

WOŚ.II.7222.11.2013.KS

Szczecin, dnia 30 stycznia 2014 r.

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a - ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zmianami),
- art. 104 i art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2013 r., poz. 267),
- art. 140 ust. 2, pkt 1 - ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (t. j. Dz. U. z 2012 r., poz. 145 ze zmianami),

po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez Fabrykę Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o. w Wałczu, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, **Marszałek Województwa Zachodniopomorskiego**

- o r z e k a -

- I. **Udzielić Fabryce Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o., ul. Budowlanych 15, 78-600 Wałcz pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.**
- II. **Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:**
 - II.1. **Charakterystyka instalacji i urządzeń.**

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowana jest na działce ewidencyjnej nr 3664/4, należącej do Fabryki Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o.

W produkcji stosowane są technologie wytwarzania takie jak:

- obróbka plastyczna na zimno:

- kucie, spęczania na kuźniarkach poziomych, na których przerabiany jest materiał w postaci walcówki stalowej o średnicy 8+20 mm,
- wykrawanie, tłoczenie na prasach mechanicznych o nacisku 14+400 Mg, na których przerabiany jest materiał w postaci taśm stalowych o szerokości do 300 mm i grubości do 4 mm,
- obróbka skrawaniem:
 - na automatach tokarskich, na których przerabiany jest materiał w postaci rur i prętów stalowych o średnicy do 40 mm,
 - toczenie, frezowanie, wiercenie, gwintowanie na konwencjonalnych obrabiarkach skrawających,
- hartowanie w piecu komorowym tylko części na potrzeby działu narzędziowego,
- obróbka galwaniczna: powłoki cynkowe w automacie zawieszkowym i bębnowym; powłoki niklowo-chromowe w automacie zawieszkowym oraz na linii ręcznej, a także przygotowanie powierzchni na linii przygotowania powierzchni.

Proces technologiczny obejmuje obróbkę mechaniczną, chemiczną, plastyczną i inne. Dominującymi procesami jest obróbka plastyczna oraz chemiczna (wykonywana w wydzielonym dziale obróbki galwanicznej).

Specjalnością Fabryki jest produkcja mechanizmów korbowych jedno i wielorzędowych oraz części składowych do tych zespołów, a także piast rowerowych przednich i tylnych wolnobiegowych stalowych oraz aluminiowych.

Z uwagi na stosowany proces technologiczny, specyfikę produkcji oraz potrzeby firmy, w zakładzie można wyróżnić następujące działy:

- mechaniczny,
- narzędziowni i dział remontowy,
- galwanizerni.

WYDZIAŁ MECHANICZNY

Realizowane obróbki: plastyczna na zimno, obróbka skrawaniem, wyżarzanie indukcyjne, zgrzewanie tarciove i punktowe, spawanie.

Obróbka plastyczna na zimno realizowana jest na prasach mechanicznych i kuźniarkach poziomych z wykorzystaniem olejów chłodzących.

Walcówka do kucia przygotowana jest poprzez śrutowanie śrutem stalowym i nakładanie powłok fosforanowych. Po procesie kucia detale są myte w myjce tunelowej, następnie żarzone zmiękczająco w wyżarzarce indukcyjnej. Powłoki fosforanowe, zendra i nierówności powierzchniowe usuwane są przy pomocy wibratorów mechanicznych z wykorzystaniem

wodnego roztworu kwasu siarkowego. Neutralizacja kwasu dokonywana jest przy pomocy zasady sodowej.

Obróbka skrawaniem realizowana jest na automatach tokarskich i tokarkach z wykorzystaniem olejów chłodzących i cieczy chłodząco-smarujących. Niektóre detale oczyszczane są poprzez płukanie w nafcie.

NARZĘDZIOWNIA I WYDZIAŁ REMONTOWY

Obróbka skrawaniem z wykorzystaniem cieczy chłodząco-smarujących (szlifowanie, toczenie, frezowanie), obróbka elektroerozyjna z wykorzystaniem nafty kosmetycznej.

Remonty maszyn i urządzeń z wykorzystaniem odtłuszczaczy, smarów, klejów, czyściwa oraz spawania. Warsztat naprawy środków transportowych – stosowane materiały jak wyżej.

GALWANIZERNIA

Przygotowanie powierzchni detali na linii przygotowania detali przed nałożeniem powłok galwanicznych.

Nakładanie powłok galwanicznych niklowo-chromowych (chrom sześciowartościowy) na automacie sztywnym zawieszkowym oraz na linii ręcznej niklowo-chromowej, a także cynkowych z pasywacją: niebieską i żółtą (chromiany sześciowartościowe) na automacie sztywnym – zawieszkowym oraz na linii bębnowej.

Stosowane procesy technologiczne:

➤ nakładanie powłoki Ni-Cr:

- odtłuszczanie w myjce lub na linii przygotowania powierzchni,
- trawienie w wodnym roztworze kwasu solnego,
- neutralizacja w roztworze wodnym węglanu sodu,
- płukanie w wodzie,
- dekapowanie w wodnym roztworze kwasu siarkowego,
- nakładanie powłoki niklowej,
- odzysk kąpieli niklowej,
- płukanie,
- nakładanie powłoki chromowej,
- odzysk kąpieli chromowej,
- płukanie,
- suszenie w strumieniu gorącego powietrza,

- nakładanie powłoki Zn:
 - odtłuszczanie,
 - trawienie w wodnym roztworze kwasu solnego,
 - nakładanie powłoki cynkowej,
 - płukanie,
 - chromianowanie (pasywowanie) na kolor żółty lub biały,
 - płukanie,
 - suszenie w strumieniu gorącego powietrza,
- linia ściągania wadliwych powłok:
 - ściąganie niklu w azotanie sodu,
 - odtłuszczanie przy pomocy kąpeli: wodorotlenek sodu + węgiel sodu,
 - trawienie w kwasie solnym,
 - neutralizacja w roztworze węglanu sodu,
- neutralizacja ścieków pogalwanicznych poprzez wytrącenie metali, redukcję chromu i ustalenie pH z wykorzystaniem: wodorotlenku sodu, węglanu sodu, kwasu siarkowego, hydrosulfitu lub pirosiarcznanu sodu i koagulantów.

