

Szczecin, dnia 12 sierpnia 2009 r.

WRiOŚ.III.MG-7740/49-37/08

**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 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zmianami); oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez „M+B BIRKE” Sp. z o.o., Więclaw 18, 74-400 Dębno, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych, zlokalizowanej w miejscowości Więclaw 18 gmina Dębno

**o r z e k a m**

- I. Udzielić „M+B BIRKE” Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych zlokalizowanej w miejscowości Więclaw 18 gmina Dębno.
- II. Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

**II.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń**

Zakład zlokalizowany jest na działce nr ewid. 457/15 w miejscowości Więclaw w gminie Dębno w powiecie myśliborskim. Na terenie zakładu znajduje się jednokondygnacyjna hala produkcyjna o wymiarach w planie 62,00 x 92,00 m z przybudówką w postaci budynku biurowo-socjalnego trzykondygnacyjnego o wymiarach w planie 15,00 x 42,00 m. Teren zakładu uzbrojony jest w sieć kanalizacji sanitarnej, technologicznej i deszczowej, instalacje energetyczne i teletechniczne. Teren przylegający do hali od strony północnej to teren placu składowego o nawierzchni betonowej. Urządzenia i wyposażenie zakładu są własnością „M + B BIRKE” Sp. z o.o., natomiast hale, w których zainstalowano urządzenia i prowadzona jest produkcja są dzierżawione przez „M + B BIRKE” Sp. z o.o.

Zakład świadczy usługi w zakresie malowania farbami proszkowymi wyrobów wykonanych z aluminium, wyrobów stalowych ocynkowanych, wyrobów stalowych a także prowadzi produkcję systemów ogrodzeniowych z profili stalowych spawanych elektrycznie.

W skład instalacji wchodzi następujące elementy:

- stanowisko kompletacji i formowania wsadu z przenośnikiem podwieszanym, wieszakowym, poruszającym się wzdłuż linii wanien;
- wanna do odfuszczenia o wymiarach 7,0 x 1,0 x 1,9 m ustawiona w zagłębieniu poniżej poziomu posadzki hali, wyposażona w przyłączy wody technologicznej, zawór spustowy ścieków, przelew i ogrzewanie elektryczne N = 1,93 kW;
- wanna do płukania po odfuszczeniu o wymiarach 7,0 x 1,0 x 1,9 m ustawiona w zagłębieniu poniżej poziomu posadzki hali, wyposażona w przyłączy wody technologicznej, zawór spustowy ścieków, przelew i ogrzewanie elektryczne N = 1,93 kW;
- wanna do bejcowania o wymiarach 7,0 x 1,0 x 1,9 m ustawiona w zagłębieniu poniżej poziomu posadzki hali, wyposażona w przyłączy wody technologicznej, zawór spustowy ścieków, przelew i ogrzewanie elektryczne N = 1,93 kW;
- wanna do płukania po bejcowaniu wsadu o wymiarach 7,0 x 1,0 x 1,9 m ustawiona w zagłębieniu poniżej poziomu posadzki hali, wyposażona w przyłączy wody technologicznej, zawór spustowy ścieków, przelew i ogrzewanie elektryczne N = 1,93 kW;
- wanna do chromianowania o wymiarach 7,0 x 1,0 x 1,9 m ustawiona w zagłębieniu poniżej poziomu posadzki hali, wyposażona w przyłączy wody technologicznej, zawór spustowy ścieków, przelew i ogrzewanie elektryczne N = 1,93 kW;
- wanna do płukania po chromianowaniu o wymiarach 7,0 x 1,0 x 1,9 m ustawiona w zagłębieniu poniżej poziomu posadzki hali, wyposażona w przyłączy wody technologicznej, zawór spustowy ścieków, przelew i ogrzewanie elektryczne N = 1,93 kW;
- dwie wanny do płukania po chromianowaniu w wodzie zdemineralizowanej o wymiarach 7,0 x 1,0 x 1,9 m każda, ustawione w zagłębieniu poniżej poziomu posadzki hali, wyposażone w przyłączy wody technologicznej, zawór spustowy ścieków, przelew i ogrzewanie elektryczne N = 1,93 kW;
- suszarka wsadu komorowa konwekcyjna o wymiarach 6,7 x 2,0 x 2,8 m ustawiona w zagłębieniu 2,4 m poniżej poziomu posadzki hali, wyposażona w palnik olejowy o mocy 270 kW, spaliny krążą w płaszczu suszarki ogrzewając jej ściany. Ruch powietrza wewnątrz suszarki zapewnia wentylator. Zużycie oleju opałowego nie przekracza 25,7 kg/h. Spaliny do atmosfery wyprowadza emitor stalowy, wyprowadzony ponad dach hali, o średnicy  $\varnothing$  0,28 m i wysokości 11,0 m;
- stanowisko przewieszania wsadu pod malowanie proszkowe na podeście 5,5 x 3,5 x 7,4 m;
- kabina malarska dwustronna o wymiarach 8,0 x 2,3 x 3,2 m do ręcznego, pistoletowego malowania elementów farbą proszkową, przyłączy sprężonego powietrza, instalacja odciągowa z cyklonem 1,0 x 1,0 x 4,0 m. Wylot z cyklonu to emitor metalowy o średnicy  $\varnothing$  0,40 m i wysokości 11,0 m;
- piec komorowy do stapiania powłok z farb proszkowych o wymiarach 7,8 x 3,5 x 5,1 m, wyposażony w palnik typ EK04,48 L-Z firmy ELCO KLOCKNER, o mocy cieplnej 300 kW, opalany olejem opałowym. Temperatura suszenia 180-200°C, zużycie oleju

opałowego 12-30 kg/h, wyrzutnia kominowa ze stali nierdzewnej o średnicy  $\varnothing$  0,30 m i wysokości 11,0 m;

- stanowisko rozformowania wsadu;
- zakładowa oczyszczalnia ścieków technologicznych (chemicznych).

### **II.1.1. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie**

W „M+B BIRKE” Sp. z o.o. proces produkcji przebiega wg poniższego schematu :

#### Formowanie wsadu

Elementy stalowe przeznaczone do malowania zawieszane są na specjalnie do tego przeznaczonych zawieszach przymocowanych do trawersy transportowej. Zabezpieczone za pomocą drutu, stanowią jednostkę wsadową. Średni ciężar wsadu wynosi 400 kg/wsad, powierzchnia elementów wsadu ok. 13 m<sup>2</sup>. Sformowane wsady przemieszczane są następnie do odtłuszczenia.

#### Odtłuszczenie

Odtłuszczenie ma na celu usuwanie z powierzchni elementów metalowych substancji olejowych i tłuszczowych. Proces ten realizowany jest poprzez zanurzenie wsadu w kąpeli preparatu Alficlean 138 o stężeniu 3-6 % z dodatkiem preparatu Alfisid 13/1. Alficlean 138 to słabo alkaliczna sól o właściwościach myjących, natomiast Alfisid 13/1 to preparat będący mieszaniną środków powierzchniowo-czynnych. Wymagane pH roztworu wynosi 9 –10. Proces odtłuszczenia prowadzony jest w kąpeli o temperaturze 50-60°C przez czas 10-15 minut. O zakończonym procesie odtłuszczenia świadczy całkowite zwilżenie powierzchni metalu wodą. Z odtłuszczenia wsad kierowany jest do wanny płuczącej.

