznej - linii C03 do powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych (wzrost ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji IPPC) oraz koniecznością dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnie obowiązujących przepisów.

Decyzja została dostosowana do aktualnych przepisów prawa poprzez dodanie zapisów dotyczących podstawowego składu chemicznego i właściwości wytwarzanych odpadów oraz zapisów dotyczących warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego, a także poprzez nieujęcie w niniejszym pozwoleniu odpadów, które nie są wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji.

Na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz.U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.), Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie w dniach 5 oraz 8 kwietnia 2019 r. przeprowadził kontrolę instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych eksploatowaną w zakładzie Wkręt-Met spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka komandytowa zlokalizowanym w Kuźnicy Kiedrzyńskiej. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie wydał postanowienie z dnia 15 kwietnia 2019 r. znak MZ.5585.25.4.2019.MR opiniujące pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie z dnia 14 lutego 2019 r. znak: MZ.5585.2.2.2019.PM.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a sposób gospodarowania nowymi rodzajami odpadów jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Sposób prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów z dnia 25 kwietnia 2019 r. (Dz.U. z 2019 r. poz. 819).

Spółka zobowiązana jest prowadzić działalność w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz dla środowiska,
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
- zgody z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planami gospodarki odpadami.

Z uwagi na fakt, iż niniejsze pozwolenie zintegrowane nie obejmuje zbierania lub przetwarzania odpadów, nie ustanowiono zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 184 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 22 października 2019 r. strony zostały poinformowane o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Prowadzący instalację nie wniósł uwag do sprawy.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

## Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

  
z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Beata Drąg  
Zastępcza Dyrektora  
Wydział Ochrony Środowiska



### Otrzymują:

1. pełnomocnik WKREŃ-MET Sp. z o.o. Sp. k.  
Al. Wolności 26/6, 42-200 Częstochowa
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu  
Zarząd Zlewni w Sieradzu  
ul. Plac Wojewódzki 1, 98-200 Sieradz

### Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Urząd Gminy Mykanów  
ul. Samorządowa 1, 42-233 Mykanów
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
3. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
4. OS.PZ. a.a poz. rej. 108

### Do wiadomości w wersji elektronicznej:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.OW – BIP (SOD)
4. SO.RW – baza pozwoleń zintegrowanych – SOD