W poniższej tabeli przedstawiono pojemności wanień procesowych.

Tabela nr 1 - Pojemność wanień procesowych wraz z podaniem ich pojemności oraz wykonywanego procesu.

Kąpiele galwaniczne				
Lp.	Nazwa urządzenia	Rodzaj kąpeli		Pojemność w dm ³
1.	LH-952	Zn		25000
2.	LH-1070	Zn	3x2300	6900
3.	LH-1120	Ni		18000
4.	LH-1120	Cr		5700
5.	Ni Cr linia ręczna	Ni		4000
6.	Ni Cr linia ręczna	Cr		3300
Kąpiele odtłuszczające				
Lp.	Nazwa urządzenia	Ilość wanień		Pojemność w dm ³
1.	LH-952	I wanna		2530
2.	LH-1070	II wanny		1200

3.	LH-1120	I wanna		3840
4.	LH-1120	I wanna		2880
5.	LH-13712	I wanna		2500
6.	Ni Cr linia ręczna	I wanna		2400
Kąpiele trawiące				
Lp.	Nazwa urządzenia	Rodzaj kąpieeli	Rodzaj linii	Pojemność w dm ³
1.	LH-952	HCl		600
2.	LH-1070	HCl		890
3.	LH-1120	HCl		1100
4.	LH-1120	H ₂ SO ₄		1100
5.	LH-13712	HCl		2500
6.	Ni Cr		ręczna	1000

II.2. Główne surowce.

W poniższej tabeli przedstawiono zbiorcze zestawienie surowców i materiałów wykorzystywanych w procesie produkcyjnym.

Tabela nr 2 - Zużycie surowców i materiałów.

Lp.	Wyszczególnienie	Wnioskowane zużycie. [kg/rok±30%]
1.	Papier, karton i tektura	2 000
2.	Kwas siarkowy	14 000
3.	Wodorotlenek sodu	12 000
4.	Soda bezwodna	14 000
5.	Taśmy stalowe	350 000
6.	Walcówka w kręgach	900 000
7.	Rury stalowe	2 000
8.	Pręty stalowe ciągnione	60 000
9.	Taśmy aluminiowe	2 000
10.	Kwas solny	40 000
11.	Bezwodnik kwasu chromowego	1 000
12.	Propan-butan	5 000

III. Warianty funkcjonowania instalacji.

Nie przewiduje się wariantowych możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń.

IV. Techniki osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Sposoby prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej techniki i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska, powinny obejmować:

1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska poprzez:

- wykorzystanie technologii nisko odpadowych,
- wykorzystanie substancji mniej niebezpiecznych,
- zwiększanie odzysku i recyklingu substancji wytwarzanych i wykorzystywanych w procesach oraz odpadów,

Najlepsza dostępna technika służąca ogólnej poprawie działania Fabryki to:

- opracowanie planu i przeprowadzenie szkoleń załogi,
- prowadzenie rejestru zużycia wody, energii i odpadów,
- posiadanie planu na wypadek awarii i nieprzewidzianych emisji,
- prowadzenie planowanej gospodarki remontowej obiektów i konserwacji urządzeń,
- prowadzenie poprawnej gospodarki w obrębie zabudowań Fabryki w zakresie dostaw materiałów i usuwania odpadów.

2. Metody zapewnienia efektywności gospodarki materiałowo-surowcowej:

- stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,
- zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw oraz stosowanie technologii bezodpadowych i mało odpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.

3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:

- utrzymywać wszystkie urządzenia elektryczne wchodzące w skład instalacji w nienagannym stanie technicznym,
- wykonywać wszystkie czynności obsługowe poszczególnych urządzeń zgodnie z wytycznymi określonymi przez dostawcę,
- niezwłocznie wykonywać wszelkie naprawy,
- stosować energooszczędne oświetlenie.

4. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi:

Na terenie fabryki należy wydzielić specjalne miejsca do tymczasowego gromadzenia wytwarzanych odpadów. Miejsce te należy odpowiednio oznakować i zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich.

V. Warunki na wprowadzanie do środowiska substancji i energii.

V.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

V.1.1. Emisje z podstawowych procesów produkcyjnych.

W poniższej tabeli przedstawiono roczne emisje z instalacji.

Tabela nr 3 - Roczna emisja z instalacji.

Nazwa zanieczyszczenia	Wielkość emisji Mg/rok
Pył całkowity	6,92000
Tlenki azotu jako NO ₂	0,00037
Tlenek węgla	0,08090
Ksilen	0,18570
Chlorowodór	0,48100
Akroleina	0,01014
Węglowodory aromatyczne	0,31070
Cynk i jego związki	0,06680
Chrom (VI)	0,01073
Etylobenzen	0,02097
Mezetylen	0,11090
Węglowodory alifatyczne	0,01501

V.1.2. Charakterystyka emitorów.