#### Płukanie

Płukanie wsadu przeprowadza się w wannie z wodą. Woda z wanny do płukania jest wykorzystywana do uzupełniania poziomu roboczego w wannie odtłuszczającej i przygotowywania nowych kąpeli odtłuszczających. Ubytki wody uzupełnia się wodą z sieci wodociągowej. Do przepompowywania wody z wanny do płukania do innych wanień używa się pompy pływakowej.

#### Bejcowanie

Proces bejcowania (trawienia) ma na celu usunięcie z powierzchni elementów rdzy i zgorzelin. Elementy stalowe przed malowaniem muszą zostać oczyszczone z tlenków żelaza do czystej powierzchni. Proces trawienia żelaza i stali jest procesem o przebiegu elektrochemicznym. Proces prowadzi się w roztworze odtleniającym, aktywizującym i czyszczącym, którego głównym składnikiem jest preparat Alfideox 73 (stosowany w roztworze wodnym o stężeniu 3 – 6 %) i kwas siarkowy o stężeniu 38 %. pH roztworu wynosić powinno 1 – 2. Proces bejcowania prowadzi się przez 10-15 minut w kąpeli o temperaturze 35-40°C. Po bejcowaniu wyroby przekazywane są do płukania. Do sporządzania kąpeli i uzupełniania wody w wannach wykorzystywana jest woda z procesu płukania.

### Płukanie

Płukanie wsadu przeprowadza się w wannie z wodą. Woda z wanny do płukania jest wykorzystywana do uzupełniania poziomu roboczego w wannie bejdującej i przygotowywania nowych kąpielii trawiących. Ubytki wody uzupełnia się wodą z sieci wodociągowej. Do przepompowywania wody z wanny do płukania do innych wanien używa się pompy pływakowej.

### Chromianowanie

Proces chromianowania ma na celu wytworzenie na powierzchni metalu cienkiej powłoki składającej się głównie z tlenków chromu, lekko opalizujących, stanowiącej antykorozyjny podkład pod lakiery, zwiększającej wytrzymałość i odporność na ścieranie. Proces prowadzi się w roztworze, którego głównymi składnikami są:

Alfipas 731	30 - 50 g/l
Alfipas - Starter 731/1	30 - 35 g/l
przyspieszacz 96	5 - 5,5 g/l

Proces chromianowania prowadzi się przez 1,5 minuty w kąpielii o temperaturze 40°C. Po chromianowaniu wyroby przekazywane są do płukania.

### Płukanie

Płukanie wsadu przeprowadza się w trzech kolejnych wannach z wodą. W pierwszej wannie wsad płukany jest wodą wodociągową, natomiast w dwóch kolejnych wannach do płukania używa się wody zdemineralizowanej. Woda z wanny pierwszej jest wykorzystywana do uzupełniania poziomu roboczego w wannie do chromianowania i przygotowywania nowych kąpielii chromianujących. Ubytki wody w wannie pierwszej uzupełnia się wodą z sieci wodociągowej, a w wannach pozostałych wodą ze stacji demineralizacji wody. Do przepompowywania wody z wanny do płukania do innych wanien używa się pompy pływakowej.

### Suszenie

Suszenie odbywa się w suszarce konwekcyjnej, komorowej. Suszarka ogrzewana jest palnikiem spalającym olej opałowy. Zainstalowany jest palnik firmy ELCO KLOCKNER, typ EK 04.34 – L-Z2 o mocy cieplnej 270 kW. Spaliny przemieszczając się w płaszczu suszarki ogrzewają powietrze w jej wnętrzu. Zainstalowany wentylator wymusza ruch powietrza w kabinie suszarki. Spaliny z suszarki wyprowadza do atmosfery emitor stalowy, o średnicy  $\varnothing 0,28$  m, wysokości 11,0 m wyprowadzony ponad dach hali. Palnik zasilany jest ze zbiornika oleju opałowego zainstalowanego w pomieszczeniu kotłowni.

Elementy przeznaczone do suszenia wprowadza się do komory suszarki od góry. Otwieranie klap zamykających komorę suszarki prowadzi się poprzez sterowanie silnikami elektrycznymi napędzającymi mechanizm zamykania i otwierania klap.

Wsad w suszarce przetrzymywany jest średnio przez 20-30 minut w zależności od rodzaju konstrukcji w temp. ok. 90°C.

### Malowanie farbami proszkowymi

Malowanie elektrostatyczne jest to powlekanie powierzchni materiałem malarskim po jego naelektryzowaniu (naładowaniu), rozpyleniu i wytworzeniu między pistoletem, a pokrywany przedmiotem silnego pola elektrostatycznego. Ładowanie elektrostatyczne materiału proszkowego następuje w pistolecie. Źródłem wysokiego napięcia jest generator umieszczony przy zewnętrznej ścianie kabiny malarskiej. Generator połączony jest z pistoletem specjalnym kablem. Ziarna farby proszkowej, mające duży opór właściwy, osadzając się na powierzchni malowanego, uziemionego przedmiotu przekazują mu część ładunku (w miejscu styku), czyli pozostają nadal naładowane. Ma to dwie konsekwencje:

- między świeżo naniesionymi ziarnami, a uziemionym przedmiotem wytwarzają się siły, których działanie jest na tyle trwałe, że umożliwia spiekanie warstwy proszku nawet w kilka godzin p napyleniu,
- następuje samoograniczenie grubości nanoszonej warstwy; wraz ze wzrostem grubości warstwy proszku zwiększa się nagromadzony w niej ładunek elektryczny, który z czasem zaczyna skutecznie odpychać mające taki sam ładunek następne ziarna farby zbliżające się do powierzchni malowanego przedmiotu.

Proszkowe farby malarskie nanoszone są w kabinie połączonej z układem odzysku tej części farby, która nie osadziła się na malowanych przedmiotach. W instalacji odzysku zamontowano cyklon oraz filtr tekturowy strzepywany strumieniem sprężonego powietrza. Wylot z cyklonu to emitor metalowy o średnicy  $\varnothing 0,4$  m i wysokości 11,0 m.

### Wypalanie w piecu

Przedmioty pokryte farbą proszkową wprowadza się do wnętrza pieca komorowego, którego wnętrze ogrzewa powietrze tłoczone wentylatorami od wymiennika ciepła ogrzewanego palnikiem o mocy cieplnej 300 kW, spalającym olej opałowy. We wnętrzu pieca wytwarzana jest temperatura ok. 200°C. W tej temperaturze cząsteczki tworzące warstwę farby proszkowej stają się półpłynne i zlewając się tworzą jednolitą warstwę na powierzchni malowanego przedmiotu. Z pieca do stapienia warstwy farby proszkowej emitowane są spaliny ze spalania oleju opałowego. Nie wyprowadza się do atmosfery powietrza z wnętrza pieca.

### Rozformowanie

Malowane przedmioty po wyjęciu z pieca pozostawia się na zawiesiach do ostygnięcia. Po ostygnięciu przeprowadza się kontrolę jakości wykonanych powłok malarskich oraz konfekcjonowanie wyrobów.

## **II.2. Czas pracy**

„M+B BIRKE” Sp. z o.o. jest zakładem, w którym produkcja odbywa się w systemie jednonmianowym tj. 8 godzin na dobę przez 252 dni w roku.

