



Marszałek Województwa Łódzkiego

Łódź, dnia 11 lutego 2020 r.

RŚVI.7222.83.2018.AW

DECYZJA
w sprawie pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 202, art. 211, art. 218 pkt 1 oraz art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 roku poz. 1396, z późn. zm.), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 roku poz. 2096, ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839) oraz pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku "WIELTON" S.A., ul. Rymarkiewicz 6, 98-300 Wieluń, w sprawie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Wieluniu przy ul. Żołnierzy Niezłomnych 10a, na działkach o numerach ewidencyjnych 16/34, 16/19, 16/11, 16/32, 16/7, 15, 16/8, 16/27, 16/33, 16/29, 16/31, 16/30, 16/25, 16/24, 16/10, 16/2, 16/16, 11/2, 11/3, 16/20, 16/4, 16/13, 16/14, 19/2, 18/2 obręb 2, 69/6, 191 obręb 18 miasto Wieluń, powiat wieluński, woj. łódzkie.

orzekam, co następuje:

udzielam "WIELTON" S.A., ul. Rymarkiewicz 6, 98-300 Wieluń, numer KRS 0000225220, numer identyfikacji podatkowej NIP 8992462770, numer Regon: 932842826, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Wieluniu przy ul. Żołnierzy Niezłomnych 10a, na działkach o numerach ewidencyjnych 16/34, 16/19, 16/11, 16/32, 16/7, 15, 16/8, 16/27, 16/33, 16/29, 16/31, 16/30, 16/25, 16/24, 16/10, 16/2, 16/16, 11/2, 11/3, 16/20, 16/4, 16/13, 16/14, 19/2, 18/2 obręb 2, 69/6, 191 obręb 18 miasto Wieluń, powiat wieluński, woj. łódzkie.

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowana w Wieluniu przy ul. Żołnierzy Niezłomnych 10a, na działkach o numerach ewidencyjnych 16/34, 16/19, 16/11, 16/32, 16/7, 15, 16/8, 16/27, 16/33, 16/29, 16/31, 16/30, 16/25, 16/24, 16/10, 16/2, 16/16, 11/2, 11/3, 16/20, 16/4, 16/13, 16/14, 19/2, 18/2 obręb 2, 69/6, 191 obręb 18 miasto Wieluń, powiat wieluński, woj. łódzkie, kwalifikowana jest jako:

1. przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko – jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30m³, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839);
2. instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³ - pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169).

II. Określam podstawowe wielkości charakteryzujące instalację, objętą niniejszym pozwoleniem:

1. Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym składa się z:

1) linii do katalforetycznego malowania (tzw. linia KTL), wyposażonej w 11 wanien zgodnie z Tabelą 1:

Tabela 1 Parametry wanien

L.p.	Rodzaj wanny	Pojemność całkowita [m ³]	Długość [m]	Szerokość [m]	Wysokość [m]
1.	Wanna do odłuszczenia 1	151,00	17,6	3,3	2,6
2.	Wanna do odłuszczenia 2	151,00	17,6	3,3	2,6
3.	Wanna płukania wodą sieciową 1	151,00	17,6	3,3	2,6
4.	Wanna aktywacji	151,00	17,6	3,3	2,6
5.	Wanna fosforanowania cynkowego (wanna procesowa)	151,00	17,6	3,3	2,6
6.	Wanna płukania wodą sieciową 2	151,00	17,6	3,3	2,6
7.	Wanna płukania wodą DEMI 1	151,00	17,6	3,3	2,6
8.	Wanna płukania wodą DEMI 2	151,00	17,6	3,3	2,6
9.	Wanna do malowania katalforetycznego	151,00	17,6	3,3	2,6
10.	Wanna do płukania ultrafiltratem 1	151,00	17,6	3,3	2,6
11.	Wanna do płukania ultrafiltratem 2	151,00	17,6	3,3	2,6

2) pieca (suszarni) i tunelu chłodzącego po linii KTL;

3) przyzakładowej oczyszczalni ścieków;

4) stacji demineralizacji wody tzw. stacja DEMI.

2. Wanny wymienione w pkt II.1.1. w Tabeli 1 niniejszej decyzji wypełnione będą następującymi roztworami tzw. kąpielami technologicznymi:

- 1) Wanna nr 1 - wanna do odtłuszczenia 1 - wypełniona roztworem preparatu Gardoclean S 5171 i Gardobond Additive H 7375.
- 2) Wanna nr 2 - wanna do odtłuszczenia 2 - wypełniona roztworem preparatu Gardoclean S 5171 i Gardobond Additive H 7375.
- 3) Wanna nr 3 - wanna płukania wodą sieciową 1 – wypełniona wodą sieciową.
- 4) Wanna nr 4 - wanna aktywacji – wypełniona roztworem wody i preparatu Gardolene V6559 i Gardobond Additive H7555.
- 5) Wanna nr 5 - wanna fosforanowania cynkowego (wanna procesowa) – wypełniona roztworem preparatu Gardobond 24 TE/TA, Gardobond Additive H 7200 L i GARDOBOND ADDITIVE H 7001.
- 6) Wanna nr 6 - wanna płukania wodą sieciową 2 – wypełniona wodą z sieci miejskiej.
- 7) Wanna nr 7 - wanna płukania wodą DEMI 1 - wypełniona wodą ze stacji DEMI.
- 8) Wanna nr 8 - wanna płukania wodą DEMI 2 - wypełniona wodą ze stacji DEMI.
- 9) Wanna nr 9 - wanna do malowania katalforetycznego – wypełniona roztworem wody z żywicą Aqua EC 3000, pastą pigmentową Aqua EC 3000, Additive Thinner H1806, V0515 oraz regulatorów.
- 10) Wanna nr 10 - wanna płukania ultrafiltrem 1 – wypełniona ultrafiltrem.
- 11) Wanna nr 11 - wanna płukania ultrafiltrem 2 – wypełniona ultrafiltrem.