W poniższej tabeli przedstawiono parametry, czas pracy emitorów oraz dopuszczalne rodzaje i ilości gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Tabela nr 4 – Parametry, czas pracy emitatorów oraz dopuszczalne rodzaje i ilości gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Symbol / Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Czas pracy	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. kg/h
E01 Wanna do hartowania detali	11,0	0,15	720	Akroleina Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne	0,005630 0,108000 0,014100
E03 Mycie detali w nafcie	11,0	0,3	780	Etylobenzen Ksylen Mezytylen Węglowodory aromatyczne	0,006060 0,053600 0,032000 0,013000
E04 Mycie w nafcie (przy K64)	11,0	0,2	2000	Etylobenzen Ksylen Mezytylen Węglowodory aromatyczne	0,006810 0,060300 0,036000 0,014600
E05 Gniazdo fosforowania	11,0	0,8	2100	Chlorowodór	0,093000
E07 Automat do cynk, przygotowanie powierzchni	12,0	1,04	2850	Chlorowodór	0,034000
E10 Automat do cynkowania	12,0	0,62x0,75	2852	Chlorowodór	0,025000
E11 Automat do chromowania	12,0	1,04	1861	Chrom (VI)	0,001700
E12 Automat do chromowania	12,0	1,04	1861	Chrom (VI)	0,001700
E13 Automat do chromowania	12,0	0,65	1861	Chrom (VI)	0,002370
E18 Wibrator	9,0	0,15	1440	Chlorowodór	0,001750
E29 Myjka tunelowa przy K64	11,0	0,45	240	Etylobenzen Ksylen Mezytylen Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,000408 0,003620 0,002160 0,000584 0,000875
E30 Myjka tunelowa przy K64	11,0	0,25	350	Etylobenzen Ksylen Mezytylen Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,000953 0,008440 0,005040 0,001360 0,002040
E31 Wyzarzanie korb	11,0	0,18	350	Węglowodory alifatyczne	0,012100
E32 Oczyszczarka	11,0	0,55	3840	Pył całkowity	1,800000

Symbol / Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Czas pracy	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. kg/h
E36 Automat sztywny LH952	11,0	0,8	2880	Cynk i jego związki Chlorowodór	0,006290 0,025000
E37 Automat sztywny do cynkowania LH952	11,0	0,24	2880	Cynk i jego związki Chlorowodór	0,016900 0,015000
E38 Elektrodrażarka	10,0	0,15	1803	Akroleina Etylobenzen Ksylen Mezitylen Węglowodory aromatyczne	0,003380 0,001230 0,010800 0,006470 0,150000
E39 Szlifowanie otworów wałków	8,0	0,25	1488	Pył całkowity	0,004500
E40 Zbiorniki do neutralizacji ścieków	11,0	0,30	168	Śladowa emisja substancji	
E41 Stanowisko spawalnicze	11,0	0,3	768	Tlenki azotu jako NO ₂ Pył całkowity Tlenek węgla	0,000480 0,005800 0,004030

V.2. Pobór wody i odprowadzanie ścieków.

V.2.1. Zaopatrzenie w wodę.

Spółka pobiera wodę z ujęcia własnego, zlokalizowanego na terenie Fabryki Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o. Pobrana woda jest wykorzystywana na potrzeby socjalno-bytowe pracowników i do produkcji. Jednootworowe ujęcie wody podziemnej S-1 zlokalizowane jest na działce ewidencyjnej nr 3661/2, obręb miasta Wałcz. Studnia wykonana w 1991 r., o głębokości H = 88 m i wydajności Q_e = 52,0 m³/h przy depresji S_e = 14,65 m. Czwartorzędowy poziom wodonośny występuje na głębokości 59,00+83,00 m p. p. t. Woda ta znajduje się pod ciśnieniem hydrostatycznym, a lustro wody stabilizuje się na głębokości 12,66 m p.p.t.

Współrzędne geograficzne studni wynoszą:

16°30'10,5" – E

53°16'14,0" – N

Dopuszczalny pobór wody ze studni wynosi:

Q_{maxh} = 5,33 m³/h

Q_{srd} = 127,93 m³/d

Q_a = 46 054,80 m³/rok

V.2.2. Odprowadzenie ścieków – nie określa się ilości, stanu i składu.

V.3. Gospodarka odpadami.**V.3.1. NIP oraz REGON posiadacza odpadów.**

NIP - 765-15-42-237

REGON - 331062772

V.3.2. Wytwarzanie odpadów i sposoby postępowania z odpadami.

Odpady przewidziane do wytwarzania na terenie Fabryki Części Rowerowych „Romet-Wałcz”
Sp. z o. o.

Tabela nr 5 – Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	2,00
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	40,00
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	2,00
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,50
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,50
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,50
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,00
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,00
9.	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)	2,50
Odpady inne niż niebezpieczne			
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	400,00
11.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	600,00
12.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5,00
13.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	5,00
14.	12 01 05	Odpady z toczenia i piłowania tworzyw sztucznych	5,00
15.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
16.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	5,00
17.		Zużyte materiały szlifierskie inne niż	5,00

	12 01 21	wymienione w 12 01 20	
18.	15 01 01	Odpady z papieru i tektury	5,00
19.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,00
20.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,00
21.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5,00
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,50
23.	16 01 17	Metale żelazne	2,00
24.	16 01 18	Metale nieżelazne	2,00
25.	17 04 05	Żelazo i stal	50,00
26.	17 04 07	Mieszanki metali	5,00
27.	20 01 01	Papier i tektura	10,00
28.	20 01 11	Tekstylia	10,00
29.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10,00
30.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,00

Tabela nr 6 – Sposoby zagospodarowania wytworzonych odpadów, miejsca i sposoby ich gromadzenia.