### II.3. Zużycie materiałów, surowców i energii

Rodzaje materiałów, surowców i energii, które będą zużywane w okresie roku w związku z funkcjonowaniem instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych :

• zużycie wody na potrzeby instalacji	3944,00 m <sup>3</sup>
• energia elektryczna	15 000 kWh
• olej opałowy	79,02 m <sup>3</sup>
• farby proszkowe	9,60 Mg
• Alficlean 138 (środek odłuszczeniowy)	0,24 Mg
• Alfisid 13/1 (środek powierzchniowoczynny)	0,025 Mg
• Alfideox 73 (środek do dotrawiania-aktywacji)	0,72 Mg
• Alfipas 731 (środek do chromowania)	0,12 Mg
• Beschleuniger 96 (regulator aktywności kąpieli)	0,024 Mg
• kwas siarkowy 38%	1,00 Mg
• pirosiarczan sodu „Bisofit”	0,05 Mg
• wodorotlenek sodu techniczny	0,03 Mg
• wapno	0,05 Mg

### II.4. Wydajność produkcyjna

Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców i materiałów pozwalają na przeprowadzenie procesów malowania proszkowego elementów stalowych o powierzchni całkowitej 10465 m<sup>2</sup>/miesiąc.

### III. Warianty funkcjonowania instalacji

Ilość malowanych elementów jest zmienna, podobnie jak zmienia się zapotrzebowanie, zarówno w ciągu dnia roboczego jak i w poszczególnych miesiącach w roku. Warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych to okres rozruchu, albo wyłączenia instalacji oraz planowe postoje wynikające z konieczności przeprowadzenia okresowych przeglądów oraz konserwacji instalacji jak również postoje nieplanowane i awarie. W warunkach odbiegających od normalnych może wystąpić emisja do środowiska różniąca się od emisji występującej w normalnych warunkach pracy (wartość emisji w tych warunkach jest mniejsza od emisji występującej w trakcie normalnej eksploatacji).

### IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

- 1) magazynowanie odpadów w wyznaczonych miejscach roboczych,
- 2) ograniczanie uciążliwości gospodarki odpadami przez:
  - selektywną zbiórkę odpadów,
  - prowadzenie karty ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów,
  - przekazywanie powstających odpadów uprawnionym podmiotom celem odzysku lub unieszkodliwiania,
- 3) eliminowanie i minimalizowanie oddziaływania Zakładu na powietrze atmosferyczne przez:
  - stosowanie kwasów i innych substancji w sposób ograniczający wydostawanie się oparów,
  - stosowanie filtra tekturowego na emitorze odprowadzającym powietrze z kabiny malarskiej,
- 4) eliminowanie i minimalizowanie oddziaływania Zakładu na środowisko gruntowo - wodne przez:
  - minimalizację ilości zanieczyszczeń splukiwanych przez wody opadowe,
  - utrzymywanie terenu nie skanalizowanego w czystości,
  - kontrolę szczelności kanalizacji deszczowej,
  - kontrolę szczelności kanalizacji sanitarnej,
  - kontrolę szczelności kanalizacji przemysłowej,
  - kontrolę szczelności zbiorników na odpady,
  - stosowanie w każdej z wanien procesowych, przelewów awaryjnych umożliwiających odpompowanie ich zawartości do rurociągu odpływowego do zakładowej oczyszczalni ścieków,
  - stosowanie dodatkowej, szczelnie wybetonowanej wanny pod wannami procesowymi, znajdującej się poniżej poziomu posadzki celem zebrania ewentualnych przecieków z wanien,
- 5) utrzymanie poziomu hałasu z terenu Zakładu poniżej dopuszczalnego lub co najmniej na tym poziomie oraz stosowanie urządzeń i maszyn o niskim poziomie emitowanego dźwięku oraz regularnej kontroli stanu technicznego wentylatorów,
- 6) zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej przez:
  - monitoring i rejestrację danych dotyczących zużycia surowców, mediów i materiałów,
  - analizę wskaźników zużycia surowców i materiałów w stosunku do wielkości produkcji,
  - planowanie i prowadzenie działalności w sposób ograniczający zużycie materiałów i surowców,
  - planowanie i prowadzenie działalności w sposób ograniczający ilość powstających odpadów i ścieków,
  - rejestrację danych dotyczących zużycia wody i energii elektrycznej,
- 7) zapewnienie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi przez:
  - przechowywanie substancji niebezpiecznych w pomieszczeniach z utwardzoną, betonową podłogą bez otwartego systemu kanalizacji, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych,
  - stosowanie wanien procesowych wykonanych ze stali kwasoodpornej,
  - prowadzenie ewidencji substancji niebezpiecznych,

- 8) zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej przez:
- monitoring i rejestrację danych dotyczących zużycia energii cieplnej i elektrycznej oraz wielkości produkcji,
  - analizę wskaźników zużycia energii cieplnej i elektrycznej w stosunku do wielkości produkcji,
  - planowanie i prowadzenie działalności w sposób ograniczający zużycie energii.

## V. Warunki na wprowadzanie do środowiska substancji i energii

### V.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie Zakładu jest emisja związana bezpośrednio z prowadzeniem instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanieni procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych

#### V.1.1. Emisja z podstawowych procesów produkcyjnych

##### V.1.1.1. Źródła emisji

- emitor E1 - wyciąg zwan wanieni do oczyszczania przedmiotów przeznaczonych do malowania;
- emitor E2 - wyciąg zwan wanieni do oczyszczania przedmiotów przeznaczonych do malowania;
- emitor E3 - emitor odprowadzający spaliny od suszarki;
- emitor E4 - emitor odprowadzający powietrze od cyklonu kabiny do nanoszenia farb proszkowych;
- emitor E5 - emitor odprowadzający spaliny od pieca do wypalania powłok malarskich;
- emitor E6 - emitor odprowadzający spaliny od kotła zainstalowanego w kotłowni.

Roczne emisje z instalacji mogą wynieść:

$E_{\text{pyłu ogółem}}$	= 0,4030 Mg/rok
$E_{\text{kwasu siarkowego}}$	= 0,1090 Mg/rok
$E_{\text{chromu}}$	= 0,0203 Mg/rok
$E_{\text{fluoru}}$	= 0,0406 Mg/rok
$E_{\text{węglu elementarnego}}$	= 0,3025 Mg/rok

Dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z pojedynczych źródeł emisji, z podstawowych procesów produkcyjnych w ilościach zestawionych w poniższej tabeli nr 1

Tabela 1

Lp.	Emitor	Parametry emitora				Czas pracy [h/rok]	Rodzaj emitowanego zanieczyszczenia	Wielkość emisji [kg/h]
		h	d	V	T			
		[m]	[m]	[m/s]	[K]			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	E1	11	0,6	0	281	2016	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	0,027
							Chrom	0,005
							Fluor	0,01
2.	E 2	11	0,6	0	281	2016	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	0,027
							Chrom	0,005
							Fluor	0,01
3.	E4	11	0,4	16,0	299	2016	Pył ogółem	0,20
							Węgiel elementarny	0,15

Ponieważ zarówno kocioł zainstalowany w kotłowni jak i suszarka elementów przeznaczonych do malowania proszkowego oraz piec do roztopiania powłok z farb proszkowych, mają nominalną moc cieplną odpowiednio – 0,63 MW, 0,27 MW i 0,30 MW nie ustalono warunków emisji do powietrza z emitorów E3, E5, E6 - pochodzącej ze spalania wyłącznie oleju opałowego.