3. Określam prowadzone w instalacji procesy:

- 1) Na linii katalforetycznego malowania zachodzi:
 - proces przygotowania powierzchni podwozi i skrzyń samochodowych prowadzony w wannach od nr 1 do nr 8, polegający na odtłuszczeniu, płukaniu wodą sieciową, aktywacji, fosforowaniu cynkowego;
 - proces malowania katalforetycznego i płukania powierzchni podwozi i skrzyń samochodowych prowadzony w wannach od nr 9 do nr 11.
- 2) Wygrzewanie w piecu, w temperaturze od 180°C do 220°C, elementów pomalowanych katalforetycznie, a następnie ochładzanie ich w tunelu ochładzania.
- 3) Podczyszczanie, neutralizacja i flokulacja ścieków przemysłowych w przyzakładowej oczyszczalni ścieków.
- 4) Wytwarzanie wody demineralizacyjnej w stacji DEMI, wykorzystywanej do płukania w wannach nr 7 i nr 8.

4. Technologia oparta jest na następujących założeniach określonych zgodnie z Tabelą 2:

Tabela 2 Maksymalna wydajność linii malowania kataforetycznego

Wyrób malowany kataforetycznie	Powierzchnia [m ²]	Ilość [szt/rok]	Powierzchnia malowana kataforetycznie [m ² /rok]
Podwozia	120	23 988	2 878 560
Skrzynie	150	1 500	225 000
Łącznie:	270	25 488	3 103 560

5. Określam rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

1) Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców zgodnie z Tabelą 3:

Tabela 3 Rodzaj i ilość surowców wykorzystywanych w instalacji:

Surowiec	Proces	Zużycie [Mg/rok]
Linia KTL		
Gardoclean S 5171	odtłuszczenie	20
Gardobond Additive H 7375	odtłuszczenie	4,8
Gadolene V6559	aktywacja	3
Gardobond Additive H 7001	fosforanowanie cynkowe	20
Gardobond Additive H 7555	aktywacja	3
Gorabond Additive H 7200 L	Fosforanowanie cynkowe	5
Gardobond 24 TE/TA	Fosforanowanie cynkowe	10
AQUA EC 3000 pasta pigmentowa	malowanie kataforetyczne	125
AQUA EC 3000 żywica	malowanie kataforetyczne	250
Regulator grubości farby H16665	malowanie kataforetyczne	10
Regulator pH H1148	malowanie kataforetyczne	10
H1764 – składnik ultrafiltratu	malowanie kataforetyczne	5
Additive Thinner H1806	malowanie kataforetyczne	10
Solvent V0515 – składnik ultrafiltratu	malowanie kataforetyczne	10
Kwas solny	stacja DEMI	10
Wodorotlenek sodu	stacja DEMI	10
Przysładowa oczyszczalnia ścieków		
Kwas siarkowy roztwór 50%	podczyszczanie	10
Koagulant PIX	podczyszczanie	7
Wodorotlenek wapnia	podczyszczanie	120
Chlorek żelaza	podczyszczanie	7
Flokulant	flokulacja	0,05

2) Ilość zużywanej energii: 3084,00 MWh/rok

III. Ustalam warunki korzystania ze środowiska:

1. Określam warunki wytwarzania odpadów i sposoby postępowania z odpadami:

Pozwalam "WIELTON" S.A., ul. Rymarkiewicz 6, 98-300 Wieluń, na wytwarzanie w ciągu roku następujących ilości i rodzajów odpadów które będą powstawać w związku z prowadzoną eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Wieluniu przy ul. Żołnierzy Niezłomnych 10a, zgodnie z Tabelą 4:

Tabela 4 Rodzaje i ilości odpadów, przewidzianych do wytwarzania w wyniku funkcjonowania instalacji

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady wytwarzane w ramach funkcjonowania linii KTL			
1.	11 01 09*	Odpady i szlamy z fosforanowania	100,000
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	50,000
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,000
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,000
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,000
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,000
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3,000
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,000
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,000
10.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	2,000
11.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,000
12.	17 04 02	Aluminium	0,500
Odpady wytwarzane w ramach funkcjonowania przyzakładowej oczyszczalni ścieków			
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	120,000
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	20,000
15.	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)	2,000
16.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,000
17.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,000
18.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,000
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,000
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,200
21.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,200
22.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	0,500
23.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,200
24.	17 04 02	Aluminium	0,100

2. Określam skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania, zgodnie z Tabelą 5:

Tabela 5 Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu
Odpady wytwarzane w ramach funkcjonowania linii KTL			
1.	11 01 09*	Odpady i szlamy z fosforanowania	Pozostałości po procesach fosforanowania, zawierają cząstki m.in. fosforu, cynku w mieszaninie. Odpady zawierają składniki wyszczególnione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach oraz posiadają właściwości: HP3, HP5, HP6, HP14
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne	Opakowania po surowcach produkcyjnych. Odpady zawierają składniki wyszczególnione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach oraz posiadają właściwości: HP3, HP5, HP6, HP14
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady sorbentów i tkanin zanieczyszczone subs. niebezpiecznymi. Odpady zawierają składniki wyszczególnione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach oraz posiadają właściwości: HP3, HP5, HP6, HP14
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po surowcach produkcyjnych. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po surowcach produkcyjnych. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania po surowcach produkcyjnych. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady sorbentów i tkanin. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstające w procesie utrzymania instalacji w ruchu. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstające w procesie utrzymania instalacji w ruchu. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
10.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające w procesie utrzymania instalacji w ruchu oraz niezbędnych napraw i remontów. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
11.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady powstające w procesie utrzymania instalacji w ruchu oraz niezbędnych napraw i remontów. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
12.	17 04 02	Aluminium	Odpady powstające w procesie utrzymania instalacji w ruchu oraz niezbędnych napraw i remontów. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu
Odpady wytwarzane w ramach funkcjonowania przykładowej oczyszczalni ścieków			
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odwodnione osady powstające podczas procesu oczyszczania ścieków z KTL. Zawierają cząstki m.in. fosforu, cynku w mieszaninie. Odpady zawierają składniki wyszczególnione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach oraz posiadają właściwości: HP3, HP5, HP6, HP14
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne	Opakowania po surowcach produkcyjnych. Odpady zawierają składniki wyszczególnione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach oraz posiadają właściwości: HP3, HP5, HP6, HP14
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady sorbentów i tkanin zanieczyszczone subs. niebezpiecznymi. Odpady zawierają składniki wyszczególnione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach oraz posiadają właściwości: HP3, HP5, HP6, HP14.
16.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po surowcach produkcyjnych. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
17.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po surowcach produkcyjnych. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
18.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania po surowcach produkcyjnych. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady sorbentów i tkanin. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstające w procesie utrzymania instalacji w ruchu. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
21.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstające w procesie utrzymania instalacji w ruchu. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
22.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające w procesie utrzymania instalacji w ruchu oraz niezbędnych napraw i remontów. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
23.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady powstające w procesie utrzymania instalacji w ruchu oraz niezbędnych napraw i remontów. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych
24.	17 04 02	Aluminium	Odpady powstające w procesie utrzymania instalacji w ruchu oraz niezbędnych napraw i remontów. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych

3. Określam sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami:

1) Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

➤ efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami i energią;

- wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii;
 - przestrzeganie reżimów technologicznych;
 - edukacja ekologiczna pracowników;
 - segregowanie odpadów;
 - zorganizowanie centralnego magazynu odpadów w pełni zabezpieczonego przed oddziaływaniem na środowisko;
 - stosowanie odpowiednich, dedykowanych pojemników do każdego rodzaju odpadów zabezpieczających odpady przez ujemnym oddziaływaniem na środowisko i zdrowie ludzi, wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu;
 - redukcja odpadów u źródła m. in. poprzez zastosowanie urządzeń do odwadniania odpadów, tj. prasy filtracyjnej;
 - zapobieganie stratom materiałów, surowców, produktów;
 - racjonalne planowanie procesów technologicznych;
 - magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający środowisko naturalne, przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczający terminów dopuszczalnych w przepisach prawnych;
 - przekazywanie odpadów do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom;
 - gromadzenie odpadów w sposób selektywny;
 - prowadzenie ewidencji odpadów zgodnie z przepisami prawa;
 - magazynowanie odpadów wyłącznie w miejscach oznaczonych i zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych;
 - magazynowanie odpadów na utwardzonym terenie.
- 2) Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
- postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabeli 4 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami,
 - odpady wymienione w Tabeli 4 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom.

4. Określam miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych zgodnie z Tabelą 6:

Tabela 6. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	11 01 09*	Odpady i szlamy z fosforanowania	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
2.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady gromadzone będą w szczelnym kontenerze umieszczonym bezpośrednio pod prasą filtracyjną, w hali produkcyjnej.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.
11.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.
12.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.
13.	17 04 02	Aluminium	Odpady gromadzone w oznaczonym i opisanym pojemniku. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wschodniej ścianie hali napraw serwisowych. Ogrodzone jest siatką z bramą wjazdową, posiada podłoże utwardzone. Odpady są zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.

- 1) Wytwarzane odpady wymienione w Tabeli 4 będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:
 - selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne,
 - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych,
 - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed dostępem osób postronnych i zwierząt.
- 2) Sposób magazynowania odpadów będzie uniemożliwiał ich negatywne oddziaływanie na środowisko poprzez przechowywanie w miejscach o nieprzepuszczalnym podłożu, zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych, w sposób uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 3) Powierzchnie magazynowe odpadów oraz powierzchnie komunikacyjne (place przeładunkowe i drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do wód i do gruntu oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego.

- 4) Miejsca magazynowania odpadów powinny być, w miarę potrzeb, wyposażone w sprzęt gaśniczy oraz w oświetlenie zewnętrzne.
- 5) Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą wyłącznie podmiotom, które posiadają stosowne decyzje administracyjne z zakresu gospodarki odpadami.
- 6) Miejsce i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych określa Tabela 6.
- 7) "WIELTON" S.A., ul. Rymarkiewicz 6, 98-300 Wieluń, zobowiązana jest do zapewnienia prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko.

IV. Określam parametry emisji oraz warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

1. Określam źródła emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz charakterystykę miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

Określam rodzaje i parametry urządzeń ograniczających wielkość emisji do powietrza zgodnie z Tabelą 7:

Tabela 7 Charakterystyka instalacji oraz rodzaje i parametry urządzeń ograniczających wielkość emisji do powietrza

L.p.	Nr emitora	Źródło emisji	Sposób redukcji emisji
1.	T4A	Wanny do przygotowania powierzchni i malowania KTL	-
2.	T4B		-
3.	T5	Suszarnia po KTL	Dopalacz termiczny
		Palniki gazowe suszarni (2 szt. po 450 kW)	
		Palnik gazowy w dopalaczu (600 kW)	

2. Określam źródła emisji oraz charakterystykę miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza zgodnie z Tabelą 8:

Tabela 8 Źródła emisji oraz charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

L.p.	Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora			Czas emisji [h/a]
			wysokość [m]	średnica [m]	typ emitora	
1.	T4A	Wanny do przygotowania powierzchni i malowania KTL	15,75	1	pionowy otwarty	7080
2.	T4B		15,75	1	pionowy otwarty	7080
3.	T5	Suszarnia po KTL	16,7	0,8	pionowy otwarty	7080
		Palniki gazowe suszarni (2 szt. po 450 kW)				
		Palnik gazowy w dopalaczu (600 kW)				

3. Określam rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza:

Określam rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji zgodnie z Tabelą 9:

Tabela 9 Rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

L.p.	Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj substancji	wielkość emisji ¹⁾ [g/m ²]
1.	T4A	Wanny do przygotowania powierzchni i malowania KTL	LZO	70
2.	T4B		LZO	70
3.	T5	Suszarnia po KTL	LZO	70
		Palniki gazowe suszarni (2 szt. po 450 kW)		
		Palnik gazowy w dopalaczu (600 kW)		

¹⁾ Standard emisji całkowitej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2019 r. poz. 1806), wyrażony jako stosunek masy LZO do jednostki powierzchni produktu.

4. Określam lokalizację stanowisk pomiarowych dla emitatorów T4A, T4B i T5:

Lokalizacja stanowisk pomiarowych dla emitatorów T4A, T4B i T5 zgodnie z obowiązującą normą PN-Z-04030-7.

V. Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

1. Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, zgodnie z Tabelą 10:

Tabela 10 Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Kod źródła	Opis źródła - parametry			Czas pracy w ciągu doby, h	
	Rodzaj	Lokalizacja	Poziom mocy akustycznej L_{wA} , dB	Pora dnia	Pora nocy
21	Wylot wentylatora osiowego (montaż kanałowy)	Hala nr 1	84,0	2	-
Źródła liniowe					
Samochody ciężkie ¹				maksymalnie 192 pojazdów	maksymalnie 72 pojazdów

Źródła typu budynek					
Kod źródła	Opis źródła - parametry			Czas pracy w ciągu doby, h	
	Rodzaj		Poziom ciśnienia akustycznego L _{pA} , dB	Pora dnia	Pora nocy
B19+B20	Obiekt produkcyjny	23,0/23,0	85,0	16	-
B8+B9	Obiekt produkcyjny	23,0/23,0	85,0	16	8

¹ Dotyczy obydwóch pojazdów

2. Określam wielkość emisji hałasu zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 r., poz. 112), dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych poza zakładem zgodnie z Tabelą 11:

Tabela 11 Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem

Lokalizacja	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny poziom hałasu A	
		L _{Aeq D} , dB	L _{Aeq N} , dB
dz. nr ew. 62/5	Tereny zabudowy zagrodowej	55	45
dz. nr. ew. 36/1, 36/2	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

VI. Określam ilość wykorzystywanej wody:

1. Woda będzie pobierana z wodociągu miejskiego.
2. Ilość wody zużywanej w ciągu roku wynosi 43 533,10 m³/rok.

VII. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych:

1. Ilość ścieków wytwarzanych w ramach funkcjonowania instalacji wynosi:

$$Q = 43\ 533,10\ \text{m}^3/\text{rok}.$$

2. Skład ścieków przemysłowych:

- temperatura - 15 +25 °C;
- pH - 6,5 + 9,0;
- siarczany - 400 mg SO₄ /dm³;
- chlorki – 1000 mg Cl/ dm³;
- azot amonowy - 100 mg NH₄ /dm³;
- azot azotynowy - 10 mg NO₂/dm³;
- żelazo ogólne - 3,0 mgFe/dm³;
- nikiel - 1,0mgNi/dm³;
- cynk - 2,0 mgZn/dm³;
- fosfor ogólny - 10 mg/dm³;
- zawiesina ogólna - 80 mg/dm³;
- BZT5 - 550 mg/dm³;
- CHZTCr - 800 mg/dm³;

- substancje ekstrahujące się eterem naftowym <50mg/dm³.

VIII. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

1. W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład urządzeń w pierwszej kolejności należy opracować plan likwidacji obiektów i urządzeń instalacji uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do ochrony:
 - a) ziemi i gleby poprzez zapewnienie wymagań określonych w przepisach prawa;
 - b) wód podziemnych poprzez utrzymanie jakości tych wód, co najmniej na poziomie wymaganym w przepisach;
 - c) przed emisją odpadów poprzez stosowanie zasad postępowania z odpadami wytworzonymi w procesie likwidacji instalacji, uwzględniających segregację i selekcję wytwarzanych odpadów, bezpieczne magazynowanie oraz pierwszeństwo dla stosowania metod odzysku odpadów.
2. Teren po likwidacji instalacji winien być zagospodarowany według ustaleń wynikających z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, a w przypadku jego braku z zachowaniem zasad określonych przepisami o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym.

IX. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

1. Minimalizowanie zużycia energii elektrycznej na potrzeby funkcjonowania instalacji.
2. Stosowanie urządzeń charakteryzujących się wysoką sprawnością energetyczną.
3. Zastępowanie urządzeń o niskiej sprawności energetycznej urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i racjonalne gospodarowanie ciepłem.
4. Dostosowanie wielkości urządzeń do konkretnych potrzeb (optymalizacja urządzeń z możliwością ich regulacji),
5. Stosowanie energooszczędnych źródeł oświetlenia.
6. Analizowanie zużycia energii i na tej podstawie dobieranie technologii o możliwie niskiej energochłonności.
7. Zwiększanie izolacyjności cieplnej wianen oraz rurociągów służących do przesyłu ciepła.
8. Prowadzenie oceny i ewidencji zużycia energii elektrycznej w odniesieniu do wielkości produkcji.
9. Wykonywanie rocznej analizy efektywności wykorzystania energii.
10. Sporządzanie planu działań mających na celu podnoszenie efektywności wykorzystania energii.

X. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

1. Surowce stosowane w zakładzie magazynowane będą w hali produkcyjnej na szczelnej, betonowej posadzce w opakowaniach odpornych na działanie przechowywanych w nich substancji.
2. Obszar w hali, znajdujący się bezpośrednio pod wannami, zabezpieczony będzie chemoodpornym zbiornikiem.

3. Zapewnienie szybkiego odpompowania ewentualnych wycieków ze zbiornika pod wannami i skierowanie ich do zbiorników buforowych.
4. Instalacja oraz urządzenia eksploatowane wewnątrz hal produkcyjnych będą znajdować się na utwardzonym i szczelnym podłożu pokrytym chemoodporną powłoką.
5. Stała kontrola szczelności i stanu technicznego urządzeń znajdujących się na terenie zakładu.
6. Wymóg ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych dla wytwarzanych odpadów na terenie instalacji, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych określone są w warunkach niniejszego pozwolenia, w części dotyczącej wytwarzania odpadów i sposobu postępowania z nimi.
7. Zobowiązuję prowadzącego instalację do regularnego sprawdzania realizacji wymogów określonych w pkt od 1 do 6, nie rzadziej niż raz na rok.

XI. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii:

1. Eksploatacja instalacji zgodnie z instrukcjami technologicznymi oraz dokumentacją techniczno-ruchową urządzeń.
2. Przestrzeganie przez pracowników zasad BHP i przeciwpożarowych.
3. Ścieki przemysłowe, w przypadku awarii oczyszczalni ścieków, będą gromadzone w zbiornikach buforowych przyzakładowej oczyszczalni.
4. Prowadzenie szkoleń pracowników z zakresu BHP i przeciwpożarowych przez osoby upoważnione.
5. Wyposażenie terenu zakładu na którym znajduje się instalacja w wyłączniki prądu, urządzenia gaśnicze oraz hydranty, a także oświetlenie awaryjne.
6. Stała kontrola szczelności i stanu technicznego urządzeń znajdujących się na terenie zakładu.
7. Zabezpieczenie, przy pomocy chemoodpornego zbiornika, obszaru znajdującego się w hali bezpośrednio pod wannami.
8. Zapewnienie szybkiego odpompowania ewentualnych wycieków ze zbiornika pod wannami i skierowanie ich do zbiorników buforowych.
9. Zastosowanie planu awaryjnego a w sytuacjach awaryjnych postępowanie w sposób określony w ww. planie.
10. Zobowiązuję prowadzącego instalację do informowania Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi o wystąpieniu awarii.

XII. Określam sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko:

Nie określa się sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych, z uwagi na lokalizację i charakter instalacji, które nie wiążą się z ryzykiem oddziaływania instalacji poza granice kraju.

XIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

1. Przeciwdziałanie zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu, skuteczne ograniczanie ich wprowadzania do środowiska tj. właściwy dobór paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

2. Wprowadzanie rozwiązań projektowych zapobiegających nieplanowanym emisjom do środowiska.
3. Zapobieganie, w oparciu o posiadane środki, wdrożone procedury, możliwości techniczne, powstawaniu zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych, w celu ograniczenia oddziaływania ich skutków na środowisko.
4. Ciągłe udoskonalanie i wykorzystywanie najlepszych dostępnych technik w instalacji.
5. Ograniczanie ilości powstających ścieków przemysłowych poprzez racjonalną gospodarkę wodną oraz minimalizację wymian kąpieli technologicznych.
6. Stosowanie maszyn i pojazdów w dobrym stanie technicznym.
7. Nadzór nad właściwym postępowaniem z wytworzonymi odpadami.
8. Magazynowanie odpadów w sposób bezpieczny dla środowiska, zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji.
9. Dbanie o czystość na terenie instalacji poprzez prowadzenie prac porządkowych.
10. Stała kontrola szczelności i stanu technicznego urządzeń znajdujących się na terenie zakładu.
11. Monitorowanie zużycia energii i wody, tym samym efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie energią i wodą.

XIV. Określam warunki eksploatacji instalacji i monitoring technologiczny:

Zobowiązuję prowadzącego instalację do:

1. prowadzenia monitoringu ilościowego zużycia surowców, wydajności instalacji do kataforetycznego malowania KTL, z częstotliwością raz na rok;
2. kontroli składu chemicznego kąpieli technologicznych, z częstotliwością raz na miesiąc;
3. prowadzenia monitoringu ilości zużywanej energii na podstawie liczników zużycia energii, z częstotliwością raz na rok;
4. prowadzenia monitoringu ilości zużywanej wody na podstawie faktur, z częstotliwością raz w na rok.

XV. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Łódzkiego i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Nie nakłada się na prowadzącego instalację dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

XVI. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały określone.

Nie określa się dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji, zgodnego z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, gdyż do czasu wydania niniejszej decyzji nie zostały określone konkluzje BAT dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem

procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30m³.

XVII. Określam warunki przeciwpożarowe oraz sposób prowadzenia monitoringu w zakresie przeciwpożarowym:

1. Miejsce magazynowania odpadów nie wymaga stosowania hydrantów wewnętrznych (wymagane jest wyłącznie w budynkach) oraz nie wymaga stosowania pozostałych urządzeń przeciwpożarowych.
2. Miejsce magazynowania odpadów, w przeciwieństwie do budynków, nie wymaga wyposażenia w podręczny sprzęt gaśniczy.
3. Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru dla miejsca magazynowania odpadów wynosi 10 dm³/s i realizowana będzie z najbliższego hydrantu zewnętrznego na sieci wodociągowej w odległości ok. 67 m (hydrant H4 przy ul. Rymarkiewicz zapewniający wydajność 10dm³/s).
4. Wykonać, zgodnie z normą, oznakowania miejsca lokalizacji najbliższego hydrantu na sieci wodociągowej przeciwpożarowej na terenie zakładu (od strony ul. Rymarkiewicz).
5. Dla miejsca magazynowania odpadów (strefy pożarowej do 1000 m²) nie wymaga się opracowania instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.
6. Wykonać, zgodnie z przepisami i w miejscach widocznych na terenie zakładu, oznakowanie bramy wjazdowej na teren miejsca magazynowania odpadów i oznakowanie miejsca nadziemnego hydrantu sieci wodociągowej.
7. Maksymalna ilość odpadów palnych jaka może być magazynowana w tym samym czasie wynosi:
 - filtry olejowe, tkaniny – 160 kg;
 - opakowania z papieru, tektury – 100 kg;
 - opakowania z tworzyw sztucznych – 50 kg;
 - opakowania z drewna – 500 kg;
 - ścierki, ubrania ochronne – 100 kg.
8. Magazynować odpady palne wymienione w pkt 7, w odległości nie mniejszej niż 8 m od budynku hali napraw serwisowych.
9. Warunki ewakuacji określone w przepisach techniczno – budowlanych, dotyczące przejść ewakuacyjnych czy dojść ewakuacyjnych są wymagane w budynkach natomiast nie są wymagane w przestrzeniach zewnętrznych.
10. Brak instalacji elektrycznych na terenie magazynowania odpadów.

XVIII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

"WIELTON" S.A., z siedzibą w Wieluniu, przy ul. Rymarkiewicz 6, zwana Spółką, wystąpiła z wnioskiem, uzupełnionym przy pismach z dnia 17 września 2018 r., z dnia 29 maja 2019 r. oraz z dnia 24 lipca 2019 r. i z dnia 29 października 2019 r., w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych

z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Wieluniu przy ul. Żołnierzy Niezłomnych 10a, na działkach o numerach ewidencyjnych 16/34, 16/19, 16/11, 16/32, 16/7, 15, 16/8, 16/27, 16/33, 16/29, 16/31, 16/30, 16/25, 16/24, 16/10, 16/2, 16/16, 11/2, 11/3, 16/20, 16/4, 16/13, 16/14, 19/2, 18/2 obręb 2, 69/6, 191 obręb 18 miasto Wieluń, powiat wieluński, woj. łódzkie.

Do wniosku dołączono:

- wersję elektroniczną wniosku;
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej za udzielenie pozwolenia zintegrowanego;
- dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej;
- operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wieluniu.

Organem właściwym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.), zwana ustawą Prawo ochrony środowiska, w związku § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839), jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Kwalifikację instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³, zlokalizowanej w Wieluniu przy ul. Żołnierzy Niezłomnych 10a, na działkach o numerach ewidencyjnych 16/34, 16/19, 16/11, 16/32, 16/7, 15, 16/8, 16/27, 16/33, 16/29, 16/31, 16/30, 16/25, 16/24, 16/10, 16/2, 16/16, 11/2, 11/3, 16/20, 16/4, 16/13, 16/14, 19/2, 18/2 obręb 2, 69/6, 191 obręb 18 miasto Wieluń, powiat wieluński, woj. łódzkie, określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169):

- ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia - jako instalację do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³.

Marszałek Województwa Łódzkiego, na podstawie art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2018, poz. 2096 ze późn. zm.), zwanej Kpa, kolejno przy pismach z dnia 17 sierpnia 2018 r., z dnia 26 kwietnia 2019 r. oraz z dnia 15 lipca 2019 r., zwrócił się do wnioskodawcy o wyjaśnienie braków merytorycznych do wniosku. "WIELTON" S.A. złożyła stosowne wyjaśnienia.

Spółka załączyła do wniosku, zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt 5 i 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, operat przeciwpożarowy z dnia 10 grudnia 2018 r., sporządzony przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wieluniu, z dnia 14 maja 2019 r., znak: POKZ.5560.5.1.2019, w sprawie uzgodnienia operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla instalacji IPCC eksploatowanych na terenie firmy "WIELTON" S.A. w Wieluniu, przy ul. Żołnierzy Niezłomnych 10a, 98-300 Wieluń. Ww. postanowieniem Komendant Powiatowy Straży Pożarnej w Wieluniu wyraził zgodę na zastosowanie warunków ochrony

przeciwpożarowej wymienionych w operacji p.poż pod warunkiem respektowania wszystkich uwag i wniosków zawartych w przedmiotowym operacji.

Marszałek Województwa Łódzkiego, przy piśmie z dnia 19 czerwca 2019 r., znak: RŚVI.7222.83.2018.AW, wystąpił, stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, o przeprowadzenie kontroli do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wieluniu. Komendant Powiatowy Straży Pożarnej w Wieluniu postanowieniem z dnia 4 lipca 2019 r., znak: POKZ.5560.5.5.2019, stwierdził spełnienie dla instalacji, bez uwag, wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji przeciwpożarowym, zgodnie z art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz.U. 2019 r., poz. 701 z późn. zm.), oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Spółka jest producentem naczep, przyczep, podwozi, skrzyń i zabudów samochodowych. Instalacja do kataforetycznego malowania (tzw. linia KTL) służy do nałożenia na powierzchnię skrzyń i podwozi podkładu zabezpieczającego przed korozją. Linia KTL składa się z 11 wanien wypełnionych kąpielami technologicznymi. Wanna fosforanowania cynkowego nr 5 o pojemności 151 m³ stanowi wannę procesową w której zachodzą procesy chemiczne.

Elementy przeznaczone do malowania kataforetycznego w pierwszej kolejności trafiają na system przenośników rolkowych, którymi transportowane są na stanowisko załadunku. Następnie, zawieszono pojedynczo na trawersach górnego przenośnika transportowego, wprowadzane są kolejno do każdej z wanien. Wanny od nr 1 do nr 8 są wannami przygotowania powierzchni, natomiast wanny od nr 9 do nr 11 są wannami malowania kataforetycznego.

W wannach nr 1 i nr 2 są prowadzone procesy odtłuszczania elementów poprzez zanurzenie w wodnych roztworach kąpeli odtłuszczającej. W wannie nr 3 elementy są płukane wodą wodociągową w celu usunięcia z ich powierzchni substancji pozostałych po odtłuszczeniu.

W dalszej kolejności, w wannie nr 4, powierzchnia będzie poddawana procesowi aktywacji. Proces ten jest źródłem powstawania odpadu o kodzie 11 01 09* (Odpady i szlasy z fosforanowania). Następnie w wannie nr 5 elementy poddawane są procesowi fosforanowania cynkowego. Proces fosforanowania cynkowego ulepsza przyleganie farby dekoracyjnej oraz powoduje powstanie na powierzchni warstwy zapewniającej ochronę przed korozją. W wannie nr 5 zachodzą procesy chemiczne tj. kwasy zawarte w kąpeli reagują z metalem zawartym np. w podwoziu lub skrzyni, tworząc na ich powierzchni powłokę. Następnie elementy są płukane kolejno: w wannie nr 6 – wypełnionej wodą sieciową, w wannie nr 7 i nr 8 – wypełnionymi wodą demineralizowaną (woda wytwarzana jest w stacji DEMI). Malowanie podkładem kataforetycznym KTL realizowane jest w wannie nr 9, w której wskutek procesu elektroforezy następuje elektroosadzanie cząsteczek podkładu na powierzchni podwozia lub skrzyni. Malowany detal stanowi katodę. Anodami są elektrody kwasoodporne zamieszczone wewnątrz wanny wzdłuż jej ścian. Katoda i anody są podłączone do generatora elektrycznego. W wannach nr 10 i nr 11 następuje ostateczne płukanie w roztworze tzw. ultrafiltratu, który wypłukuje drobiny podkładu niedostatecznie związanego z powierzchnią elementu. Ultrafiltrat stanowi mieszaninę surowców H1764 (0,2%), Solvent V0515 (1,1%) i wody. Po zakończeniu płukania ultrafiltratem np. podwozie lub skrzynia, za pomocą górnego przenośnika transportowego, przemieszczane są na stanowisko rozładunku, skąd dalej dolnym przenośnikiem transportowym wsuwane do pieca, w którym następuje

wygrzewanie wyrobów powietrzem podgrzany do temperatury od 180°C do 220°C. Wygrzewanie w piecu ma na celu utwardzenie nałożonej powłoki podkładu katalforetycznego KTL. Piec jest zaopatrzony w dwa palniki gazowe. Opary z suszarni kierowane są wraz z powietrzem do dopalacza termicznego. Tu ulegają utlenieniu na CO₂ i H₂O. Gazy z dopalacza termicznego łącznie ze spalinami ze spalania gazu ziemnego w palnikach, odprowadzane są do atmosfery wentylacją wyciągową tj. emitorem T5. Po wysuszeniu elementy ochładzane są w tunelu ochładzania i w następnej kolejności trafiają na suwnicę. Z suwnicy są przeladowywane na stanowiska, na których przygotowywane są do malowania nawierzchniowego (dekoracyjnego) lub kierowane są do magazynu buforowego podwozi i skrzyń gdzie oczekują na malowanie dekoracyjne.

Wszystkie wanny są wyposażone w dwa wspólne odciągi oparów (zanieczyszczeń) z wentylatorami wyciągowymi i wyprowadzają zanieczyszczenia do powietrza emitarami T4A i T4B.

W ramach funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe:

- z wanien nr 3 oraz od nr 6 do nr 8 - ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne odprowadzane są do zbiornika pn. „Popłuczyny”, a następnie przepompowywane do betonowego zbiornika buforowego T1;
- z wanien nr 1, nr 2 i nr 4 - ścieki w postaci zużytych kąpielii alkalicznych zrzucane są z częstotliwością co 6 miesięcy do zbiornika pośredniego pn. „Odtłuszczanie, aktywacja” i przepompowywane do betonowego zbiornika buforowego T4. Ze zbiornika T4 w dalszej kolejności ścieki kierowane są do zbiornika „Popłuczyny”, a następnie przepompowywane do betonowego zbiornika buforowego T1;
- z wanny nr 5 - ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne odprowadzane są do zbiornika buforowego T4;
- z wanien nr 10 i nr 11 - ścieki zanieczyszczone farbą katalforetyczną oraz ścieki w postaci zużytego ultrafiltratu po koagulacji farb, kierowane są do zbiornika T1;
- z regeneracji wymienników jonowych stacji do demineralizacji wody DEMI, które kierowane są do zbiornika buforowego T3;
- z płukania filtra piaskowego i węglowego układu filtracji końcowej ścieków, znajdujących się w przykładowej oczyszczalni ścieków. Ścieki kierowane do zbiornika buforowego T2 i T4;
- porządkowe (splukiwanie urządzeń), które są kierowane do zbiornika buforowego T1;
- z prasy filtracyjnej do odwadniania odpadu o kodzie 11 01 09*, kierowane są do zbiornika T1.

W procesie oczyszczania ścieków przemysłowych w przykładowej oczyszczalni, powstaje odpad o kodzie 19 08 13* (Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych), który kierowany jest do zbiornika tzw. osadu.

Po procesie fosforanowania cynkowego w wannie nr 5 wytwarzany jest odpad o kodzie 11 01 09* (Odpady i szlamy z fosforanowania), który jest odwadniany na prasie filtracyjnej. Odsączona po prasie woda stanowi ściek, który trafia do zbiornika T1.

Ww. odpady są przekazywane podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami. Ścieki ze zbiorników buforowych T1, T2, T3 i T4 są kierowane do przykładowej oczyszczalni ścieków, gdzie poddawane są procesom oczyszczania i w dalszej kolejności kierowane są do miejskiej kanalizacji.

W przykładowej oczyszczalni ścieków stosowane są następujące reagenty:

- flokulant w celu przyspieszenia sedymentacji wytrąconych ze ścieków osadów i ich oddzielenia od ścieków;
- do korekty pH ścieków;
- kwas siarkowy roztwór 50%, wodorotlenek wapnia i chlorek wapnia do regulacji pH ścieków;
- preparat PIX 111 stosowany jako koagulant.

Ww. reagenty są dozowane automatycznie.

Woda do celów technologicznych pobierana jest w wodociągu miejskiego.

W decyzji określono warunki odpadów wytwarzanych w ramach funkcjonowania instalacji oraz sposoby postępowania z nimi.

Stosownie do art. 218 ustawy z Prawo ochrony środowiska oraz art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2018 roku, poz. 2081 z późn. zm.), Marszałek Województwa Łódzkiego, obwieszczeniem z dnia 19 listopada 2019 r., podał do publicznej wiadomości o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości w terminie 26 grudnia 2019 r., składania uwag i wniosków do Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego przy al. Piłsudskiego 8 w Łodzi. Obwieszczenie zamieszczone zostało w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego na tablicach ogłoszeń, stronie internetowej Urzędu, a także w siedzibie Urzędu Miejskiego w Wieluniu oraz w miejscu lokalizacji instalacji. Do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego nie wpłynęły żadne uwagi, czy też wnioski dotyczące prowadzonego postępowania.

Jak wykazały obliczenia rozkładu stężeń w powietrzu, załączone do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, funkcjonowanie zakładu nie będzie źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza i wartości odniesienia dla substancji emitowanych z instalacji objętej wnioskiem, ustalonych w n/w rozporządzeniach:

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 1031, z późn. zm.),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Przedmiotowa instalacja zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2019 r., poz. 1806), objęta jest standardami emisyjnymi, jako instalacja, w której prowadzony jest proces powlekania nowych pojazdów ciężarowych o zdolności produkcyjnej wymagającej zużycia więcej niż 15 Mg LZO w ciągu roku. W związku z tym emisję substancji do powietrza określono zgodnie z ww. standardami.

Odstąpiono od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych ponieważ zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, prowadzący instalację nie przewiduje funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Lokalizację stanowisk pomiarowych dla emitorów T4A, T4B i T5 określono zgodnie ze wskazaniem we wniosku, tj. zgodnie z obowiązującą na dzień wydawania decyzji normą PN-Z-04030-7 „Ochrona

czystości powietrza – Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną^o.

Zawarta we wniosku analiza akustyczna wykazała, że instalacja nie spowoduje przekroczenia standardów jakości środowiska na terenach poza zakładem, podlegających ochronie akustycznej.

Eksploatacja instalacji nie spowoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Zakład (instalacja) nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 roku w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. poz. 138).

Spółka przedłożyła analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W przedłożonej analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie instalacji, w związku z wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego. W pozwoleniu zintegrowanym określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

W decyzji określono warunki przeciwpożarowe oraz sposób prowadzenia monitoringu w zakresie przeciwpożarowym.

Zawiadomieniem z dnia 9 stycznia 2020 r., znak: RŚVI.7222.83.2018.AW, zgodnie z art. 10 § 1 Kpa, poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w ww. sprawie. Spółka zapoznała się z materiałami oraz dowodami dotyczącymi przedmiotowego postępowania i nie złożyła żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Jednocześnie poucza się Spółkę prowadzącą instalację o:

- obowiązku zapewnienia prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko oraz do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa;
- obowiązku wykonywania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań

w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. 2019 r., poz. 2286) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. poz. 1366);

- przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem Spółka prowadząca instalację obowiązana jest poinformować o planowanych zmianach organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego zgodnie z art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska.

"WIELTON" S.A. wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 1 812,00 zł na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Spółka uiściła opłatę skarbową w wysokości 506 zł na konto:

Urząd Miasta Łodzi
GETIN NOBLE BANK S.A. w Łodzi
nr 08156000132025030551330016



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego
Wojciech Frątczak
Wojciech Frątczak
Dyrektor Departamentu
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. "WIELTON" S.A.
ul. Rymarkiewicz 6
98-300 Wieluń
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu w Warszawie
2. WIOŚ w Łodzi
3. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego
Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska
Wydział Opłat Środowiskowych
4. Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wieluniu