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 08*	W workach foliowych na paletach – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
2.	11 01 09*	W workach foliowych na paletach – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
3.	12 01 09*	W specjalnej metalowej beczce umieszczonej w wydzielonym budynku – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
4.	13 01 10*	W specjalnej metalowej beczce umieszczonej w wydzielonym budynku – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
5.	13 02 05*	W specjalnej metalowej beczce umieszczonej w wydzielonym budynku – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
6.	13 02 06*	W specjalnej metalowej beczce umieszczonej w wydzielonym budynku – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
7.	13 02 08*	W specjalnej metalowej beczce umieszczonej w wydzielonym budynku – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
8.	15 01 10*	Zbelowane na paletach drewnianych – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
9.	15 02 02*	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym budynku - na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
10.	12 01 01	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
11.	12 01 02	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
12.	12 01 03	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
13.	12 01 04	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
14.	12 01 05	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
15.	12 01 13	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
16.	12 01 17	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
17.	12 01 21	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
18.	15 01 01	Zbelowane na paletach drewnianych – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
19.	15 01 02	Zbelowane lub luzem (w zależności od gabarytów) na paletach drewnianych – na terenie Fabryki	Zagospodarowanie we własnym zakresie/ Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
20.	15 01 03	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu – na terenie Fabryki	Zagospodarowanie we własnym zakresie/ Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
21.	15 01 05	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
22.	15 02 03	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym budynku – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
23.	16 01 17	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
24.	16 01 18	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
25.	17 04 05	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
26.	17 04 07	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
27.	20 01 01	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
28.	20 01 11	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym budynku – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
29.	20 01 39	W specjalnym pojemniku umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów
30.	17 02 03	Na paletach drewnianych – na terenie Fabryki	Przekazanie odpadów odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie zbierania i unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów

V.3.3. Zapobieganie i ograniczanie ilości powstających odpadów.

Aby zapobiegać powstawaniu oraz ograniczać ilość powstających odpadów w sposób ciągły i systematyczny należy stosować:

- reżim technologiczny w całym cyklu produkcyjnym,
- bieżący i prewencyjny nadzór systemu kontroli jakości,
- maksymalne wykorzystanie energii i surowca,
- racjonalna gospodarka wodno-ściekowa,
- selektywny zbiór odpadów w miejscu ich powstawania.

Sposoby gospodarowania odpadami na terenie instalacji:

1. Selektywne zbieranie odpadów w przystosowanych do tego celu pojemnikach metalowych lub plastikowych. Czas gromadzenia odpadów uzależniony jest od rodzaju magazynowanego odpadu, możliwości technicznych, organizacyjnych, a także względów sanitarnych lub od zgromadzenia odpowiedniej partii wysyłkowej określonej przez odbiorców tych odpadów i nie przekracza terminów określonych w ustawie o odpadach.
2. Transport odpadów odbywa się transportem kołowym, należącym do poszczególnych odbiorców. W przypadku transportu odpadów niebezpiecznych szczególną uwagę należy zwrócić, czy odbywa się on zgodnie z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie takich materiałów. Przed przekazaniem odpadów niebezpiecznych do transportu, wytwarzający powinien spełnić wymagania związane z transportem odpadów niebezpiecznych, a więc:

- ustalić identyfikację wysyłanych odpadów,
- zweryfikować posiadane przez odbiorcę zezwolenia na usuwanie, w tym transport, odpadów niebezpiecznych,
- należycie opakować i oznakować odpady,
- zweryfikować formalne i techniczne przygotowanie przewoźnika i pojazdu do przewozu odpadów niebezpiecznych,
- sporządzić dokument ewidencyjny odpadów niebezpiecznych.

Unieszkodliwianie – firmy odbierające odpady muszą posiadać uprawnienia do zbiórki, transportu i stosowania odpowiednich procesów unieszkodliwiania lub wtórnego wykorzystania. Szczegóły tych procesów nie muszą być znane wytwórcy odpadów.

V.3.4. Podstawowy skład chemiczny i właściwości głównych odpadów.

11 01 08* – jest to odpad powstały w wyniku prowadzonego procesu produkcyjnego. Składnikami tego rodzaju odpadu są: fosforany metali, żelazo, wapń, cynk, mangan i składniki kapieli, takie jak: kwasy i przyspieszacze – azotyny i azotany czy chlorany. Bezpośrednio składniki zależą od rodzaju fosforanowania i rodzaju materiału podłoża.

11 01 09* – odpad ten powstaje w podczyszczalni ścieków produkcyjnych. Jest to odwodniony na prasie osad. Skład chemiczny został podany w oparciu o analizę fizyko-chemiczną wykonaną przez zakładowe laboratorium. Skład chemiczny osadów z podczyszczalni ścieków przedstawia się następująco:

wilgotność – 74,40%; Al – 0,151% s.m.; B – 0,086% s.m.; Ba – 0,065% s.m.; Ca – 10,850% s.m.; Cd – 0,003% s.m.; Cr – 5,762% s.m.; Cu – 5,701% s.m.; Fe – 33,320% s.m.; K – 0,112%

s.m.; Mg – 0,779% s.m.; Mn – 0,073% s.m.; Na – 0,958% s.m.; Ni – 7,984% s.m.; Pb – 0,104% s.m.; Sr – 0,018% s.m i Zn – 9,689% s.m.

12 01 09* – odpad ten powstaje w wyniku procesu produkcyjnego. Składnikami odpadu są olej, tłuszcze z obróbki mechanicznej i ochrony przed korozją oraz składniki kąpieli.