## V.2. Pobór wody i odprowadzanie ścieków

### V.2.1. Zaopatrzenie w wodę

„M+B BIRKE” Sp. z o.o. zaopatrywana jest w wodę na cele sanitarne i technologiczne z gminnej sieci wodociągowej, na podstawie umowy zawartej na czas nieokreślony z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dębnie.

### V.2.2. Odprowadzanie ścieków i wód opadowych

#### V.2.2.1. Odprowadzanie ścieków bytowych - nie określa się ilości, stanu i składu.

Ścieki bytowe powstające na terenie Zakładu odprowadzane są do gminnej kanalizacji sanitarnej w Więclawiu na podstawie umowy zawartej na czas nieokreślony z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dębnie i trafiają docelowo na miejską oczyszczalnię ścieków w Dębnie.

### V.2.2.2. Ścieki przemysłowe

Oczyszczone ścieki przemysłowe z przykładowej oczyszczalni ścieków należy wprowadzać do wód powierzchniowych z zachowaniem następujących warunków:

- odbiornik ścieków oczyszczonych:
  - wody powierzchniowe – rzeka Myśla w km 32+280 za pomocą wylotu brzegowego  $\varnothing$  300
- ilość odprowadzanych ścieków:  
 $Q_{h\ max} = 3,15\ m^3/h$   
 $Q_{d\ \acute{s}r} = 15,00\ m^3/d$
- urządzenia do oczyszczania ścieków
  - zbiornik (T3) na ścieki kwaśne i alkaliczne
  - zbiornik rezerwowy (T1) na ścieki kwaśne i alkaliczne
  - zbiornik (T2) na ścieki chromowe
  - zbiornik rezerwowy (T4) na ścieki chromowe
  - zbiornik przygotowania i dozowania mleka wapiennego (B6)
  - zbiornik przygotowania i dozowania środka płatkująco-włoskującego (B7)
  - zbiornik przygotowania i dozowania roztworu wodorotlenku sodu (C1)
  - zbiornik przygotowania i dozowania wodorosiarczynu sodowego (C4)
  - zbiornik przygotowania i dozowania roztworu kwasu siarkowego (C3)
  - neutralizator
  - prasa filtracyjna, komorowa
  - zbiornik korekty pH ścieków oczyszczonych
- stan i skład oczyszczonych ścieków przemysłowych
  - pH 6,5-9,0,
  - ChZT 125 mgO<sub>2</sub>/dm<sup>3</sup>,
  - zawiesina ogólna 35 mg/dm<sup>3</sup>,
  - azot ogólny 30 mgN/dm<sup>3</sup>,
  - fosfor ogólny 3,0 mgP/dm<sup>3</sup>,
  - siarczany 500,0 mgSO<sub>4</sub>/dm<sup>3</sup>,
  - chrom<sup>+6</sup> 0,1 mgCr/dm<sup>3</sup>,
  - chrom ogólny 0,5 mgCr/dm<sup>3</sup>,
  - chlorki 1000 mgCl/dm<sup>3</sup>,
  - cynk 2,0 mgZn/dm<sup>3</sup>,
  - fluorki 25,0 mgF/dm<sup>3</sup>,
  - żelazo ogólne 10,0 mgFe/dm<sup>3</sup>,

### V.2.2.3. Wody opadowe

Wody opadowe i roztopowe z placu manewrowego o nawierzchni betonowej, znajdującego się po północnej stronie hali produkcyjnej odprowadzane są do istniejącej na terenie zakładu sieć kanalizacji deszczowej wyposażonej we wpusty deszczowe z osadnikami:

1. Łączna powierzchnia zlewni: 0,36 ha
2. Ilość odprowadzanych wód:  $Q_{\max.} = 37,70$  l/s
3. Odbiornik wód: rzeka Myśla – wody opadowe odprowadzane wylotem brzegowym  $\varnothing 300$  zlokalizowanym w km 32+280
4. Wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzanych wodach nie mogą być większe niż:
  - a) zawiesina ogólna: 100 mg/l
  - b) węglowodory ropopochodne: 15 mg/l

Wody opadowe z połaci dachowych hali produkcyjnej i budynku administracyjnego w sposób niezorganizowany spływają w grunt należący do wnioskodawcy.

### V.3. Emisja hałasu

#### V.3.1. Charakterystyka źródeł hałasu

Dominujące i istotne źródła hałasu emitowanego do środowiska z terenu instalacji malowania proszkowego wyrobów metalowych oraz parametry akustyczne i czas pracy tych źródeł przedstawiono w tabeli poniżej

Tabela 2

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła		Równoważny poziom A mocy akustycznej pojedynczego źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
		[h/dobę]	[h/rok]	Dzień	Noc	
1	2	4	5	6	7	8
1	Wózek widłowy	2 h	580 h	90,0	-	Źródła hałasu zlokalizowane wewnątrz hali produkcyjnej
2	Pakowacz	7 h	2030 h	90,2	-	
3	Suszarka	7 h	2030 h	79,9	-	
4	Kabina malarska	6 h	1740 h	78,7	-	
5	Wentylatory – 2 szt.	8 h	2320 h	80,0	-	

6	Samochody ciężarowe	$7 \times 10^{-4}$ h	1 h	105,0	-	Załadunek i wyładunek prowadzony jest przy wyłączonym silnika
7	Samochody dostawcze	$21 \times 10^{-4}$ h	1 h	90,0	-	

### V.3.2. Rodzaj zabudowy

Najbliższe tereny chronione akustycznie to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, znajdujące się w odległości 30,00 m na północny zachód oraz w odległości 100 m na południowy zachód od hali przemysłowej należącej do zakładu „M + BIRKE” Sp. z o.o.

### V.3.4. Dopuszczalny poziom hałasu

Dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska, w rozumieniu terenów podlegających ochronie przed hałasem (w tym terenów zabudowy mieszkaniowej), pozostających, bądź mogących pozostawać pod akustycznym oddziaływaniem instalacji eksploatowanej na terenie Zakładu, nie może przekraczać:

- LAeqN = 40 dB(A) w porze nocnej (w godz. 22 – 6)
- LAeqD = 50 dB(A) w porze dziennej (w godz. 6 - 22)

## V.4. Gospodarka odpadami

### V.4.1. Wytwarzanie odpadów

Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza  $30 \text{ m}^3$ , usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych wchodzącej w skład „M+B BIRKE” Sp. z o.o. zestawiono w tabeli nr 3

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Nazwa (rodzaj) odpadu	Miejsce powstawania	Ilość odpadów Mg/rok
1	2	3	4	5
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Wanna do odtłuszczania	0,3
2	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Wanna do bejcowania i chromianowania	0,6

3	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Prasa w oczyszczalni ścieków	0,5
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne + zużyte kineskopy)	Hala produkcyjna i część socjalno-biurowa oraz oświetlenie zewnętrzne	0,1
<b><i>Odpady inne niż niebezpieczne</i></b>				
5	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Kabina malarska i instalacja odciągowa kabiny	0,2
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Hala spawalni	5,0

#### V.4.2. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami i miejsca ich magazynowania

Z wytworzonymi odpadami należy postępować w sposób przedstawiony w tabeli nr 4

*Tabela 4*

L.p.	Kod odpadu	Nazwa (rodzaj) odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami
<b><i>Odpady niebezpieczne</i></b>			
1	11 01 13*	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w beczkach z tworzywa sztucznego w wydzielonym pomieszczeniu przylegającym do oczyszczalni ścieków. Przekazywanie firmie specjalistycznej, posiadającej uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.
2	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w beczkach z tworzywa sztucznego w wydzielonym pomieszczeniu przylegającym do oczyszczalni ścieków. Przekazywanie firmie specjalistycznej posiadającej uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.
3	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w beczkach z tworzywa sztucznego na paletach drewnianych w wydzielonym pomieszczeniu przylegającym do oczyszczalni ścieków. Przekazywanie firmie specjalistycznej posiadającej uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.

