

**Decyzja nr 3633/OS/2016**

---

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

---

W sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1550/OS/2009 z dnia 21 maja 2009r. (zmienionej decyzjami Nr 2453/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r. oraz Nr 1474/OS/2016 z dnia 1 lipca 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> zlokalizowanej w Siewierzu przy ul. Warszawskiej 87, dla której prowadzącym instalację jest Electrolux Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Karolkowej 30 (Regon: 011020824, NIP: 521-00-84-388)

---

Na podstawie art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.)

---

orzekam

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1550/OS/2009 z dnia 21 maja 2009 r. (zmienioną decyzjami Nr 2453/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r. oraz Nr 1474/OS/2016 z dnia 1 lipca 2016 r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w Siewierzu przy ul. Warszawskiej 87, w następujący sposób:

- I. **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 6. „Gospodarka odpadami.”,**

otrzymuje brzmienie:

**„ 6. Gospodarka odpadami.**

Na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC objętej niniejszym pozwoleniem gospodarka odpadami polega na:

- a) wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji w ilości łącznej 707,900 Mg/rok, z czego odpadów niebezpiecznych jest 449,900 Mg/rok, a odpadów innych niż niebezpieczne jest 258,000 Mg/rok,

b) magazynowaniu odpadów. „

II. W części III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.”, punkt 4. „Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 4. Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami.

#### 4.1 Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania

##### 4.1.1. Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	80,0
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	50,0
3.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	120,0
4.	11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	170,0
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	8,0
6.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	3,5
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	12,0
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,1
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne ( w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	4,0
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,0
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,3

##### 4.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	2,0
2.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	250,0
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania ( np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne 15 02 02	1,0
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,0

## **4.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.**

### **4.2.1. Odpady niebezpieczne:**

- 1) **08 01 19\*** - Zawiesiny wodne farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne:
  - a) podstawowy skład chemiczny odpadu: woda, 2-butoksyetanol, kwas octowy, 1-fenoksypropan-2-ol,
  - b) właściwości odpadu: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne,
  - c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają w procesie katarforezy,
  - d) miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane będą w oznakowanym zbiorniku betonowym, zabezpieczonym żywicą epoksydową przed działaniem odpadów w nim zgromadzonych, zlokalizowanym w wydzielonym miejscu obok instalacji, w hali posiadającej zadaszenie i betonowe podłoże,
  - e) sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad będzie przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.
- 2) **11 01 09\*** - Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne:
  - a) podstawowy skład chemiczny odpadu: fosforan żelaza,  $\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3\text{OH}$ , fluorek wapnia, woda,
  - b) właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne,
  - c) źródło powstawania odpadu: odpady szlamów powstają okresowo podczas konserwacji podczyszczalni,
  - d) miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane będą w specjalnych szczelnych kontenerach, wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadów w nich zgromadzonych, ustawionych w wydzielonym magazynie odpadów niebezpiecznych,
  - e) sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad będzie przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.
- 3) **11 01 11\*** - Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne:
  - a) podstawowy skład chemiczny odpadu: woda, kwas siarkowy, metale ciężkie, alkalia, kwasy.
  - b) właściwości odpadu: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne,
  - c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas procesu konserwacji wanien,
  - d) miejsce magazynowania odpadów: odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu będzie wywożony cysternami do odbiorcy odpadów,
  - e) sposób postępowania z odpadami: odpad po wytworzeniu będzie wywożony cysternami do odbiorcy odpadów posiadającemu stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tego typu odpadów.

4) **11 01 13\*** – Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne:

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: woda, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, żelazo, aluminium, fosforany i fluorki, Oktanian etanoloaminy, 2 aminoetanol, aminowa sól kwasu glukozowego, etoksyłowane alkohole, kwas ortofosforowy, kwaśny fluorek sodu, dihydrat molibdenianu sodu,
- b) właściwości odpadu: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne,
- c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają w procesie przygotowania powierzchni do lakierowania – proces odtłuszczania,
- d) miejsce magazynowania odpadów: odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu będą wywożone cysternami do odbiorcy odpadów,
- e) sposób postępowania z odpadami: odpady po wytworzeniu będą wywożone cysternami do odbiorcy odpadów posiadającemu stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tego rodzaju odpadów.

5) **11 01 98\***- Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne:

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: tlenki żelaza, kwas heksafluorocyronowy, etanol,
- b) właściwości odpadu: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne,
- c) źródło powstawania odpadu: odpad powstaje okresowo w trakcie usuwania go z praso-filtra oczyszczającego kąpiel w wannie oxsilanu,
- d) miejsce magazynowania odpadów: odpad magazynowany będzie w specjalnych szczelnych kontenerach lub beczkach, wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadów w nich zgromadzonych, ustawionych w wydzielonym magazynie odpadów niebezpiecznych,
- e) sposób postępowania z odpadami: odpad po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywany będzie do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadem.

6) **13 05 06\***- Olej z odwadniania olejów w separatorach:

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: alkohole, węglowodory, olej mineralny (ropa naftowa), kwasy tłuszczowe (C11-C12, C16-18 i C18 nienasycone), destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem (ropa naftowa),
- b) właściwości odpadu: łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne,
- c) źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w separatorach w procesie odtłuszczania paneli przy wannie odtłuszczania w lakierni,
- d) miejsce magazynowania odpadów: odpad magazynowany będzie selektywnie w wydzielonej części magazynu odpadów niebezpiecznych na utwardzonym podłożu w szczelnych i opisanych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, zabezpieczonych przed stłuczeniem,
- e) sposób postępowania z odpadami: odpad po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywany będzie do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadem.

- 7) **15 01 10\*** - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone:
- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: metale żelazne, metale nieżelazne, szkło, tworzywa sztuczne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi,
  - b) właściwości odpadu: wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe, żrące, ekotoksyczne,
  - c) źródło powstawania odpadu: odpadem będą zużyte opakowania po substancjach stosowanych w procesach technologicznych instalacji IPPC,
  - d) miejsce magazynowania odpadów: zużyte opakowania magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych,
  - e) sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 8) **15 01 11\***- Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi:
- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: różnego rodzaju metale nieżelazne tj. metale kolorowe, głównie aluminium,
  - b) właściwości: wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, żrące, ekotoksyczne,
  - c) źródło powstawania odpadu: opakowania powstają po zużyciu środków konserwujących
  - d) w pojemnikach ciśnieniowych używanych do konserwacji i napraw urządzeń, po materiałach stosowanych w procesach technologicznych wykorzystywanych w lakierni,
  - e) miejsce magazynowania odpadów: odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnych
  - f) i opisanych pojemnikach w wydzielonej części magazynu odpadów niebezpiecznych, w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych – w wiacie odpadowej,
  - g) sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 9) **15 02 02\*** – Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB):
- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: bawełna, celuloza, skrobia, polipropylen, poliestr, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi stosowanymi w instalacji,
  - b) właściwości odpadu: wysoce łatwopalne, drażniące, rakotwórcze, ekotoksyczne,
  - c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas użycia sorbentów do usuwania rozlewisk substancji niebezpiecznych, oraz jako czyściwa podczas konserwacji, remontu eksploatowanych maszyn i urządzeń lub przy wymianie filtrów, odzieży ochronnej w instalacji spółki,
  - d) miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone selektywnie w opisanych szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych,

- e) sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 10) **16 02 13\*** – Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12:
- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, rtęć, luminofor,
  - b) właściwości odpadu: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne,
  - c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas wymiany: świetlówek lub naprawy (wymiany) sprzętu komputerowego, serwerów i innych urządzeń elektronicznych stosowanych w instalacji,
  - d) miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone selektywnie w opisanych szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych,
  - e) sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 11) **16 01 01\*** – Baterie i akumulatory ołowiowe:
- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: ołów i jego związki, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne,
  - b) właściwości odpadu: drażniące, szkodliwe, toksyczne, uczulające, ekotoksyczne,
  - c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas wymiany zużytych lub uszkodzonych akumulatorów, baterii na nowe,
  - d) miejsce magazynowania odpadów: baterie i akumulatory magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych, odpornych na działanie kwasu pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych,
  - e) sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **4.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne:**

- 1) **08 02 01** – Odpady proszków powlekających:
- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: ditlenek tytanu, wodorotlenek glinu,
  - b) właściwości odpadu: niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,
  - c) źródło powstawania odpadu: odpady te powstają w trakcie czyszczenia instalacji do lakierowania proszkowego,
  - d) miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone będą selektywnie w szczelnych opisanych pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wydzielonej części hali obok kabiny lakierniczej,
  - e) sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany będzie przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

2) **11 01 10** – Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09:

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: węgiel aktywny, chlorki, polimer (koagulant) oraz w niewielkich ilościach: kwasy, mieszaniny kwasów, alkalia, nikiel, cynk, fluoroki, fosfor, azot amonowy i azotynowy, chlorki i żelazo,
- b) właściwości odpadu: niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,
- c) źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w procesie neutralizacji w podczyszczalni ścieków.
- d) miejsce magazynowania odpadów: odpady będą gromadzone w opisanym kontenerze ustawionym pod wiatą magazynową,
- e) sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany będzie przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

3) **15 02 03** – Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02:

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: bawełna, celuloza, skrobia, polipropylen, poliester,
- b) właściwości odpadu: niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,
- c) źródło powstawania odpadu: odpadami będą zużyte szmaty, ścierki, czyściwa, ubrania ochronne niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, powstają na terenie instalacji,
- d) miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone będą selektywnie w zamykanych pojemnikach, odpowiednio oznakowanych, ustawionych w wyznaczonej części magazynu odpadów,
- e) sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany będzie przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

4) **16 02 14** - Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13:

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne.
- b) właściwości odpadu: niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,
- c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych urządzeń w instalacji na nowe,
- d) miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane będą w magazynie odpadów w opisanych pojemnikach lub kontenerach,
- e) sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

- Zobowiązuje się aby pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne były szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia

odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.

- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych prawem.
- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa.
- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów. „

### III. **W części VII. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.”,**

#### punkt 3 o brzmieniu:

„Przedłożenia raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji po 5-ciu latach od przystąpienia do eksploatacji instalacji albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych, względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.”

#### otrzymuje brzmienie:

„Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.,,

### IV. **Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

#### Uzasadnienie

Spółka Electrolux Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie reprezentowana przez złożyła wniosek z dnia 7 listopada 2016 r. w sprawie  
zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1550/OS/2009 z dnia 21 maja 2009r.  
(zmienionej decyzjami Nr 2453/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r. oraz Nr 1474/OS/2016  
z dnia 1 lipca 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej  
obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub  
chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> zlokalizowanej  
w oddziale Spółki Electrolux Poland Sp. z o.o. w Siewierzu przy ul. Warszawskiej 87.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. z 2016 r. Dz. U. poz. 353 ze zm.).

Wnioskowana przez Spółkę Electrolux Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie zmiana dotyczyła zwiększenia ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku o około 1% do wielkości 707,900 Mg/rok. Łączna ilość odpadów niebezpiecznych powstających w instalacji IPPC wynosiła przed zmianą 443,300 Mg/rok, a po zmianie 449,900 Mg/rok. Zwiększenie ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku wynika przede wszystkim z niedoszacowania ilości odpadu o kodzie 11 01 98 \*, co jest związane ze zmianą procesu obróbki wstępnej polegającej na zastąpieniu procesu fosforanowania procesem Oxsilan.



Uwzględniono również dodatkowo rodzaje odpadu o kodzie: 13 05 06\* oraz 15 01 11\*, co wynika z konieczności czyszczenia separatorów przy wannie odtłuszczenia oraz modernizacji wykorzystywanych urządzeń.

Wniosek złożony przez pełnomocnika Electrolux Poland Sp. z o.o. Marszałek Województwa Śląskiego przekazał do Ministerstwa Środowiska mailem w dniu 12 grudnia 2016 r., zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do § ust.1 pkt.15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016, poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2016r. poz. 672 z późn. zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Wnioskowana zmiana nie została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z powyższym nie została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej zgodnie z art. 210 ust. 3 a ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do usunięcia braków przy piśmie z dnia 30 listopada 2016 r. W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona usunęła braki przy piśmie z dnia 6 grudnia 2016 r.

Do wniosku dołączono dokument pt.: „Aktualizacja analizy wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji IPPC eksploatowanej w Siewierzu przy ul. Warszawskiej 87 przez „ELECTROLUX POLAND” Sp. z o.o. ul. Karolkowej 30, 01-207 Warszawa.” Dokument został sporządzony w związku z proponowanymi zmianami w rodzajach substancji chemicznych stosowanych na terenie zakładu. Przeprowadzona kompleksowa analiza eksploatowanej instalacji wykazała, że poszerzenie decyzji o możliwość wytwarzania następujących odpadów: oleju z odwadniania olejów w separatorach (13 05 06\*), opakowań z metali zawierających niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włocznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi (15 01 11\*), inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (11 01 98\*) nie wpływa na wynik dotychczasowej oceny zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Nie powodują one także zmian w zakresie zidentyfikowanych do tej pory miejsc występowania substancji powodujących ryzyko, w tym miejsc zidentyfikowanych jako źródła. W związku z powyższym nie występuje konieczności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość waniei procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

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

#### W zakresie gospodarki odpadami

Przedmiotem zmian do niniejszego pozwolenia zintegrowanego jest poszerzenie decyzji

o możliwość wytwarzania następujących odpadów: oleju z odwadniania olejów w separatorach (13 05 06\*) w ilości 3,5 Mg/rok oraz opakowań z metali zawierających niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi (15 01 11\*) w ilości 0,1 Mg/rok. Ponadto firma Electrolux Poland sp. z o.o. zawnioskowała o zwiększenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie – 11 01 98\* - inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z 5 Mg/rok na 8 Mg/rok.

W związku z powyższym nastąpi wzrost ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych z 443,3 Mg/rok, wskazanych w zmienianej decyzji, na 449,9 Mg/rok. Dodanie odpadu o kodzie 13 05 06\* związane jest z uwzględnieniem sytuacji, w których zaistnieje konieczność czyszczenia separatorów zlokalizowanych na terenie zakładu przez pracownika Electrolux Poland sp. z o.o. zamiast przez firmę zewnętrzną. Dodanie odpadu o kodzie 15 01 11\* związane jest natomiast z przewidywaną w przyszłości wymianą, modernizacją lub remontem urządzeń przez służby utrzymania ruchu. Zwiększenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 11 01 98\* spowodowane jest niedoszacowaniem tej ilości przy ostatniej zmianie pozwolenia zintegrowanego z dnia 1 lipca 2016 r.

Przedłożony wniosek oraz załączone do niego materiały i dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art. 184 ust. 2, 2a i 2b ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, a sposób postępowania z odpadami jest zgodny z obowiązującymi przepisami w zakresie gospodarowania odpadami. Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa Rozporządzenie Ministra Gospodarki z 5 października 2015 r. w sprawie *szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi* (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694).

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 23) Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 22 grudnia 2016 r., (znak pisma: OS.PZ.KW.- 01030/16) zawiadomił Spółkę Electrolux Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Karolkowej 30 reprezentowaną przez pełnomocnika z zakończeniu postępowania dot. wniosku z dnia 7 listopada 2016 r. w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1550/OS/2009 z dnia 21 maja 2009 r. (zmienionej decyzjami Nr 2453/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r. oraz Nr 1474/OS/2016 z dnia 1 lipca 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> zlokalizowanej w Siewierzu przy ul. Warszawskiej 87 oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania zawiadomienia. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji,
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że zostały spełnione wszystkie ww. przesłanki. Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

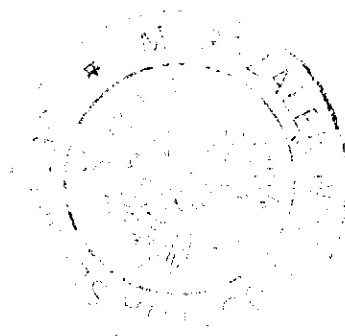
Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

*Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.*



z up. Marszałka Województwa  
Ewa Owczarek - Nowak  
Zastępca Dyrektora Wydziału  
Ochrony Środowiska