13 01 10*, **13 02 05***, **13 02 06*** i **13 02 08*** – są to przepracowane oleje silnikowe. Podstawowy skład chemiczny stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowo-naftalenowym – są to lepkie substancje ciekłe pochodzenia naturalnego uzyskiwane w procesie destylacji ropy naftowej lub pochodzenia syntetycznego otrzymywane przez uwodnienie prasmół oraz polimeryzację olein. Odpady te zawierają ponadto zanieczyszczenia związane z rodzajem stosowanego oleju oraz procesem eksploatacji. W olejach tych najczęściej występują zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających oraz produkty ich rozkładu, produkty polimeryzacji węglowodorów, domieszki paliw, wody, detergentów itp. W odpadach olejowych występują także metale takie jak: Ba, Ca, Pb, Mg, Zn, Fe w ilości od 100 do 1.000 p.p.m. Skład olejów jest różny, w zależności od pochodzenia ropy i technologii jej przerobu.

15 01 10* – opakowania po środkach dezynfekcyjnych. Opakowania te mogą być wykonane z substancji naturalnie modyfikowanych lub wielkocząsteczkowych, syntetycznych z dodatkiem barwników, stabilizatorów, napelnaczy, zmiękczaczy itp. Najbardziej rozpowszechnionym tworzywem sztucznym jest polietylen (PE). Otrzymywany jest przez polimeryzację etylenu, ma właściwości pośrednie między elastomerami i plastomerami. Jest bezwonny, bez smaku i fizjologicznie obojętny. Rozróżnia się polietyleny wysokiej gęstości HDPE (niskociśnieniowe), niskiej gęstości LDPE (wysokociśnieniowe) i średniej gęstości MDPE (średnociśnieniowe). Polietylen jest najczęściej stosowanym tworzywem sztucznym. Produkuje się z niego płyty, kształtki, rury, folie, włókna techniczne itp. Wykazuje minimalną przepuszczalność pary wodnej, natomiast znaczną tlenu, dwutlenku węgla i wielu substancji zapachowych. Polietylen jest najlepszym materiałem do wyrobu geosyntetyków ze względu na jego trwałość i odporność na chemizm środowiska, a szerokie stosowanie w praktyce inżynierskiej geomembran z polietylenu wysokiej gęstości (HDPE) eliminuje wyżej opisane zjawiska.

15 02 02* – są to głównie tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Ich właściwości oraz skład zależą bezpośrednio od tego z jakiego zostały wykonane materiału. W skład tej grupy wchodzi między innymi: tworzywa sztuczne, tworzywa włókiennicze itp.

12 01 01, **12 01 02** – jest to odpad poprodukcyjny. Żelazo oraz jego główny stop – stal, należą do najczęściej używanych przez człowieka materiałów. Główne rudy żelaza to hematyt, magnetyt, limonit, syderyt, takonit i piryt. Oprócz syderytu i pirytu wszystkie te materiały są formami tlenków żelaza. Żelazo otrzymuje się z rudy, grzejąc ją z koksem. Do takiej mieszanki

V.4. Emitowanie hałasu.

V.4.1. Charakterystyka źródeł hałasu.

Źródła i miejsca powstawania hałasu przedstawia tabela nr 7.

Tabela nr 7 – Zewnętrzne źródła hałasu.

Opis źródeł	Charakter źródła	Poziom mocy akustycznych [dBA]	Maksymalny czas pracy odniesiony do 8 kolejnych godzin dnia
Pojazdy ciężarowe powyżej 3,5 Mg	Przejazdy samochodów ciężarowych	Dzień 77,2	Dla 8 sam. „TIR” na 8 godz. Dnia
Wentylatory dachowe WD20 Szt. 5	Stacjonarne Zewnętrzne Dach	75,0	Dzień do 480 min.
Wentylatory naziemne WOAX – 40 Szt. 4	Stacjonarne Zewnętrzne przy hali, posadowione na poziomie terenu	82,0	Dzień do 480 min.
Dmuchawa PK7.11 Szt. 1	Stacjonarne Zewnętrzne na ścianie hali h=4m	92,0	Dzień do 480 min.

V.4.2. Dopuszczalny poziom hałasu.

Dopuszczalny poziom hałasu, przenikający z terenu Fabryki Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o. do środowiska, w rozumieniu terenów podlegających ochronie akustycznej, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji nie może przekroczyć:

dla terenów mieszkaniowo-usługowych:

- LAeqN = 45 dB(A) w porze nocnej (w godz. 22 - 6),
- LAeqD = 55 dB(A) w porze dziennej (w godz. 6 - 22).

VI. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.

W czasie eksploatacji instalacji należy prowadzić monitoring w następującym zakresie:

VI.1. Monitoring ilości pobieranej wody.

Należy prowadzić odczyt wskazań wodomierza zlokalizowanego na przewodzie wody surowej raz na miesiąc o stałej godzinie. Odczyt z wodomierza, należy odnotowywać w specjalnym rejestrze z podaniem daty odczytu, godziny odczytu oraz nazwiskiem i podpisem

pracownika dokonującego odczytu. Dane przechowywać przez okres nie krótszy niż 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego.

W przypadku awarii wodomierza:

- należy powiadomić osobę odpowiedzialną za prawidłowe działanie studni o wystąpieniu awarii, przekazać informacje dotyczące awarii, co uległo uszkodzeniu;
- należy niezwłocznie naprawić awarię;
- usunięcie awarii odnotować w zeszycie awarii;
- do rozliczeń przyjmuje się zużycie z ostatnich 3-ch okresów rozliczeniowych przed awarią.

VI.2 Monitoring emisji do powietrza.

Pomiary emisji do powietrza należy wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata, na wyznaczonych poniżej emitorach i dla określonych zanieczyszczeń.

Tabela nr 8 - Zakres monitoringu emisji do powietrza.