4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212 (lampy fluorescencyjne + zużyte kineskopy)	Magazynowanie w kartonie w pomieszczeniu technicznym budynku socjalno-biurowego. Przekazywanie firmie specjalistycznej posiadającej uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
5	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Magazynowanie w beczkach z tworzywa sztucznego w magazynie przylegającym do hali produkcyjnej malarni. Przekazywanie firmie specjalistycznej posiadającej uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Magazynowanie w kontenerze stalowym należącym do firmy „Alifer” ustawionym w hali spawalni. Odpady odbierane przez firmę „Alifer” z Gorzowa Wielkopolskiego.

## VI. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

W czasie eksploatacji instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznej linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych należy prowadzić monitoring środowiska i kontrolę eksploatacji instalacji w następującym zakresie:

### VI.1. Monitoring ilości zużywanej wody

Zużycie wody zużywanej na potrzeby przedmiotowej Instalacji rejestrowane jest przy pomocy wodomierza, zainstalowanego na przyłączy wody do Zakładu. Monitoring ilości wody zużywanej na potrzeby instalacji należy prowadzić na podstawie udokumentowanych odczytów wskazań wodomierza, z częstotliwością 1 raz na miesiąc w regularnych odstępach czasu. Zapisy należy notować w trwałym rejestrze z podaniem daty odczytu, godziny odczytu, numerem wodomierza oraz nazwiskiem i podpisem pracownika dokonującego odczytu.

W razie niesprawności licznika rozliczenie prowadzić na podstawie średniego dobowego zużycia wody w okresie uzgodnionym przez strony, przemnożonego przez ilość dni niesprawności licznika.

### VI.2. Monitoring ścieków przemysłowych

„M+B BIRKE” Sp. z o.o. jest zobowiązana do prowadzenia regularnych pomiarów ilości oraz badań jakości odprowadzanych ścieków do wód powierzchniowych.

- częstotliwość badań - z uwagi na fakt, iż neutralizacja ścieków odbywa się okresowo prowadzenie badań jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych należy prowadzić każdorazowo podczas zrzutu oczyszczonych ścieków do rzeki Myśli.

zakres pomiarów ścieków:

- pH
  - ChZT
  - zawiesina ogólna
  - azot ogólny
  - fosfor ogólny
  - siarczany
  - chrom<sup>+6</sup>
  - chrom ogólny
  - chlorki
  - cynk
  - fluorki
  - żelazo ogólne
- miejsce poboru próbek ścieków oczyszczonych – ze względu na częste podtapianie wylotu ścieków oraz terenu wokół wylotu przez wody rzeki Myśli ustala się punkt poboru próbek ścieków oczyszczonych w pierwszej studni rewizyjnej zlokalizowanej na kolektorze odpływowym ścieków oczyszczonych z oczyszczalni;
  - częstotliwość pomiarów ilości ścieków – każdorazowo podczas zrzutu oczyszczonych ścieków do rzeki Myśli. Wyniki, należy notować w trwałym rejestrze z podaniem terminu zrzutu ścieków do rzeki, godziny odczytu, numeru przepływomierza oraz nazwiska i podpisu pracownika nadzorującego zrzut ścieków i dokonującego odczytu;
  - pomiar ilości ścieków – przepływomierz zainstalowany na odpływie oczyszczonych ścieków przemysłowy z przykładowej oczyszczalni ścieków.

### VI.3. Monitoring wód opadowych

„M+B BIRKE” Sp. z o.o. jest zobowiązana do prowadzenia badań jakości odprowadzanych wód opadowych.

- częstotliwość badań - badania jakości odprowadzanych wód opadowych należy prowadzić w czasie trwania opadu, co najmniej dwa razy w roku, w okresie wiosny i jesieni.

zakres pomiarów :

- zawiesina ogólna
- węglowodory ropopochodne

- miejsce poboru próbek – ustala się punkt poboru próbek wód opadowych w ostatniej studni rewizyjnej zlokalizowanej na kolektorze deszczowym przed jego połączeniem z kolektorem odprowadzającym oczyszczone ścieki przemysłowy z przyzakładowej oczyszczalni ścieków do rzeki Myśli.

#### **VI.4. Monitoring emisji do powietrza**

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z podstawowych procesów produkcyjnych należy prowadzić poprzez wykorzystanie króćców pomiarowych na emitorach E-1 lub E-2. Pomiary należy wykonywać raz w roku na w/w emitorach dla: H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, chromu, fluoru, zgodnie z obowiązującymi metodykami referencyjnymi.

Monitorowanie emisji zanieczyszczeń do powietrza z emitora E-4 - nie określa się.

#### **VI.5. Monitoring hałasu**

Należy prowadzić okresowe pomiary poziomu hałasu w środowisku w porze dziennej z częstotliwością raz na 2 lata. Pomiary powinny być wykonane na granicy terenów chronionych akustycznie, w okresach kiedy Zakład pracuje z największą wydajnością.

#### **VI.6. Monitoring procesów technologicznych**

Monitoring procesów technologicznych obejmuje :

- pomiar wielkości zużycia wody, który odbywa się za pomocą wodomierza – odczyt prowadzony raz w miesiącu
- pomiar wielkości poboru energii, który odbywa się za pomocą dwóch liczników dla energii czynnej i biernej zainstalowanych w pomieszczeniu trafostacji z oddzielnym wejściem od stront zewnętrznej budynku – odczyt raz na miesiąc
- miesięczne zestawienie powierzchni malowanych elementów
- miesięczne zestawienie zużycia podstawowych materiałów i surowców

#### **VI.7. Monitoring parametrów technicznych**

Monitoring parametrów technicznych dotyczy kontrolowania parametrów procesów i urządzeń, które są źródłami emisji i obejmuje:

- stałe monitorowanie sprawności układu automatyki i urządzeń technologicznych zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową
- monitorowanie zgodności parametrów pracy maszyn technologicznych z wymaganiami technologicznymi określonymi dla poszczególnych wyrobów.

## **VI.8. Ewidencja wytwarzanych odpadów**

1. Zakład jest obowiązany do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów.
2. Ewidencję prowadzi się z zastosowaniem następujących dokumentów ewidencji odpadów:
  - karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
  - karty przekazania odpadu
3. Ewidencję można prowadzić w systemie informatycznym, umożliwiającym poświadczenie dokumentów ewidencji odpadów za pomocą podpisu elektronicznego. Wzory dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów określa Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. (Dz.U. Nr 30, poz. 213).
4. Dokumenty ewidencji odpadów powinny zawierać następujące dane: imię i nazwisko, adres zamieszkania lub nazwę i adres siedziby posiadacza odpadów.
5. Posiadacz odpadów, który przejmuje odpad od Zakładu, jest obowiązany potwierdzić przejęcie odpadu na karcie przekazania odpadu, wypełnionej przez Zakład.
6. Kartę przekazania odpadu sporządza się w dwóch egzemplarzach, po jednym dla każdego z posiadaczy.
7. Dopuszcza się sporządzanie zbiorczej karty przekazania odpadu, obejmującej odpad danego rodzaju przekazywany łącznie w czasie jednego miesiąca kalendarzowego temu samemu posiadaczowi.

## **VII. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu**

Wyniki badań monitoringowych należy przekazywać właściwym organom ochrony środowiska oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w terminach przewidzianych w przepisach. Jednocześnie wyniki badań monitoringowych należy przechowywać w Zakładzie przez 5 lat licząc od końca roku kalendarzowego, dla którego je przeprowadzono.

## **VIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków poważnej awarii przemysłowej oraz postępowanie w czasie poważnej awarii przemysłowej**

W celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia sytuacji awaryjnych wanny procesowe wypełnione „agresywnymi” środkami wykonana zostały ze stali kwasoodpornej natomiast pozostałe wanny wykonane ze stali czarnej. Cała linia kąpieli chemicznych zlokalizowana została w szczelnie wybetonowanej wannie znajdującej się poniżej posadzki hali. Z każdej w wanie wyprowadzony jest przelew awaryjny z możliwością wypompowania ich zawartości do rurociągu odpływowego do zakładowej oczyszczalni ścieków.

ponadto:

1. W celu przeciwdziałania wystąpienia zagrożeń pożarowych należy:

- przestrzegać zasad ochrony przeciwpożarowej na wszystkich stanowiskach pracy,
- utrzymywać urządzenia gaśnicze w sprawnym stanie technicznym oraz w stanie gotowości,
- utrzymywać drogi ewakuacyjne w należyтым stanie (nie zastawiać, nie zamykać drzwi, nie niszczyć oznakowań),
- przestrzegać opracowanych procedur w przypadku zaistnienia pożaru,
- bezwzględnie przestrzegać obowiązujących przepisów bhp.

2. W celu przeciwdziałania wystąpienia zagrożeń chemicznych należy:

- dbać o właściwe oznakowanie opakowań i miejsc magazynowania substancji i preparatów chemicznych,
- substancje i preparaty niebezpieczne należy magazynować z zachowaniem warunków określonych w kartach charakterystyki,
- miejsca magazynowania należy zaopatrzyć w odpowiednie środki do ograniczania i usuwania ewentualnych wycieków,
- magazyn kwasu solnego wyposażyć w szczelną posadzkę z drenażem do zbiornika kwasoodpornego, bezodpływowego lub z zawracaniem do instalacji oraz w doprowadzenie instalacji wodnej z urządzeniami do zmywania posadzki,
- przestrzegać zasad bezpieczeństwa właściwych dla poszczególnych substancji chemicznych,
- utrzymywać na stanowiskach pracy, na których wykorzystywane są substancje chemiczne, odpowiedni sprzęt, który pozwoli na ograniczenie niekontrolowanego rozprzestrzeniania się substancji w środowisku,
- szkolić personel w zakresie zachowania bezpieczeństwa w postępowaniu z substancjami chemicznymi, w szczególności niebezpiecznymi,
- zapewnić dostęp pracowników do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych,
- prowadzić kontrolę szczelności zbiorników na odpady,
- stosować w każdej z wani procesowych, przelewy awaryjne umożliwiające odpompowanie zawartości wanień do rurociągu odpływowego do zakładowej oczyszczalni ścieków,
- stosowanie dodatkowej, szczelnie wybetonowanej wanny pod wannami procesowymi, znajdującej się poniżej poziomu posadzki celem zebrania ewentualnych przecieków z wanień,
- bezwzględnie przestrzegać obowiązujących przepisów bhp.

3. W razie wystąpienia każdej poważnej awarii, należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Szczecinie oraz przekazać tym organom informacje o :

- okolicznościach awarii,
- niebezpiecznych substancjach związanych z awarią umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się.

## **IX. Wnioskodawca zobowiązany jest:**

- 1) **w zakresie sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,** do spełniania wymagań, przy których określaniu uwzględnia się w szczególności:
  - a) zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej,
  - b) zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej,
  - c) stosowanie substancji o niskim potencjale zagrożeń,
  - d) wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej,
  - e) podjęcie działań mających na celu dotrzymanie obowiązujących poziomów hałasu pochodzącego z terenu Zakładu na terenach podlegających ochronie akustycznej,
  - f) dokonywanie okresowych przeglądów technicznych najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń emitujących hałas, aby wyeliminować ewentualne zwiększenie poziomu emisji hałasu, które może wynikać z technicznych usterek urządzeń,
  - g) prowadzenia okresowych przeglądów konserwacyjnych i remontów poszczególnych maszyn i urządzeń,
  - h) utrzymywanie czystości na terenie Zakładu,
  - i) prowadzenie rejestru zdarzeń mogących stworzyć zagrożenie środowiskowe,
  - j) prowadzenie bezpiecznego procesu produkcji poprzez przestrzeganie następujących zasad postępowania:
    - wykonywanie terminowych przeglądów i remontów instalacji i urządzeń ,
    - wykonywanie wszystkich operacji w miejscach do tego przeznaczonych i zgodnie z obowiązującą instrukcją,
    - zapewnienie przejezdności dróg transportowych i pełnej przelotowości dróg ewakuacyjnych.
- 2) **w zakresie gospodarki wodno-ściekowej do:**
  - a) racjonalnego i oszczędnego zużycia wody,
  - b) prowadzenia pomiarów ilości pobieranej wody,
  - c) prowadzenia pomiarów ilości i badań jakości odprowadzanych oczyszczonych ścieków przemysłowych,
  - d) utrzymywanie urządzeń i obiektów gospodarki wodnej i ściekowej w dobrym stanie techniczno – eksploatacyjnym.
- 3) **w przypadku planowanych zmian w instalacji** do postępowania zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 214 i 215 ustawy - Prawo ochrony środowiska.

## **X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

W przypadku podjęcia działań związanych z zakończeniem działalności instalacji i urządzeń należy:

- skierować na zakładową oczyszczalnię ścieków (bądź przekazać firmie specjalistycznej) zawartość wszystkich wanień a następnie przeprowadzić proces oczyszczania ścieków;
- przepłukać wanny procesowe wodą wodociągową a następnie skierować wody popłuczne na oczyszczalnię ścieków;

- przepłukać całą instalację oczyszczania ścieków przemysłowych wodą wodociągową i przeprowadzić korektę pH popłuczyn;
- usunąć z budynków i urządzeń zanieczyszczenia;
- sprzedać innym zakładom lub jako złom urządzenia;
- substancje chemiczne przekazać specjalistycznym firmom celem utylizacji lub przekazać do innego podmiotu władającego podobnymi instalacjami produkcyjnymi, zainteresowanego przejęciem tych substancji;
- powstające w wyniku prac związanych z likwidacją działalności ścieki odprowadzane z terenu Zakładu nie mogą zawierać, w stosunku do określonych w odpowiednich przepisach oraz umowach, nadmiernych ilości zanieczyszczeń;
- zapasy surowców i produktów sprzedać lub przekazać innym zainteresowanym podmiotom

Jeśli zakończenie działalności związane będzie z fizyczną likwidacją obiektów budowlanych Zakład, z odpowiednim wyprzedzeniem, przedstawi organowi wydającemu pozwolenie plan postępowania przy pracach rozbiórkowych uwzględniający:

- wykaz obiektów i urządzeń podlegających likwidacji
- przedstawienie sposobu prowadzenia rozbiórek
- przedstawienie sposobu prowadzenia prac oczyszczających
- przewidywaną ilość powstających odpadów i sposób postępowania z nimi
- przewidywaną ilość i jakość ścieków oraz sposób ich oczyszczania
- przedstawienie metod zapobiegania skutkom emisji, których źródłem mogą być działania likwidacyjne

#### **XI. Termin ważności pozwolenia**

Ustala się termin ważności pozwolenia na **10 lat**.

**XII. Wnioskodawca odpowiedzialny jest za ewentualne szkody wynikłe z nieprawidłowego wykonania orzeczeń niniejszej decyzji.**

### **U Z A S A D N I E N I E**

Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wań procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych zlokalizowanej w miejscowości Więclaw 18, gmina Dębno został złożony do Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego, w dniu 25 lipca 2008 r., przez inwestora „M+B BIRKE” Sp. z o.o. z siedzibą w miejscowości Więclaw 18, 74-400 Dębno, gmina Dębno.

W dniu 28 lipca 2008 r. do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zmianami), obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. nr 190, poz. 1591).

Przedmiotem wniosku jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, usytuowana w ciągu technologicznej linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych, w której całkowita objętość wani procesowych do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wynosi 36,00 m<sup>3</sup>, dlatego sklasyfikowana została jako instalacja, dla której, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2002 r. nr 122 poz.1055), wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla tej instalacji jest Marszałek Województwa, zgodnie z z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z klasyfikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zmianami) w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zmianami).

Wobec powyższego dla tej instalacji wymagane jest pozwolenie zintegrowane w trybie przepisów powołanej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wszczynając postępowanie, Wydział Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego zawiadomił strony postępowania o wszczęciu postępowania w sprawie wniosku „M+B BIRKE” Sp. z o.o. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznej linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych zlokalizowanej w miejscowości Więclaw 18 gmina Dębno oraz podał, do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku i o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Informację z dnia 16 września 2008 r. znak: WRiOŚ.III.MG-7740/49-2/08 umieszczono na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego, na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Myśliborzu, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Dębnie oraz na tablicy ogłoszeń Zakładu.

W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W wyniku stwierdzenia konieczności uzupełnienia złożonego wniosku o liczne wyjaśnienia, wnioskodawca wezwany został pismem z dnia 14 października 2008 r. znak: WRiOŚ.III.MG-7740/49-6/08 do pisemnego złożenia uzupełnień i wyjaśnień w przedłożonym wniosku.

W toku postępowania przeprowadzona została, w dniu 31 października 2008 r. wizja lokalna na terenie Instalacji, z udziałem przedstawicieli Wnioskodawcy, autorów wniosku oraz pracowników Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego, reprezentujących poszczególne branże ochrony środowiska. W czasie wizji lokalnej pracownicy Urzędu Marszałkowskiego zostali zapoznani z warunkami prowadzenia działalności Instalacji. Po wizji lokalnej szczegółowo omówiono niezbędny zakres spraw do uzupełnienia wniosku i ustalono, że Wnioskodawca złoży

obszerne wyjaśnienia zgodnie z poczynionymi ustaleniami. Odpowiedz na wezwanie z dnia 14 października 2008 r. znak: WRiOŚ.III.MG-7740/49-6/08 wraz z dodatkowymi wyjaśnieniami kwestii wynikłych w trakcie wizji lokalnej terenu Instalacji, wpłynęły do tut. Urzędu w dniu 18 listopada 2008 r.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z Kodeksem postępowania administracyjnego wszystkim stronom, biorącym udział w przedmiotowym postępowaniu, udostępniono przygotowany projekt decyzji udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego. Do w/w projektu uwagi wniósł Wnioskodawca „M+B BIRKE” Sp. z o.o., sugerując zmianę zapisów dotyczących terminu ważności udzielanego pozwolenia. Uwagi wnioskodawcy nie zostały uwzględnione w decyzji.

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, efektywnej gospodarce materiałowo – surowcowej, energetycznej i wodno-ściekowej, zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działalności instalacji i urządzeń.

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania w zakresie Najlepszej Dostępnej Techniki, wynikające z dokumentów referencyjnych i uwzględnił je przy formułowaniu wniosku. Jako punkt odniesienia do oceny zastosowanych rozwiązań technicznych i technologicznych ograniczających oddziaływania na środowisko wykorzystano Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przetwórstwie żelaza i stali.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a – ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska pismem WRiOŚ.III.MG-7740/49-10/08 z dnia 28 listopada 2008 r. projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych wraz z wnioskiem o udzielenie dla tej Instalacji pozwolenia zintegrowanego przesłano do Zachodniopomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Szczecinie w celu uzgodnienia w trybie art. 106 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami). Natomiast w dniu 30 grudnia 2008 r. do tut. Wydziału wpłynęło pismo Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Szczecinie znak WI.OW.0712/18/2008 w którym Inspektorat zwrócił się o przeanalizowanie i poprawę projektu decyzji. Między innymi zwrócono uwagę aby dokonać korektę nazwy instalacji, korektę zapisów dotyczących emisji hałasu do środowiska oraz zapisów dotyczących gospodarki wodno-ściekowej.

Zgodnie z sugestią projekt pozwolenia zintegrowanego został przeanalizowany z Wnioskodawcą oraz przez pracowników Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego w Szczecinie oraz odpowiednio poprawiony. Dodatkowo Wnioskodawca złożył pisemne wyjaśnienia odnośnie uwag Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska zawarte w piśmie, które wpłynęło do tut. Urzędu w dniu 16 stycznia 2009 r.

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Szczecinie postanowieniem z dnia 11 lutego 2009 r. znak: WI.OW.0712/18-3/2008, uzgodnił warunki w zakresie właściwości decyzji.

Marszałek Województwa Zachodniopomorskiego decyzją z dnia 23 lutego 2009 r. znak: WRiOŚ.III.MG-7740/49-19/08 udzielił „M+B BIRKE” Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych zlokalizowanej w miejscowości Więclaw 18 gmina Dębno.

Od decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego wniesione zostało przez Stronę postępowania „M+B BIRKE” Sp. z o.o. odwołanie, które zgodnie z art. 133 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami), przesłane zostało Ministrowi Środowiska, natomiast pismem z dnia 7 kwietnia 2009 r. „M+B BIRKE” Sp. z o.o. wycofała wniesione uprzednio odwołanie.

Minister Środowiska w związku z wycofaniem odwołania przez „M+B BIRKE” Sp. z o.o. postanowieniem z dnia 27 kwietnia 2009 r. znak: DIŚoa-3/2538/09/ds odmówił uwzględnienia cofnięcia odwołania a następnie po rozpatrzeniu odwołania wniesionego przez „M+B BIRKE” Sp. z o.o. w Więclawiu od decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego z dnia 23 lutego 2009 r. znak: WRiOŚ.III.MG-7740/49-19/08 uchylił ww. decyzję i przekazał sprawę do ponownego rozpatrzenia przez organ pierwszej instancji.

W toku postępowania wyjaśniającego odbyło się w Wydziale Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Zachodniopomorskiego spotkanie autorów wniosku z pracownikami Wydziału, reprezentującymi poszczególne branże ochrony środowiska, w trakcie którego szczegółowo omówiono niezbędny zakres spraw do uzupełnienia i ustalono, że Wnioskodawca złoży obszernie wyjaśnienia i ustosunkuje się do uwag Ministra Środowiska. Stosowne materiały wpłynęły do Urzędu w dniach 15 i 17 czerwca 2009 r.

Zgodnie z Kodeksem postępowania administracyjnego wszystkim stronom, biorącym udział w przedmiotowym postępowaniu, ponownie udostępniono przygotowany projekt decyzji udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a – ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska pismem WRiOŚ.III.MG-7740/49-31/08 z dnia 18 czerwca 2009 r. uwzględniający uwagi Ministra Środowiska projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych wraz z wnioskiem o udzielenie dla tej Instalacji pozwolenia zintegrowanego przesłano do Zachodniopomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Szczecinie w celu uzgodnienia w trybie art. 106 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami).

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Szczecinie postanowieniem z dnia 2 lipca 2009 r. znak: WI.OP.0551/19/2009, odmówił uzgodnienia treści przedstawionego

projektu decyzji – pozwolenia zintegrowanego. Na w/w postanowienie wniosła zażalenie strona postępowania tj. „M+B BIRKE” Sp. z o.o. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Szczecinie po rozpatrzeniu zażalenia, postanowieniem z dnia 28 lipca 2009 r. znak: WI.OP.0551/23/2009 uchylił postanowienie z dnia 2 lipca 2009 r. znak: WI.OP.0551/19/2009 i uzgodnił projekt decyzji – pozwolenia zintegrowanego.

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).

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu zostały przeprowadzone zgodnie z wytycznymi zawartymi w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu – (Dz. U. z 2003 roku, Nr 1, poz. 12) i przedstawione we wniosku. Wnioskowane dla poszczególnych źródeł emisji zanieczyszczeń gazowo-pyłowych eksploatowanych na terenie Zakładu dopuszczalne wielkości emisyjne nie powodują i nie będą powodowały przekroczeń wartości odniesienia dla poszczególnych zanieczyszczeń, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 roku, Nr 1, poz. 12) w obszarze oddziaływania instalacji, a także na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej oraz na granicy państwa.

W niniejszej decyzji nie ustalono warunków poboru wody, ponieważ Zakład zaopatrywany jest w wodę, nie tylko na cele technologiczne ale i na cele sanitarne, z gminnej sieci wodociągowej, na podstawie umowy zawartej na czas nieokreślony z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dębnie.

W związku z funkcjonowaniem instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych, powstają ścieki przemysłowe, które po oczyszczeniu ich w przykładowej oczyszczalni ścieków odprowadzane są do rzeki Myśla. W niniejszej decyzji określono ilość, stan i skład tych ścieków. Warunki na wprowadzanie ścieków z ww. instalacji ustalono zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2006 roku, Nr 137, poz. 984).

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zmianami) oraz art. 18, ust. 2 i 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251 z późniejszymi zmianami) określono rodzaje i ilości wytworzonych odpadów oraz miejsca ich magazynowania.

Podczas funkcjonowania instalacji prowadzony będzie monitoring środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji.

Monitoring poboru i zużycia wody prowadzony będzie na podstawie odczytu z wodomierza. Monitoring emisji do powietrza oraz monitoring hałasu należy prowadzić zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291).

Monitoring odprowadzanych ścieków należy prowadzić zgodnie z metodykami referencyjnymi zawartymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2006 roku, Nr 137, poz. 984).

Ewidencję wytwarzanych odpadów należy prowadzić zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 30, poz. 213).

Ewidencję wielkości emisji hałasu i zanieczyszczeń do powietrza należy prowadzić zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 15 grudnia 2005 r. w sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat i sposobu przedstawiania tych informacji i danych (Dz. U. Nr 252, poz. 2128).

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.

W celu prowadzenia instalacji w sposób zapewniający przeciwdziałaniu zanieczyszczeniom środowiska, zgodnie z art. 211 ust. 3, Wnioskodawca został zobowiązany w niniejszej decyzji do spełnienia następujących wymagań:

- zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej,
- zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej,
- stosowanie substancji o niskim potencjale zagrożeń,
- wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej,
- podjęcie działań mających na celu dotrzymanie obowiązujących poziomów hałasu pochodzącego z terenu Zakładu na terenach podlegających ochronie akustycznej,
- dokonywanie okresowych przeglądów technicznych najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń emitujących hałas, aby wyeliminować ewentualne zwiększenie poziomu emisji hałasu, które może wynikać z technicznych usterek urządzeń,
- prowadzenia okresowych przeglądów konserwacyjnych i remontów poszczególnych maszyn i urządzeń,
- utrzymywanie czystości na terenie Zakładu,
- prowadzenie rejestru zdarzeń mogących stworzyć zagrożenie środowiskowe,
- prowadzenie bezpiecznego procesu produkcji poprzez przestrzeganie następujących zasad postępowania:
  - wykonywanie terminowych przeglądów i remontów instalacji i urządzeń,
  - wykonywanie wszystkich operacji w miejscach do tego przeznaczonych i zgodnie z obowiązującą instrukcją eksploatacji,

- zapewnienie przejezdności dróg transportowych i pełnej przelotowości dróg ewakuacyjnych.
- racjonalnego i oszczędnego zużycia wody,
- prowadzenia pomiarów ilości pobieranej wody,
- prowadzenia pomiarów ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych,
- utrzymywanie urządzeń i obiektów gospodarki wodnej i ściekowej w dobrym stanie techniczno – eksploatacyjnym.

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

Przedmiotowa Instalacja, należąca do „M+B BIRKE” Sp. z o.o. nie kwalifikuje się do zakładu o dużym ryzyku ani do zakładu 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 związku z tym zgodnie z art. 211 ust 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Reasumując stwierdza się, że w aktualnym stanie prawnym, przyjęte przez Wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne do prowadzenia Instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wani procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, usytuowanej w ciągu technologicznym linii do malowania proszkowego wyrobów metalowych, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji. Uznano, że prowadzący przedmiotową instalację zapewnia wypełnienie podstawowych zobowiązań określonych w Artykule 3 Dyrektywy 96/61/WE (IPPC).

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

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



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Jarostaw Rzepa  
Dyrektor  
Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska

**Otrzymują:**

1. „M+B BIRKE” Sp. z o.o.  
Więclaw 18, 74-400 Dębno
2. Zachodniopomorski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych  
Al. Papieża Jana Pawła II 42, 70-415 Szczecin
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej  
ul. Tama Pomorzańska 13A, 70-030 Szczecin
4. Ministerstwo Środowiska  
Departament Instrumentów Środowiskowych  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
5. a/a

**Do wiadomości:**

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Wały Chrobrego 4 70-502 Szczecin
- ② Biuro I ds. Opłat Środowiskowych i Gospodarki Odpadami w/m