Symbol / Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia
E01 Wanna do hartowania detali	Akroleina
E05 Gniazdo fosforowania	Chlorowodór
E10 Automat do cynkowania	Chlorowodór
E32 Oczyszczarka	pył ogółem
E36 Automat sztywny LH952	Chlorowodór
E37 Automat sztywny do cynkowania	Chlorowodór
E38 Elektrodrażarka	Akroleina Ksylen Mezytylen

VI.3. Monitoring hałasu.

Monitoring hałasu prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz przy każdej istotnej zmianie technologicznej instalacji.

VI.4. Monitoring wytwarzanych odpadów.

Fabryka jest obowiązana do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z ustawą o odpadach i obowiązującym katalogiem odpadów.

- ✓ Ewidencję należy prowadzić stosując następujące dokumenty ewidencji odpadów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu.
- ✓ Ewidencję można prowadzić w systemie informatycznym, umożliwiającym poświadczanie dokumentów ewidencji odpadów za pomocą podpisu elektronicznego.
- ✓ Kartę przekazania odpadu należy sporządzać w dwóch egzemplarzach, po jednym dla każdego z posiadaczy.
- ✓ Dopuszcza się sporządzanie zbiorczej karty przekazania odpadu, obejmującej odpad danego rodzaju przekazywany łącznie w czasie jednego miesiąca kalendarzowego temu samemu posiadaczowi.
- ✓ Posiadacz odpadów ma obowiązek przechowywać dokumenty sporządzone na potrzeby ewidencji przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty.
- ✓ Posiadacz odpadów jest obowiązany przedstawić dokumenty ewidencji odpadów na żądanie organów przeprowadzających kontrolę.
- ✓ Ewidencja w zakresie unieszkodliwiania odpadów powinna obejmować dane o ich pochodzeniu, ilości oraz sposobie gospodarowania tymi odpadami.

VI.5. Monitoring procesów technologicznych.

VI.5.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

W zakresie efektywności wykorzystania surowców należy prowadzić zestawienia, obejmujące dane dotyczące poszczególnych cykli technologicznych na instalacji, zawierających:

- ilości pobieranej wody,
- ilość zużytych surowców do produkcji w danym okresie produkcyjnym,
- wielkość produkcji w danym okresie produkcyjnym.

VI.5.2. Monitoring efektywności wykorzystania energii.

W ramach monitoringu efektywności wykorzystania energii należy:

- wykonywać systematycznie odczyty zużycia energii,
- dokonywać regularnych przeglądów poszczególnych urządzeń technicznych, systemów wentylacyjnych itp.

VI.5.3. Monitoring w zakresie gospodarki wodno - ściekowej.

W ramach monitoringu gospodarki wodno - ściekowej należy:

- wykonywać analizy jakości pobieranej wody ze studni w zakresie: barwa, zapach, mętność, przewodność, odczyn, twardość ogólna, żelazo, mangan, amoniak, azotany, azotyny, bakteriologia - z częstotliwością dwa razy do roku,
- prowadzić i rejestrować w trwałym rejestrze okresowych pomiarów wydajności i poziomu zwierciadła wody w studni (w czasie ruchu pompy oraz przerw) - z częstotliwością jeden raz na rok,
- utrzymywać ujęcie we właściwym stanie technicznym i sanitarnym,
- każdorazowo powiadamiać Wydział Ochrony Środowiska, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego w Szczecinie o wszelkich zmianach wprowadzanych w trakcie eksploatacji ujęcia wody,
- prowadzić pełną dokumentację związaną z eksploatacją instalacji do podczyszczania ścieków przemysłowych,
- utrzymywać instalację do podczyszczania ścieków przemysłowych we właściwym stanie technicznym, eksploatacyjnym i sanitarnym.

VI.6. Zasady gromadzenia wyników monitoringu.

Wyniki monitoringu należy gromadzić w siedzibie władającego instalacją w formie trwałych rejestrów i udostępnić w celach kontrolnych. Wyniki badań monitoringowych należy przechowywać w fabryce przez pięć lat licząc od końca roku kalendarzowego, dla którego je przeprowadzono. Wyniki należy przekazywać organom ochrony środowiska w formie i z częstotliwością określoną w obowiązujących przepisach.

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii.

Działalność Fabryki Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o. nie stwarza zagrożenia „poważną awarią przemysłową” w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

W celu ograniczenia możliwości wystąpienia sytuacji awaryjnej na terenie instalacji przewidziano następujące zabezpieczenia:

- hale produkcyjne wyposażone zostały w sygnalizację ppoż. dźwiękowo-optyczną,
- maszyny produkcyjne wyposażone zostały w odpowiednio dobrane gaśnice GPX ABC oraz agregaty ppoż.,
- fabryka posiada sieć hydrantów wodnych,
- maszyny technologiczne posiadają odprowadzenie ładunku elektrostatycznego.

W przypadku wystąpienia pożaru, fabryka zawiadomi o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej oraz Zachodniopomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Szczecinie.

W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej, w szczególności polegającej na rozszczelnieniu pojemników do gromadzenia odpadów lub beczek do przechowywania farb i rozpuszczalników, Fabryka powiadomi Zachodniopomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Szczecinie i przekaze informacje o:

- okolicznościach awarii,
- substancjach związanych z awarią,
- podjętych działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii, a ponadto umożliwi dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska.

VIII. Wnioskodawca zobowiązany jest:

1. W zakresie sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, do spełniania następujących wymagań:

- zapewnienia efektywnego wykorzystania energii,
- zapewnienia efektywnego wykorzystania surowców,
- pełnienia nadzoru nad stanem technicznym instalacji i urządzeń,
- przeprowadzania okresowego przeglądu technicznego urządzeń mechanicznych w fabryce.

2. W zakresie gospodarki odpadami, do:

- prowadzenia ewidencji ilościowej i jakościowej wytwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami.

3. W zakresie gospodarki wodno – ściekowej:

- racjonalnego i oszczędnego zużycia pobieranej wody,
- prowadzenia pomiarów ilości pobieranej wody,
- prowadzenia pełnej dokumentacji związanej z eksploatacją instalacji do podczyszczania ścieków przemysłowych,
- utrzymywania instalacji do podczyszczania ścieków przemysłowych we właściwym stanie technicznym, eksploatacyjnym i sanitarnym.

4. W przypadku planowanych zmian w instalacji do postępowania zgodnie z wymogami określonymi w art. 214 i 215 ustawy – Prawo ochrony środowiska.

IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku konieczności likwidacji instalacji, poza przypadkiem pożaru, przewiduje się następującą procedurę:

- demontaż maszyn i urządzeń wchodzących w skład linii technologicznej. Zdemontowane urządzenia mogą zostać odsprzedane w całości lub w elementach innym zakładom o podobnym profilu działalności. W przypadku wysokiego stopnia wyeksploatowania lub braku chętnych na zakup, urządzenia te należy posegregować ze względu na rodzaj materiałów, z których zostały wykonane, a następnie przekazać wyspecjalizowanym jednostkom do recyklingu lub utylizacji,
- opracowanie projektu i uzyskanie pozwolenia budowlanego na rozbiórkę obiektów,
- dokonanie rozbiórki zgodnie z założeniami projektu, po uzyskaniu pozwolenia,
- wywóz gruzu budowlanego poza teren instalacji,
- sprzedaż stalowych elementów konstrukcyjnych do punktu skupu,
- rekultywacja terenów Fabryki.

X. Termin ważności pozwolenia.

Ustala się termin ważności pozwolenia na **10 lat** od daty jego wydania, z jednoczesnym stwierdzeniem wygaśnięcia decyzji Starosty Wałeckiego z dnia 31 grudnia 2002 r., znak: OS-6223-95/2002 udzielającej Fabryce Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o. pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych z ujęcia na terenie Zakładu.

XI. Wnioskodawca odpowiedzialny jest za ewentualne szkody wynikłe z nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

UZASADNIENIE

W dniu 10 czerwca 2013 r. do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego wpłynął wniosek Fabryki Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o., ul. Budowlanych 15, 78-600 Wałcz, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ z jednoczesnym uwzględnieniem poboru wód podziemnych oraz o wygaszenie: pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Wojewodę Zachodniopomorskiego z dnia 30 października 2007 r., znak: K-SR-Ś-6/6619/60/07 i pozwolenia wodnoprawnego Starosty Wałeckiego z dnia 31 grudnia 2002 r., znak: OS-6223-95/2002.

Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. Nr 190, poz. 1591).

Fabryka Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o. sklasyfikowana została jako instalacja, dla której zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska, z dnia 26 lipca 2002 roku, w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla tej instalacji, zakwalifikowanej zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397), w związku z art. 378 ust. 2a ustawy – Prawo ochrony środowiska, jest Marszałek Województwa.

W dniu 07 sierpnia 2013 r. została przeprowadzona wizja lokalna na terenie Fabryki Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o. w miejscowości Wałcz z udziałem pracowników Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego, Wydziału Zamiejscowego Urzędu w Koszalinie, reprezentujących poszczególne branże ochrony środowiska. W czasie wizji lokalnej omówiono zakres niezbędnych uzupełnień do wniosku.

W toku postępowania wnioskodawca był wzywany do pisemnego złożenia uzupełnień i wyjaśnień do informacji zawartych w przedłożonym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Ostateczne uzupełnienia do wniosku wpłynęły do tut. Urzędu 16 grudnia 2013 r.

Marszałek Województwa Zachodniopomorskiego podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania i przedmiocie decyzji, która ma być wydana oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni. Informację tę umieszczono w Biuletynie Informacji Publicznej oraz na tablicy ogłoszeń: Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego, Wydziału Zamiejscowego w Koszalinie, Urzędu Miasta Wałcz oraz w miejscu przedsięwzięcia, tj. na tablicy ogłoszeń ww. Spółki. Zawiadomiono także strony o wnioskowanym wygaszeniu pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Wojewodę Zachodniopomorskiego z dnia 30 października 2007 r., znak: K-SR-Ś-6/6619/60/07 oraz podano do publicznej wiadomości informację, iż wpłynął wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego, uwzględniający także pobór wód podziemnych, z jednoczesnym wygaszeniem

pozwolenia wodnoprawnego udzielonego decyzją Starosty Wałeckiego z dnia 31 grudnia 2002 r., znak: OS-6223-95/2002.

Organ nie wydał decyzji o wygaśnięciu ww. pozwolenia zintegrowania, gdyż zgodnie z art. 193 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska: „decyzji stwierdzającej wygaśnięcie pozwolenia nie wydaje się, jeżeli prowadzący instalację uzyskał nowe pozwolenie”.

W wyznaczonym terminie 21 dni, od ukazania się ogłoszenia oraz zawiadomienia stron nie zgłoszono uwag do przedmiotowego wniosku.

Pismem z dnia 15 listopada 2013 r., znak: ZZH-533/629/2200/13/wp Pani Grażyna Husak – Pełnomocnik Prezesa Krajowego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu, wniosła uwagi dotyczące zweryfikowania i uzasadnienia wnioskowanej wielkości rocznego poboru wody tak, aby odpowiadał on rzeczywistym potrzebom Użytkownika. Wnioskodawca drogą elektroniczną nadesłał stosowne wyjaśnienia, w których po ponownym przeanalizowaniu bilansu zużycia wody z ostatnich lat, stwierdził iż przedstawiona wielkość była zawyżona i zmienił wnioskowane wielkości poboru wody.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska i efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej.

W decyzji ustalono dopuszczalny poziom hałasu, na terenach objętych ochroną przed hałasem określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826 j. t.).

W związku z przeprowadzoną reorganizacją instalacji polegającą na: rezygnacji z obróbki cieplno-chemicznej i nakładania powłok Fe-Zn, zmniejszeniu ilości emitorów, zmniejszeniu pobieranej wody, a zwiększeniu ilości wytwarzanych odpadów (żelazo i stal 17 04 05), nastąpiły zmiany oddziaływania na środowisko w zakresie emisji do powietrza, emisji hałasu, ilości wytwarzanych odpadów oraz ilości pobieranej wody.

Pojemność i ilość wanień procesowych uległa zmianie w związku ze zmianą procesów technologicznych. W kąpielni galwanicznej likwidacji uległa kąpiel stopowa żelazo – cynk w wannie o pojemności 25 000 litrów na automacie LH-952. W kąpielni odłuszczej pozostały dwie wanny na automacie LH-1070 o pojemności 1200 litrów, a na automacie LH – 1120 pozostały dwie wanny o pojemności 3840 litrów i 2880 litrów.

W zakresie emisji do powietrza zmniejszeniu uległa ilość emitorów oraz czas pracy źródeł emisji. Przeprowadzona analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że nie występują przekroczenia substancji wprowadzanych do powietrza poza teren, do którego użytkownik instalacji posiada tytuł prawny.

W niniejszej decyzji ustalono warunki poboru wody z ujęcia zlokalizowanego na terenie Spółki. Pobrana woda będzie wykorzystywana na potrzeby socjalno-bytowe pracowników i do produkcji. Ponadto Spółka posiada przyłącze wodociągowe z miejskiego systemu wodociągowego. Przyłącze to wykorzystywane jest wyłącznie w sytuacjach awaryjnych.

Na podstawie art. 138 ust. 1 - ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne, stwierdzono wygaśnięcie decyzji Starosty Wałeckiego, z dnia 31 grudnia 2002 r., znak: OS-6223-95/2002 udzielającej Fabryce Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o. pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych z ujęcia na terenie Zakładu.

Uwzględniając wymagania z art. 202 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji pominięto regulację formalno – prawną odprowadzania ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do urządzeń kanalizacji miejskiej.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 w związku art. 188 ust. 2b ustawy – Prawo ochrony środowiska wskazano numer identyfikacji podatkowej NIP oraz numer REGON posiadacza odpadów, wyszczególniono ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, sposoby zagospodarowania wytworzonych odpadów, miejsca i sposoby ich gromadzenia, sposób zapobiegania i ograniczanie ilości powstających odpadów oraz podstawowy ich skład chemiczny i właściwości.

Podczas funkcjonowania instalacji, prowadzony będzie monitoring środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji, zgodnie z propozycjami zawartymi we wniosku o pozwolenie zintegrowane.

Przedstawione we wniosku zasady i procedury dotyczące prowadzonej działalności zapewniają ochronę poszczególnych komponentów środowiska i ochronę środowiska jako całości oraz bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji.

Z analizy dotyczącej oddziaływania przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy środowiska stwierdza się, że jej oddziaływanie ma charakter lokalny i dotyczy najbliższego otoczenia. Eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń standardów emisyjnych. Nie występuje więc oddziaływanie transgraniczne na środowisko.

Fabryka Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o. nie kwalifikuje się jako zakład o dużym ryzyku, ani zakład o zwiększonym ryzyku zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. (Dz. U. Nr 58, poz. 535 ze zmianami) i nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym.

W przedmiotowym postępowaniu udostępniono Wnioskodawcy przygotowany projekt decyzji udzielający pozwolenia zintegrowanego.

Reasumując stwierdza się, że w aktualnym stanie prawnym, przyjęte przez Wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne do prowadzenia instalacji w Fabryce Fabryki Części Rowerowych „ROMET-WAŁCZ” Sp. z o. o. spełniają wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Uznano, że prowadzący przedmiotową instalację zapewni wypełnienie podstawowych zobowiązań określonych w Artykule 3 Dyrektywy 96/61/WE (IPPC).

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie służy prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego, **w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.**

Potwierdza się wniesienie opłaty w przedmiocie
za wydanie pozwolenia zintegrowanego
w kwocie **2 011.00 zł**
data wpłaty **11.06.2013 r.**
nr konta bankowego, na który dokonano wpłaty:
20 1020 4795 0000 9302 0277 9429

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Marcin Adamski
Dyrektor
Wydziału Pomocy Środowiska

PODINSPEKTOR
w Wydziale Zamiejscowym Urzędu
w Koszalinie
Kamila Solska

Otrzymują:

1. Fabryka Części Rowerowych
„ROMET – WAŁCZ” Sp. z o. o.
ul. Budowlanych 15
78-600 Wałcz
2. Urząd Marszałkowski w Szczecinie
Biuro I ds. Opłat Środowiskowych i Gospodarki Odpadami
ul. Starzyńskiego 3-4
70-506 Szczecin
3. Pani Grażyna Husak
Pełnomocnik Prezesa Krajowego Zarządu Gospodarki Wodnej
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Grunwaldzka 21
60-783 Poznań
4. a/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony
Środowiska Szczecin, Delegatura Koszalin
ul. Zgoda 23
75-553 Koszalin
2. Urząd Miasta Wałcz
Plac Wolności 1
78-600 Wałcz
3. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa

