

DECYZJA Nr 3259/OS/2016

Na podstawie art. 154 § 2 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.) i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku z dnia 27 kwietnia 2016 r. znak EU/1559/AW/2016 przedłożonego przez pełnomocnika ADIENT SEATING POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Siemianowicach Śląskich w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 12 stycznia 2009 r. nr 88/OS/2009 (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 391/OS/2011 z dnia 15 lutego 2011r., nr 3219/OS/2011 z dnia 31 października 2011r., nr 1550/OS/2013 z dnia 10 listopada 2014r., nr 1122/OS/2014 z dnia 04 czerwca 2014r., nr 2710/OS/2014 z dnia 24 czerwca 2014r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, eksploatowanej w Siemianowicach Śląskich przy ul. Krupanka 93 (Regon:220066313, NIP: 5862148358)

zmieniam

na wnioszek strony decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 12 stycznia 2009 r. nr 88/OS/2009 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 391/OS/2011 z dnia 15 lutego 2011r., nr 3219/OS/2011 z dnia 31 października 2011r., nr 1550/OS/2013 z dnia 10 listopada 2014r., nr 1122/OS/2014 z dnia 04 czerwca 2014r., nr 2710/OS/2014 z dnia 24 czerwca 2014r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, eksploatowanej w Siemianowicach Śląskich przy ul. Krupanka 93 w następujący sposób:

I. Użyta w różnych miejscach decyzji nazwa Spółki wraz z siedzibą:

„Johnson Controls Siemianowice Sp. z o.o. z siedzibą w Siemianowicach Śląskich przy ul. Krupanka 93,,

otrzymuje brzmienie:

„ADIENT SEATING POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Siemianowicach Śląskich przy ul. Krupanka 93,,

II. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

Punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności”

otrzymuje brzmienie:

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Zakład ADIENT SEATING POLAND Sp. z o. o. z siedzibą w Siemianowicach Śląskich przy ulicy H. Krupanka 93 zajmuje się produkcją szkieletów siedzeń tj. elementów konstrukcji mocowań przednich i tylnych siedzeń samochodowych, konstrukcji mocowania i regulacji oparcia foteli, elementów regulacji ustawienia wysokości i położenia siedzeń, szyn mocujących, prowadnic

itp. Proces produkcji obejmuje kolejno etapy: wytlaczanie elementów z blach, spawanie i zgrzewanie, lakierowanie (zabezpieczanie antykorozyjne – operacje odtłuszczenia, fosforanowania, kataforezy, suszenia), montaż końcowy oraz znakowania wyrobów gotowych. Na terenie Zakładu oczyszczane są ścieki przemysłowe powstające m.in. w związku z eksploatacją instalacji do lakierowania.

Niniejsze pozwolenie obejmuje:

- instalację lakierni klasyfikowaną jako *instalacje do powierzchniowej obróbki metali (lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³* (Instalacja IPPC1),
- instalację oczyszczalni ścieków jako *instalację do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego* (Instalacja IPPC 2).

Na wniosek prowadzącego instalację w niniejszym pozwoleniu uwzględniono również instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC tj.:

- stanowiska tłoczenia blach,
- stanowiska spawania i zgrzewania,
- stanowiska montażu końcowego i znakowania wyrobów gotowych,
- magazyn surowców i wyrobów gotowych.

Na terenie Zakładu eksploatowane są także: kotłownia gazowa, transformatorownia, sprężarkownia, stacja ładowania baterii wózków widłowych, stanowiska nanoszenia poprawek lakierniczych, instalacja wytwarzania mieszanki gazowej wraz ze stacją zgazowania ciekłego argonu, magazynem wiązek butli tlenu oraz stacją rozprężonego helu.

a) prowadzący instalację:

| L.p. | Nazwa prowadzącego instalację IPPC | Siedziba instalacji prowadzącego | | | REGON | NIP |
|------|------------------------------------|----------------------------------|--------|----------------------|-----------|--------------|
| | | ulica i numer | kod | miasto | | |
| 1 | ADIENT SEATING POLAND Sp. z o.o. | H. Krupanka 93 | 41-100 | Siemianowice Śląskie | 220066313 | 586 214 8358 |

b) instalacje IPPC objęte ww. pozwoleniem zintegrowanym:

| L.p. | Nazwa instalacji IPPC | adres instalacji | | | Branża IPPC | Kwalifikacja przedsięwzięcia | Liczba instalacji tej branży | Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja |
|------|-------------------------------|------------------|--------|----------------------|------------------|---|--|---|
| | | ulica i numer | kod | miasto | | | | |
| 1 | Instalacja IPPC I - lakiernia | H. Krupanka 93 | 41-100 | Siemianowice Śląskie | Pkt. 2. ppkt. 7) | §2 ust. 1 pkt. 15 Poś art.378 ust.2a pkt 2) | 1 instalacja branży 2.7.: (1 instalacja - 6 wanien procesowych o łącznej objętości 77,9 m ³ , w tym 2 wanny do kataforezy o łącznej objętości 50,5 m ³) | Instalacja 1 (w hali) na działce Nr 1343/125 |

| | | | | | | | | |
|---|--|-----------------------|------------|---|-------------------------|------------------------------------|---|---|
| 2 | Instalacja IPPC II – oczyszczalnia biologiczna | H. Krupan ka 93 | 41- 100 | Sie mia now ice Ślą skie | Pkt. 6. ppkt. 13) | Poś art.378 ust.2a pkt 2) | 1 instalacja branży 6.13 (Oczyszczaln ia ścieków biologiczna typu BD 500 Polaris) | Instalacja 1 (w hali) na działce Nr 1343/125 |
|---|--|-----------------------|------------|---|-------------------------|------------------------------------|---|---|

c) instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym :

| Lp. | Nazwa instalacji IPP | adres instalacji | | | Liczba instala cji tej branży | Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja |
|-----|---|----------------------|------------|------------------|--|---|
| | | ulica numer | kod | miasto | | |
| 1 | Stanowiska łoczenia blach | H. Krupanka 93 | 41- 100 | Siemianowice Śl. | 1 | Nr 1343/125 |
| 2 | Stanowisk spawania zgrzewania | H. Krupanka 93 | 41- 100 | Siemianowice Śl. | 1 | Nr 1343/125 |
| 3 | Stanowiska montaży końcowego znakowania wyrobów gotowych | H. Krupanka 93 | 41- 100 | Siemianowice Śl. | 1 | Nr 1343/125 |
| 4 | Magazyn surowców wyrobów gotowych | H. Krupanka 93 | 41- 100 | Siemianowice Śl. | 1 | Nr 1343/125 |
| 5 | Stanowisko do stripowania powłok | H. Krupanka 93 | 41- 100 | Siemianowice Śl. | 1 | Nr 1343/125 |

III. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

W punkcie I.3 „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny”
następujące wyrazy:

„I.3.1. Instalacja IPPC -- Lakiernia -- instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³”

otrzymują brzmienie:

„I.3.1.1. Instalacja IPPC I – Lakiernia -- instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³”

IV. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

W punkcie I.3 „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny”

Punkt I.3.1.1. „Instalacja IPPC I – Lakiernia – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³”.

otrzymuje brzmienie:

”
I.3.1.1. Instalacja IPPC I – Lakiernia – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

W instalacji lakierni produkowane detale konstrukcyjne siedzeń samochodowych poddawane są procesowi lakierowania, w celu zabezpieczenia ich przed korozją. Proces technologiczny składa się z kilku, kolejno po sobie następujących operacji przeprowadzanych w linii produkcyjnej z systemem przenośnikowym ciągłym:

- odtłuszczenie,
- fosforanowanie,
- kataforeza,
- suszenie,
- kontrola i naprawy końcowe.

Odtłuszczenie:

Operacja odtłuszczenia prowadzona jest dwuetapowo. W pierwszym etapie przy pomocy natrysku ciepłej wody (ok. 60 °C) z dodatkiem detergentów usuwane są z elementów przeznaczonych do lakierowania głównie zanieczyszczenia mechaniczne (pył, opiłki metalu, pozostałości materiałów spawalniczych, oleje). W drugim etapie usuwane są pozostałe oleje i smary. Natrysk prowadzony jest również ciepłą wodą z dodatkiem detergentów oraz dodatkowo zasad mineralnych (pH kąpiel 9-13,5). Po etapie odtłuszczenia elementy są jeszcze dwukrotnie płukane natryskowo świeżą wodą pod ciśnieniem.

Woda znajduje się w obiegu zamkniętym, wyposażonym w filtry usuwające na bieżąco zanieczyszczenia z kąpeli oraz magnetyzery do usuwania z kąpeli zanieczyszczeń metalicznych.

Stosowane substancje chemiczne w procesie odtłuszczenia:

- Ekasit Spray 1780 (zawierający węglan sodu oraz alkohol tłuszczowy C12-18),
- Entschäumer XB 356 (emulsja polisiloksanowa),
- SURFA-Säure I.

Parametry urządzeń technologicznych operacji odtłuszczenia.

| Lp. | Rodzaj urządzenia | Ilość, szt. | Charakterystyka |
|-----|--------------------------------------|-------------|--|
| 1 | Wanna procesowa (odtłuszczenie) | 2 | Pojemność 3,8 m ³ |
| 2 | Wanna procesowa (płukanie) | 2 | Pojemność 2,1 m ³ |
| 3 | Pompa obiegowa (odtłuszczenie) | 2 | Wydajność 162 m ³ /h, Moc 15 kW |
| 4 | Pompa obiegowa (płukanie) | 2 | Wydajność 79 m ³ /h, Moc 7,5 kW |
| 5 | Filtr workowy | 4 | Filtr workowy typ FBF - 0102 |
| 6 | Wymiennik ciepła | 2 | Płytowy wymiennik ciepła PA - 88964 |
| 7 | Pompa obiegowa instalacji ogrzewania | 1 | Wydajność 43 m ³ /h, Moc 4 kW |
| 8 | Wentylator powietrza wylotowego | 1 | Wydajność 600 m ³ /h, Moc 1,5 kW, |
| 9 | Przenośnik łańcuchowy | 1 | Prędkość 3,2 m/min, długość 640,0 m |

Fosforanowanie

Fosforanowanie ma na celu zapewnić wstępne własności antykorozyjne oraz prawidłową przyczepność kolejnych warstw nakładanych w późniejszych etapach, przez pokrycie elementów przeznaczonych do lakierowania warstwą fosforanu żelaza.

Operacja fosforanowania składa się z dwóch etapów: fosforanowania natryskowego i płukania natryskowego. Fosforanowanie natryskowe prowadzone jest w temperaturze 40 – 60 °C przy pomocy natrysków, do których pod ciśnieniem doprowadzony jest roztwór kwasu fosforowego, soli fosforanu żelaza oraz przyspieszaczy nieorganicznych i związków powierzchniowo czynnych.

Utworzona na powierzchni elementu warstwa soli fosforanowych zapewnia ochronę antykorozyjną oraz poprawia przyczepność powłoki farby katarforetycznej.

Podczas płukania natryskowego wodą surową następuje zatrzymanie procesu narastania powłoki fosforanowej. Płukanie natryskowe zapewnia odpowiednią czystość powierzchni elementów oraz zabezpiecza dalsze procesy przed zanieczyszczeniami chemicznymi, zapobiegając przenoszeniu związków chemicznych z procesu fosforowania do następnego procesu – katarforezy.

Stosowane substancje chemiczne w procesie fosforowania to Surfasis D63.

Parametry urządzeń technologicznych operacji fosforowania

| Lp. | Rodzaj urządzenia | Ilość, szt. | Charakterystyka |
|-----|--------------------------------------|-------------|--|
| 1 | Wanna procesowa (fosforowanie) | 1 | Pojemność 5,4 m ³ |
| 2 | Wanna procesowa (płukanie) | 2 | Pojemność 2,1 m ³ |
| 3 | Pompa obiegowa (fosforowanie) | 1 | Wydajność 216 m ³ /h, Moc 18,5 kW |
| 4 | Pompa obiegowa (płukanie) | 2 | Wydajność 79 m ³ /h, Moc 7,5 kW |
| 5 | Wymiennik ciepła | 1 | Platowy wymiennik ciepła PA - 88964 |
| 6 | Pompa obiegowa instalacji ogrzewania | 1 | Wydajność 15 m ³ /h, Moc 4 kW |
| 7 | Wentylator powietrza wylotowego | 1 | Wydajność 600 m ³ /h, Moc 1,5 kW |
| 8 | Przenośnik łańcuchowy | 1 | Prędkość 4,0 m/min., Długość 730,0 m |

Katarforeza

Instalacja do lakierowania metodą katalitycznego powlekania zanurzeniowego składa się ze zbiornika zanurzeniowego z systemem przewodów rurowych do obiegu lakieru. Różnego rodzaju agregaty powodują obieg, dozowanie oraz chłodzenie lakieru. Zbiornik wykonany jest ze stali. Wewnętrzna powłoka zbiornika zanurzeniowego wzmocniona jest włóknem szklanym. Dzięki temu zbiornik odporny jest na korozję i nie przewodzi prądu elektrycznego. Poziom cieczy kąpielowej kontrolowany jest za pomocą włączników pływakowych.

Katarforeza polega na pokryciu całej powierzchni lakierowanych elementów warstwą bezolowiowej farby organicznej zapewniającej doskonałą odporność antykorozyjną przy wykorzystaniu przepływu prądu. Elementy poddawane lakierowaniu podłączone są przez przenośnik do bieguna ujemnego instalacji wysokiego napięcia i zanurzone w kąpeli farby katarforetycznej (mieszanka wody, żywicy, pigmentów oraz rozpuszczalników organicznych), w której cząstki farby posiadają ładunek dodatni. W wyniku oddziaływań elektrostatycznych dochodzi do ruchu cząstek farby w kierunku lakierowanych elementów i osadzania się ich na powierzchni, a tym samym tworzenia powłoki elektrochemicznej. Cząsteczki zawierające ładunek ujemny są przyciągane przez anody znajdujące się przy bocznych ścianach zbiornika, a farba katarforetyczna jest przez cały czas filtrowana przez zespół filtrów workowych.

Katarforeza jest procesem egzotermicznym, reakcjom zachodzącym w wannie towarzyszy wydzielanie się znacznych ilości ciepła, stąd niezbędne jest ciągłe chłodzenie kąpeli. W tym celu zastosowano układ chłodzenia, którego zasadniczym elementem jest ziębiarka cieczy. Ziębiarka jest przeznaczona do schładzania wody lub wodnego roztworu glikolu. Zastosowany w ziębiarce czynnik chłodniczy to R-407C.

Lakier do katalitycznego powlekania zanurzeniowego, który oddziela się od katody (elementu lakierowanego), wydziela w procesie powlekania kwasy organiczne. Skutkiem tego jest spadek wartości odczynu pH kąpeli katalitycznego powlekania zanurzeniowego. Aby zachować stały poziom przewodnictwa cieczy, zastosowano instalację obiegu roztworu anolitu. Pracująca bezprzerwy pompa wirnikowa tłoczy roztwór anolitu z zasobnika do komór dializujących. Za pomocą komórek pomiarowych przewodności dozowane jest tyle wody zdemineralizowanej, aby przewodność pozostała na stałym poziomie. Woda zdemineralizowana przepływa przez zawór magnetyczny do zasobnika aż do osiągnięcia dolnej wartości przewodności. Wówczas zawór elektromagnetyczny zostaje zamknięty. Ciecz odprowadzona przez przepływ doprowadzana jest do instalacji ściekowej.

Ostatni etap składa się z 3-strefowego ultrafiltracyjnego splotkiwania natryskowego. Polakierowane elementy są transportowane za pomocą przenośnika podwieszanego, zamontowanego nad tunelem. Po dotarciu do strefy splotkiwania UF następuje płukanie elementów. Po przejściu przez strefę natryskiwania, w strefie neutralnej cieczy ocieka z przedmiotów i dzięki pochyleniu blach cennych powraca do zbiornika. W tym celu element jest

zawieszony w pozycji gwarantującej odpowiednie nachylenie. Po przejściu przez strefę splukiwania UF przedmioty spryskiwane są czystym ultrafiltratem w celu ostatecznego splukania pozostałych cząsteczek lakieru. Różnego rodzaju armatura i systemy regulujące zamontowane w zbiorniku umożliwiają uzupełnianie, regulację poziomu oraz usuwanie nadmiaru wody.

Stosowane substancje chemiczne w procesie katarforezy:

- Pasta pigmentowa (CP 458A),
- Żywica (Żywica CR 691K),
- Stabilizator pH (kwas sulfamidowy),
- Rozpuszczalniki organiczne (Metoksypropanl CA 141E P5 i CATIONIC ADDITIVE CA107E),
- Ultrafiltrat uzyskany na modułach ultrafiltracyjnych z farby katarforetycznej.

Parametry urządzeń technologicznych operacji katarforezy

| Lp. | Rodzaj urządzenia | Ilość, szt. | Charakterystyka |
|-----|----------------------------------|-------------|--|
| 1 | Wanna procesowa (katarforeza) | 1 | Pojemność 50,5 m ³ |
| 2 | Wanna procesowa (ultrafiltracja) | 3 | Pojemność 2,0 m ³ |
| 3 | Pompa obiegowa lakieru | 2 | Wydajność 140 m ³ /h, Moc 15 kW |
| 4 | Pompa pigmentowa | 1 | Wydajność 0,2 m ³ /h, Moc 1,0 kW |
| 5 | Pompa substancji wiążącej | 1 | Wydajność 0,2 m ³ /h, Moc 1 kW |
| 6 | Pompa obiegowa (ultrafiltracja) | 3 | Wydajność 43 m ³ /h, Moc 4 kW |
| 7 | Wymiennik ciepła | 1 | Płytowy wymiennik ciepła PA - 89061 |
| 8 | Wentylator wyciągowy powietrza | 1 | Wydajność 1500 m ³ /h, Moc 1,1 kW |

Suszenie

Polakierowane w procesie katarforezy elementy wygrzewane są w komorze suszarki w temperaturze ok. 185°C, powietrzem przepływającym w układzie częściowej recyrkulacji, ogrzewanym w instalacji grzewczej o mocy 628 kW, opalanej gazem ziemnym. W piecu następuje wysuszenie a następnie sieciowanie farby, powodujące jej utwardzenie. Substancje zawierające lotne związki organiczne uwalniające się podczas suszenia w komorze suszarki odciągane są za pomocą wentylatora i kierowane do emitora.

Dane techniczne suszarki:

- Czynnik grzewczy: gaz ziemny,
- Moc grzewcza: 628 kW,
- Maksymalna temperatura powietrza obiegowego: 220°C,
- Minimalna ilość powietrza wylotowego: 6000 m³/h,
- Efektywna ilość powietrza wylotowego: 7200 m³/h,
- Maksymalna moc przyłączeniowa: 18 kW.

Zanieczyszczone powietrze odprowadzane jest na zewnątrz Lakierni przy zastosowaniu wentylatora wyciągowego o wydajności 6000 m³/h i mocy 2,2 kW.

Kontrola i naprawy końcowe

W czasie kontroli odbywającej się jeszcze na terenie lakierni prowadzony jest przegląd wizualny polakierowanych powierzchni elementów konstrukcyjnych siedzeń samochodowych. Wszystkie znalezione defekty na powierzchni elementów konstrukcyjnych usuwane są poprzez szlifowanie za pomocą bardzo delikatnych papierów ściernych. W przypadku wykrycia wad lakierniczych możliwych do usunięcia na linii, konstrukcje kierowane są do urządzenia do stripowania powłok, gdzie wadliwe powłoki zostają usunięte, a czyste elementy kierowane są ponownie na instalację IPPC. Elementy konstrukcyjne po inspekcji kierowane są do działu obszaru montażu końcowego.

Zakładowa oczyszczalnia ścieków.

Ścieki procesowe z lakierni są poddawane oczyszczeniu na chemicznej oczyszczalni ścieków, z następujących strumieni ścieków: ścieki z płukania filtrów, ścieki z lakierowania (anolit oraz ultrafiltracja).

Wszystkie strumienie ścieków gromadzone są oddzielnie w trzech zbiornikach wstępnych, z których następuje dozowanie za pomocą oddzielnych pomp do zbiornika reakcyjnego. Zbiornik reakcyjny wyposażony jest w: mieszadło, czujnik pomiaru pH i zawory dozujące dla potrzeb

dozowania chemikaliów. Technologia oczyszczania ścieków na chemicznej oczyszczalni obejmuje następujące procesy jednostkowe: adsorpcja zanieczyszczeń organicznych na węglu aktywnym, pogłębione strącanie fosforu, usuwanie zawiesiny i zanieczyszczeń koloidowych, sedymentacja, korekta odczynu, odwadnianie osadu, płukanie zbiornika reakcyjnego.

Oczyszczone ścieki spływają grawitacyjnie do studzienki pompy wody sklarowanej i są tymczasowo gromadzone w podziemnym zbiorniku retencyjnym, skąd stale są dozowane do kanalizacji sanitarnej, a dalej do biologicznej oczyszczalni ścieków. Przed zrzutem ścieków do kanalizacji następuje końcowy pomiar pH.

Na oczyszczalni ścieków stosuje się koagulant oraz mleko wapienne, które pozwalają uzyskać optymalne warunki procesu.

Stacja uzdatniania wody.

W budynku lakierni znajduje się stacja uzdatniania wody, do której woda surowa kierowana jest poprzez dodatkowy wodomierz. Zakład pobiera wodę z miejskiej sieci wodociągowej, administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Katowicach. Zaopatrzenie w wodę realizowane jest z wodociągu biegnącego wzdłuż ulicy Henryka Krupanka, a następnie poprzez jedno przyłącze wodociągowe, z pomiarem wody w studziencie wodomierzowej.

W stacji uzdatniania (SUW) produkowana jest aktualnie woda demineralizowana o przewodności zmniejszonej do wartości $< 30\mu\text{S}/\text{cm}$, przeznaczona na potrzeby produkcyjne w obszarze lakierni tj. dla procesów katarytycznego malowania i płukania oraz płukania po fosforowaniu. Woda zmagazynowana w zbiorniku wody nieuzdatnionej o pojemności $V = 2\text{m}^3$, tłoczona jest pompą wirnikową poprzez system odwróconej osmozy do wielowarstwowego filtra żwirowego. Następnym procesem uzdatniania wody do celów technologicznych jest proces demineralizacji, w którym następuje usuwanie twardości węglanowej. Instalacja demineralizacji składa się z dwóch połączonych szeregowo cylindrycznych wymienników (kationu i anionu)."

V. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

**W punkcie I.3 „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny”
dotyczy punkt I.3.1.2. o brzmieniu:**

„I.3.1.2. Instalacja IPPC II – Oczyszczalnia biologiczna ścieków – instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Układ technologiczny oczyszczalni składa się z dwóch równoległych kontenerowych oczyszczalni typu BD 500 Polaris, pracujących w technologii niskoobciążonych złóż tarczowych. Oczyszczalnia typu BD 500 Polaris, składa się z trzech głównych elementów technologicznych:

- osadnik wstępny zblokowany z komorą fermentacji osadów (typu Imhoff),
- biologiczne obrotowe czterostopniowe złożo tarczowe,
- osadnik wtórny.

Ścieki bytowe oraz podoczyszczone ścieki przemysłowe przez system kanalizacji wewnętrznej oraz dwie, naprzemiennie działające pompy rozdrabniające części stałe odprowadzane w ściekach bytowych, doprowadzane są kanałami grawitacyjnymi do komory rozdzielczej SR. Następnie grawitacyjnie przez osadnik wstępny, mieszanina ścieków surowych, odprowadzana jest do dwóch równoległych ciągów technologicznych biologicznej oczyszczalni typu BD 500 Polaris.

Ścieki surowe z komory kanału zasilającego, doprowadzane są do osadnika wstępnego przez poprzeczne koryta rozprzewadzające, wyposażone w dnie w prostokątne otwory. Osadnik wstępny w kształcie prostokątnego koryta o szerokości 1,8 m, głębokości 0,7 m, pojemność $V = 10,8\text{ m}^3$, pozwala na zatrzymanie ścieków przez 1,5 h. Dno koryta osadnika wstępnego składa się z czterech płaszczyzn, umożliwiających zsuwanie się osadu do komory fermentacyjnej. W osadniku wstępnym w wyniku procesu sedymentacji następuje usunięcie zawiesin łatwopalnych oraz uśrednienie składu ścieków.

Wytrącone zawiesiny opadają do komory fermentacji. Komorę, stanowi przestrzeń zbiornika głównego znajdująca się pod korytem przepływowym osadnika wstępnego i wanną złoża

tarczowego. Objętość komory fermentacyjnej wynosi ok. 45 m³. W komorze fermentacyjnej osady ściekowe poddawane są fermentacji metanowej oraz podlegają zagęszczeniu i stabilizacji beztlenowej.

Po oczyszczeniu mechanicznym ścieki po procesie sedymentacji przez regulowany przelew zębaty doprowadzane są do koryta prostokątnego, z którego grawitacyjnie dopływają, do biologicznego czterostopniowego stopnia oczyszczalni ścieków. Złoże obrotowe osadzone jest na poziomym wale, którego napęd stanowi motoreduktor obracający się w wydzielonych prostokątnych komorach z labiryntowym przepływem ścieków. Proces oczyszczania odbywa się przez kontakt ścieków z czynną błoną biologiczną wytwarzaną na tarczach obrotowych. Podczas obrotów złoża, błona przy zanurzeniu pobiera zanieczyszczenia organiczne ze ścieków, natomiast przy wynurzeniu pobiera tlen potrzebny do rozkładu zanieczyszczeń organicznych znajdujących się w ściekach. Przy ponownym zanurzeniu część pobranego tlenu przechodzi do ścieków wypełniających wannę zaopatrując pływające, biologicznie aktywne cząstki błony. Nadmiar błony okresowo odpada od tarcz i odpływa z oczyszczonymi ściekami do osadnika wtórnego.

Ścieki z ostatniej sekcji złoża obrotowego dopływają do osadnika wtórnego przez zatopiony otwór i kierowane są przegrodą do strefy rozdziału. Osadnik wtórny jest prostokątną wanną, w której ścieki przepływają przez wkłady wielostrumieniowe (przepływ poziomy i pionowy). Osady wytrącone opadają na dno osadnika wykonanego w kształcie ostrosłupa ściętego. Z dna leją osady odprowadzane będą pompą. Natomiast ścieki oczyszczone częściowo zawracane są na złoże tarczowe, rozdział oczyszczonych ścieków regulowany jest zaworami na przewodach recyrkulacji, a pozostała część ścieków oczyszczonych odprowadzana jest z osadnika wtórnego przez regulowany przepływ zębaty do koryta odpływowego, za którym jest studzienka kontrolna ścieków oczyszczonych. Za studzienką ścieki odprowadzane są kolektorem $\phi 1000$, do kanału o nazwie Rów Michałkowicki. Sterowanie pracą oczyszczalni ścieków jest w pełni automatyczne z sygnalizacją stanów awaryjnych.

Konstrukcja oczyszczalni ścieków

Zasadnicze elementy technologiczne oczyszczalni umieszczone są w stalowym zbiorniku kontenerowym przygotowanym do zabudowy podziemnej

Oczyszczalnia ścieków typu BD 500 Polaris wykonana jest jako zbiornik stalowy o wymiarach $L = 14,0$ m, $B = 3,4$ m, $H = 4,6$ m z nadbudową i płytami pokrywowymi. Jako zabezpieczenie antykorozyjne przyjęto pokrycie zbiornika od wewnątrz powłoką poliuretanową oraz od zewnątrz powłoką bitumiczno-epoksydową chemoutwardzalną. Ciężar całkowity oczyszczalni wynosi 22 500 kg. Instalacje technologiczne wewnętrzne i zewnętrzne wykonane są z tworzyw sztucznych PVC, PP i PE.

Osadnik wstępny

Pierwszym elementem oczyszczalni ścieków jest osadnik wstępny zaprojektowany jako prostokątny o przepływie poziomym, zespolony z komorą fermentacyjną osadów. Koryto przepływowe stanowiące osadnik zaprojektowano na objętość $V_{os} = 10,8$ m³ co daje czas zatrzymania ścieków równy minimum $t = 1,30$ h dla przepływu maksymalnego 8,26 m³/h, szerokość koryta $b = 1,8$ m przy głębokości średniej $h = 0,7$ m. Dno koryta posiada cztery płaszczyzny dla zsuwania się osadu do komory fermentacyjnej o nachyleniu 50 stopni. Wlot ścieków do kanału doprowadzającego ścieki surowe do osadnika odbywa się do koryta rozprowadzającego poprzecznego, wyposażonego w dnie w prostokątne otwory. Wylot ścieków z osadnika odbywa się poprzez przelew zębaty do koryta prostokątnego doprowadzającego ścieki do I stopnia obrotowego złoża tarczowego. Przed przelewem odpływowym ścieków z osadnika, umieszczona została przegroda dla zatrzymania pływających zanieczyszczeń.

Biologiczne obrotowe złoże tarczowe

W części biologicznej oczyszczalni zaprojektowano obrotowe złoże tarczowe, którego producentem jest firma Halson. Ścieki wstępnie oczyszczone w osadniku poprzez przelew zębaty grawitacyjnie przepływają na złoże obrotowe. Złoże to pozwala na pełne biologiczne oczyszczenie ścieków. Ilość zanieczyszczeń doprowadzonych na jeden ciąg technologiczny oczyszczalni wyrażona w BZT5 wynosi zgodnie z bilansem ładunków zanieczyszczeń 34,5 kg/d.

Dla uzyskania zakładanych parametrów ścieków oczyszczonych (redukcja zanieczyszczeń

90 - 95 %) zastosowano złoże obrotowe czterostopniowe. Przyjęto tarcze złoża o średnicy \varnothing 3,0 m o powierzchni jednej tarczy licząc obie jej strony równej $F1 = 14,25 \text{ m}^2$. Przyjęto czterostopniowe złoże po 45 tarcz w każdym stopniu uzyskując 180 szt. tarcz. Ostateczne obciążenie złoża wynosi: $OS1=20\ 700/180 \times 14,25 = 8,0 \text{ gBZT5/m}^2 \cdot \text{d}$.

Złoże obrotowe osadzone jest na jednym wale, osadzonym na łożyskach z oprawami, którego napęd stanowi motoreduktor umożliwiający uzyskanie prędkości obrotowej ok. 2,06 obr./min. Złoże umieszczone jest w wannie o kształcie prostokątnym z podziałem poprzecznym przegrodami na 4 niezależne zbiorniki z umieszczonymi w nich poszczególnymi sekcjami. Przepływ przez złoże odbywa się na wydłużonej drodze uzyskanej przez naprzemiennie usytuowane przelewy wykonane w przegrodach dzielących poszczególne zbiorniki wanny.

Tarcze złoża wykonane są z tworzywa sztucznego. Odległości między poszczególnymi tarczami utrzymywane są tulejkami dystansowymi o szer. 20 mm wykonanymi również z tworzywa sztucznego. Wały, na których zamocowane są tarcze kręcą się poziomo ponad poziomem ścieków na wysokości zapewniającej zanurzenie tarcz w granicach 0,4 średnicy tarczy. W czasie obrotu tarcz następuje ciągłe zwilżanie ich powierzchni ściekami oraz natlenianie zwilżonej powierzchni w przestrzeni ponad warstwą ścieków. Na powierzchni tarcz rozwija się aktywna błona biologiczna uczestnicząca w procesie rozkładu substancji organicznych zawartych w ściekach. Okresowo po osiągnięciu odpowiedniej grubości błona biologiczna na skutek jej ciężaru i ruchu obrotowego odpada z powierzchni tarcz i łącznie ze ściekami przepływa do osadnika wtórnego. Wanna złoża obrotowego usytuowana została w zbiorniku głównym za osadnikiem wstępnym powyżej komory fermentacyjnej osadów. Doprowadzenie powietrza do oczyszczalni poprzez kominiek nawiewny usytuowany przy oczyszczalni, natomiast jego odprowadzenie poprzez kominiek wywiewny, który powinien być wyprowadzony w miarę możliwości na dach obiektu. Przepływ powietrza wymuszony jest poprzez wentylator, zamontowany wewnątrz zbiornika przy króćcu nawiewnym.

Osadnik wtórny

Ścieki z ostatniej sekcji złoża obrotowego dopływają do osadnika wtórnego przez zatopiony otwór i kierowane są przegrodą do strefy rozdziału. Osadnik wtórny zaprojektowano jako prostokątny, wielopromieniowy o przepływie poziomo-pionowym.

Objętość części przepływowej osadnika gwarantuje średni czas retencji ścieków przez okres 2 godz. Rzeczywiste obciążenie hydrauliczne powierzchni osadnika wynosi $q_{hs}=0,03 \text{ m}^3/\text{m}^2 \cdot \text{h}$. Dla poprawienia warunków sedymentacji zawiesiny w osadniku zastosowane są wkłady wielostrumieniowe produkowane przez firmę Halson. Osady wytrącone w osadniku opadają na dno osadnika wykonanego w kształcie ostrosłupa ściętego. Z dna leja osady odprowadzane są pompą. Zadaniem tej instalacji jest odprowadzenie wytrąconych osadów biologicznych z dna osadnika oraz recyrkulacja ścieków oczyszczonych. Recyrkulacja przeprowadzana będzie częściowo do koryta rozdzielczego osadnika wstępnego (a poprzez szczeliny w jego dnie do komory fermentacyjnej), a częściowo na złoże tarczowe, przy czym rozdział regulowany jest poprzez ustawienie stopnia otwarcia armatury na przewodach recyrkulacji. Oczyszczone ścieki odprowadzone są z osadnika wtórnego poprzez regulowany przelew zębaty do koryta odpływowego, za którym znajduje się studzienka kontrolna ścieków oczyszczonych.

Komora fermentacyjna osadu

Przefermentowany i zagęszczony do uwodnienia 90 % osad po ok. 6 miesiącach wywożony jest z komory fermentacyjnej na zbiorczą oczyszczalnię ścieków lub składowisko odpadów komunalnych przez wyspecjalizowaną firmę serwisującą.

Osady zmieszane wstępne i wtórne poddane są fermentacji metanowej w komorze fermentacyjnej. Komorę tę stanowi przestrzeń zbiornika głównego znajdująca się pod korytem przepływowym osadnika wstępnego i wanną złoża tarczowego. Objętość komory fermentacyjnej wynosi ok. 45 m^3 . Równoważna ilość mieszkańców odpowiadająca ilości zanieczyszczeń wynosi: $RLM=1150$ mieszkańców. Roczna ilość osadów przefermentowanych do usunięcia z komory fermentacyjnej wynosi: $90,2 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Osad gromadzony w komorze usuwany jest przez wprowadzenie przewodu ssawnego wozu asenizacyjnego na dno komory. W czasie eksploatacji oczyszczalni przewiduje się stosowanie

preparatów przyspieszających proces fermentacji oraz zmniejszających ilość osadów przefermentowanych.

Instalacje technologiczne i towarzyszące

Kanał doprowadzający ścieki surowe z istniejącej studzienki S2 kanalizacji sanitarnej do studzienki rozdzielczej SR wykonany jest z rur PVC o średnicy 300 o długości całkowitej 2,5 mb i średnim spadku 1 %. Głębokość posadowienia kanału ok. 1,5 m ppt.

Kanał doprowadzający ścieki surowe ze studni rozdzielczej SR do oczyszczalni ścieków wykonany z rur PVC o średnicy 250 o długości całkowitej 3,0 mb i średnim spadku 10 %. Głębokość posadowienia kanału to ok. 2,4 m ppt.

Kanał odprowadzający ścieki oczyszczone do oczyszczalni ścieków do studni D3a poprzez studnię kontrolną. Długość kanału 6,2 m, średni spadek 1%, głębokość 2,9 m ppt. Na kanale zabudowano studzienkę kontrolną PE o średnicy 600 o głębokości 2,6 m.

Sterowanie pracą oczyszczalni

Sterowanie pracą oczyszczalni ścieków jest w pełni automatyczne, z sygnalizacją startów awaryjnych miejscowo za pomocą lampy błyskowej zamontowanej na rozdzielnicy zasilająco-sterującej.

Oczyszczalnia ścieków typu BD dzięki swej bardzo prostej konstrukcji i technologii oczyszczania ścieków, wysokiej niezawodności i trwałości urządzeń oraz dzięki zautomatyzowaniu pracy poszczególnych urządzeń jest prawie bezobsługowa. Wymagana jest jedynie okresowa kontrola pracy urządzeń oraz ich konserwacja."

VI. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

W punkcie I.3 „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny”

W punkcie I.3.2. „Instalacje powiązane technologicznie z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.”

Podpunkt „Stanowiska tłoczenia blach”

otrzymuje brzmienia:

Stanowiska tłoczenia blach.

„Na hali pras zamontowane są 4 prasy Fagor, 1 prasa SERVO oraz 3 kompaktowe Inie zasilające składające się z rozwijarki, prostowarki oraz podawarki blachy.

Blacha przeznaczona do produkcji elementów konstrukcyjnych siedzeń dostarczana jest na teren zakładu w postaci zwojów transportem samochodowym. Po rozładunku naczeo w magazynie blach, zwoje te są umieszczone na specjalnych stojakach i przy pomocy suwnicy transportowane są na stanowisko pomocnicze rozwijarki. Rozwijarka poruszając się wzdłuż prowadnicy szynowej rozwija zwoje blachy, które następnie są prostowane i pokrywane z dwóch stron przy pomocy wałków medium do sektorowego smarowania taśmy stalowej. Dozowanie medium smarującego do poszczególnych wałków smarujących (sektorów) może być impulsowe lub sterowane czasowo.

Taśma blachy stalowej pokrytej warstwą medium smarującego podawana jest bezpośrednio do prasy, proces ten jest synchronizowany z ruchem suwaka prasy. Blacha po wprowadzeniu do obszaru roboczego tłoczniaka w przypadku tłoczników transferowych, odcinana jest od zwoju blachy i kształtowana. Następnie blacha jest podnoszona i transportowana do tłoczenia tj. drugiego kształtowania lub okrawania bądź dziurowania, a następnie do procesu stawiania kołnierzy, dotłaczania itp. W zależności od złożoności obrabianego elementu konstrukcyjnego jest kilka lub kilkanaście operacji tłoczenia. Do tłoczenia elementów konstrukcyjnych siedzeń samochodowych stosuje się różne rodzaje tłoczników. Produkowany element wycinany jest z taśmy blachy dopiero po wykonaniu wszystkich operacji tłoczenia. Z obszaru tłoczniaka w sposób automatyczny usuwany jest detal i następuje oddzielenie odpadów. Następnie produkowane elementy odbierane są ręcznie i pakowane do metalowych pojemników. Pojemniki z elementami przewożone są wózkami widłowymi do magazynu wytłoczek, lokalizowanego pomiędzy obszarem pras,a obszarem montażu.

Powstające w procesie okrawania i dziurowania odpady usuwane są z obszaru roboczego tłoczni przy pomocy zsuwni biernych – nieruchomych i transportowane na dwie boczne lub jedną środkową zsuwnię aktywną – ruchomą. Następnie odpady stalowe odbierane są w sposób ciągły z każdej linii pras i przenośnikiem taśmowym transportowane bezpośrednio do kontenerów, zlokalizowanych w hali podajnika złomu.

Część obszaru tłoczni stanowi narzędziownia, w której wykonywane są drobne naprawy poprzez operacje tłoczenia, frezowania, szlifowania i spawania. Czynności te stanowią integralny element utrzymania w stałej sprawności narzędzi tłocznych, które podczas standardowej eksploatacji ulegają zużyciu

VII. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

W punkcie I.3 „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny”

W punkcie I.3.2. „Instalacje powiązane technologicznie z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.”

Podpunkt „Stanowiska do spawania i zgrzewania.”

otrzymuje brzmienie:

Stanowiska do spawania i zgrzewania.

„Wytłoczone elementy z magazynu elementów wytłoczonych, tak jak i inne materiały niezbędne do produkcji konstrukcji siedzeń, do obszaru spawalni transportowane są za pomocą wózków wielowych, gdzie następuje ich łączenie z wykorzystaniem procesu spawania i zgrzewania. Łączenie elementów konstrukcyjnych odbywa się etapowo. W pierwszej kolejności powstają podzespoły elementów konstrukcyjnych, które następnie łączone są w większe elementy tworząc konstrukcję nośną siedzeń do samochodu. W obszarze spawalni funkcjonuje miejscowy system odciągów ze stanowisk produkcyjnych spawania i zgrzewania. Wyprodukowane elementy konstrukcyjne siedzeń samochodowych odwieszane są bezpośrednio na linię haków, która transportuje elementy bezpośrednio do obszaru lakierni.

Proces technologiczny montażu elementów konstrukcyjnych siedzeń samochodowych prowadzony jest w zautomatyzowanych stacjach spawania, za pomocą następujących technologii:

- zautomatyzowane spawanie w osłonie gazów szlachetnych,
- ręczne spawanie w osłonie gazów szlachetnych,
- zautomatyzowane spawanie TIG w osłonie gazu,
- zgrzewanie łukowe garbowe i punktowe,
- spawanie laserowe w osłonie gazu (CO₂).

Stanowiska procesu technologicznego montażu elementów konstrukcyjnych są wyposażone m.in. w urządzenia:

- Roboty do spawania elementów stalowych w osłonie mieszanki argonowej,
- Roboty do zgrzewania punktowego elementów stalowych,
- Zgrzewarki punktowe i garbowe,
- Spawarki ręczne do spawania elementów stalowych w osłonie argonu,
- Spawarki do spawania elementów stalowych w osłonie gazów szlachetnych,
- Spawarki laserowe do spawania elementów w osłonie gazu (CO₂).

Stosowany w procesie spawania MAG gaz osłonowy jest mieszaniną argonu (95 %) i tlenu (5 %), która dostarczana jest na stanowiska spawalnicze za pomocą centralnej sieci dystrybucyjnej połączonej z centralnym mieszalnikiem znajdującym się na zewnątrz hali produkcyjnej wraz ze zbiornikiem na ciekły argon i tlen sprężony w wiązках 16 butliowych. Do spawania TIG stosowany jest gaz osłonowy argon 100% w butlach 50 kg. Do spawania laserowego stosowany jest gaz osłonowy CO₂ pobierany ze zbiornika pionowego znajdującego się na zewnątrz hali produkcyjnej.

Aktualnie na terenie spawalni urządzenia wyposażone są w 21 zblokowanych automatycznych układów chłodzenia. Czynnikiem chłodniczym stosowanym w układach jest czynnik R407C.”

VIII. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

W punkcie I.3 „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny”

W punkcie I.3.3. „Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości

Podpunkt „Instalacja energetyczna.”

otrzymuje brzmienie:

Instalacja energetyczna.

„Do celów grzewczych na terenie Zakładu wykorzystywane są:

- 1 kocioł wodny typu Logano SK 735 o mocy 830 kW, pracujący na potrzeby ogrzewania wody do procesu odfuszczenia,
- 2 kotły wodne typu Logano GE 515 o mocy 240 kW, pracujące na potrzeby podgrzewania wody użytkowej,
- 14 central nawiewno-wentylacyjnych, wyposażonych w nagrzewnice gazowe o łącznej mocy 4 544 kW. Nagrzewnice pracują dla potrzeb ogrzewania hali produkcyjnej, hali pras i części socjalno biurowej Zakładu.

Z uwagi na natężenie ruchu samochodów ciężarowych na terenie hali produkcyjnej i hali pras na drogach wewnętrznych zamontowano instalację składającą się z 6 odciągów spalin. Rozbudowaną halę pras wyposażono w 1 dodatkowy odciąg spalin. W związku z faktem, iż silniki samochodów są urządzeniami wytwarzającymi energię mechaniczną, wykorzystywaną do napędu pojazdów, instalację składającą się z odciągów spalin zlokalizowaną na terenie Zakładu można zakwalifikować do instalacji energetycznych.

Zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r., Nr 230, poz. 881), przedmiotowa instalacja z uwagi na moc większą niż 1 MW wymaga zgłoszenia.”

IX. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

W punkcie I.3 „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny”

W punkcie I.3.3. „Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości.”

Podpunkt Instalacja energetyczna -- awaryjna

otrzymuje brzmienie:

„Instalacja energetyczna -- awaryjna

Na terenie Zakładu znajduje się również budynek pompowni ze zbiornikiem wody p.poż., wyposażony po rozbudowie w 2 pompy zasilające o mocy 289 kW oraz 1 agregat prądotwórczy o mocy 330 kW opalane olejem napędowym. Rozdzielnia elektryczna SN i NN również wyposażona będzie 1 agregat prądotwórczy o mocy 264 kW. Pompy oraz agregaty prądotwórcze traktowane są jako instalacje energetyczne - awaryjne. Pompy p.poż. oraz agregaty prądotwórcze stanowią instalację uruchamianą jedynie w sytuacjach awaryjnych występujących na terenie Spółki. Nigdy nie pracują równocześnie z pozostałymi instalacjami Spółki.”

X. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

W punkcie I.3 „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny”

W punkcie I.3.3. „Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości.”

Podpunkt „Rozdzielnia elektryczna SN i NN”

otrzymuje brzmienie:

„Rozdzielnia elektryczna SN i NN.

Rozdzielnia stanowić będzie budynek dwukondygnacyjny. W części parterowej znajdować się będzie rozdzielnia SN wraz z komorami transformatorów oraz pomieszczeniem agregatu prądowórczego na potrzeby zasilania awaryjnego (podtrzymanie zasilania linii produkcyjnej), z przygotowaną rezerwą miejsca na potrzeby dalszej rozbudowy zakładu. Drugą kondygnację stanowi rozdzielnia GNN. Zaprojektowano montaż dwóch kompaktowych rozdzielnic średniego napięcia RSN4.1 i RSN4.2, z których zasilane będą transformatory TR7 + TR10. Zaprojektowano montaż dwóch transformatorów niskoszumowych, niskostratnych zgodnie z nową dyrektywą, o mocach 1600 kVA, suchych, w izolacji żywicznej. Zaprojektowano dwie rozdzielnice główne: rozdzielnicę jednosekcyjną RGnn5 oraz dwusekcyjną RGnn4/1 i RGnn4/2. Rozdzielnica RGnn5 dedykowana jest dla zasilania prasy, natomiast rozdzielnica RGnn4/1 i RGnn4/2 dla zasilania obwodów ogólnych i siłowych.”

XI. W części I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”.

Punkt I.4. „Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).”

otrzymuje brzmienie:

I.4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)

Wskaźniki zużycia mediów energetycznych w zakładzie:

| Wyszczególnienie | Jednostka | Zużycie aktualne | |
|---------------------|---------------------|------------------|-----------------|
| | | Cały zakład | Instalacja IPPC |
| Energia elektryczna | MWh | 25 000 | 5 000 |
| Gaz ziemny | m ³ /rok | 2 000 000 | |

Wskaźniki zużycia wody w zakładzie:

| Wyszczególnienie | Jednostka | Zużycie aktualne |
|----------------------------|---------------------|------------------|
| Zużycie całkowite: | m ³ /rok | 42 000 |
| Do celów socjalno-bytowych | | 16 000 |
| Do celów technologicznych | | 26 000 |

Zużycie podstawowych surowców i materiałów.

| Wyszczególnienie | Jednostka | Zużycie |
|----------------------------|---------------------|---------|
| <i>Łaczenie</i> | | |
| Zwoje blachy stalowej | Mg/rok | 48 000 |
| Olej do konserwacji blachy | m ³ /rok | 300 |
| <i>Spawanie</i> | | |
| Drut spawalniczy | Mg/rok | 600 |
| Argon | kg/rok | 150 000 |
| CO ₂ | kg/rok | 500 000 |
| <i>Montaż</i> | | |
| Farba spray | Mg/rok | 3,0 |
| <i>Lakiernia</i> | | |

| Wyszczególnienie | Jednostka | Zużycie |
|---|----------------------|---------|
| Ekasit Spray 1780 – do odtłuszczenia | Mg/rok | 7,0 |
| Entschäumer XE 356 – do odtłuszczenia | Mg/rok | 0,1 |
| SURFA-Säure I – do odtłuszczenia | Mg/rok | 7,0 |
| Surfasit D63 – do fosfaronawania | Mg/rok | 30 |
| Pasta pigmentowa CP458A – do kataforezy | Mg/rok | 100 |
| Żywica CR 691K – do kataforezy | Mg/rok | 400,0 |
| Rozpuszczalnik Metoksypropanol CA 141E-P5 – do kataforezy | Mg/rok | 10,0 |
| Rozpuszczalnik CATIONIC ADDITIVE CA107E – do kataforezy | Mg/rok | 0,1 |
| Stabilizator pH Na 146-YN – do kataforezy | Mg/rok | 3,0 |
| Kwas siarkowy H ₂ SO ₄ – stosowany na oczyszczalni chemicznej | Mg/rok | 35 |
| Koagulant BC 149 – stosowany na oczyszczalni chemicznej | Mg/rok | 30 |
| Polimer PL100 – stosowany na oczyszczalni chemicznej | Mg/rok | 0,1 |
| Wapno hydratyzowane – stosowany na oczyszczalni chemicznej | Mg/rok | 15 |
| Wodorotlenek sodu 45% - produkcja wody DI | Mg/rok | 10 |
| Kwas solny 33% - produkcja wody DI | Mg/rok | 10 |
| Chlorek sodu - produkcja wody DI | Mg/rok | 0,1 |
| Wodorotlenek sodu 0,1 mol/dm ³ -- laboratorium | dm ³ /rok | 30,0 |
| Kwas solny 1 mol/dm ³ – laboratorium | dm ³ /rok | 20,0 |
| Alkohol etylowy -- laboratorium | dm ³ /rok | 1,0 |
| Aceton – laboratorium | dm ³ /rok | 40,0 |
| <i>Dodatkowo:</i> | | |
| Olej napędowy do pompy p.poz i agregatu | m ³ /rok | 5 |
| Preparat do stripowania | m ³ /rok | 0,2 |

XII. W części I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”.

**Punkt I.5.: „Opis gospodarowania ściekami”
otrzymuje brzmienie:**

„I.5.: Opis gospodarowania ściekami.

Działalność gospodarcza Zakładu jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych w ilości 289,92 m³/d, stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych:

- ścieki przemysłowe (mieszanka ścieków technologicznych i bytowych) w ilości: $Q_{\text{srd}} = 115,07 \text{ m}^3/\text{d}$ (4,80 m³/h, 42 000,00 m³/rok),
- wody opadowe i roztopowe z terenu Zakładu w ilości $Q_{\text{srd}} = 174,85 \text{ m}^3/\text{d}$ (378,20 dm³/s, 1 361,52 m³/h, 31 996,75 m³/rok).

Ścieki przemysłowe zebrane są w kolektor Ø1000 i za pomocą istniejącego betonowego wylotu kolektora Ø1000 mm wprowadzone są do kanału o nazwie Rów Michałkowicki w km 0+530 (zakład ADIENT SEATING POLAND Sp. z o.o. w Siemianowicach Śląskich wraz z zakładem Aperam Stainless Services & Solutions Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Siemianowicach Śląskich

posiadają pozwolenie wodnoprawne na wspólne korzystanie z wód w w/w zakresie). Ścieki przemysłowe przed wprowadzeniem do kanału są oczyszczane:

- a) ścieki przemysłowe – w zakładowej chemicznej oczyszczalni ścieków i mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków.
- b) wody opadowe i roztopowe – w separatorach koalescencyjnych.

Skład ścieków przemysłowych: odczyn, ChZT_{Cr}, BZT₅, zawiesina ogólna, azot amonowy, azot azotynowy, azot azotanowy, azot ogólny, fosfor ogólny, siarczyn, żelazo ogólne, chlorki, substancje (węglowodory) ropopochodne, substancje ekstrahujące się eterem naftowym.”

XIII. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”.

W punkcie 6. Źródła emisji oraz wprowadzanie substancji gazowo-pyłowych do powietrza.

W podpunkcie 6.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC.

Podpunkt a) Stanowiska spawania i zgrzewania

otrzymuje brzmienie:

a) Stanowiska spawania i zgrzewania

Źródłem emisji będą operacje spawania i zgrzewania produkowanych elementów metalowych. Zanieczyszczenia z procesu spawania i zgrzewania kierowane są do powietrza poprzez emitery, o następujących parametrach:

- E5: wysokość 11,0 m i średnica 2,2 x 2,2 m,
- E32 ÷ E33: wysokość 12,0 m i średnica 0,5 m,
- E34 ÷ E36: wysokość 12,4 m i średnica 0,5 m,
- E37 ÷ E38: wysokość 12,0 m i średnica 0,4 m,
- E39: wysokość 12,0 m i średnica 0,5 m,
- E41 ÷ E45: wysokość 12,0 m i średnica 0,4 m,
- E50 ÷ E51: wysokość 12,0 m i średnica 0,4 m,

Czas pracy emitatorów: 6120 h/rok.”

XIV. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”.

W punkcie 6. „Źródła emisji oraz wprowadzanie substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”

Podpunkt 6.3. „Pozostałe instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„6.3. Pozostałe instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC.

6.3.1. Źródła energetycznego spalania paliw

a) Kociołnia gazowa.

Dla ogrzewania wody na potrzeby odtłuszczenia zastosowano piec z palnikiem gazowym o mocy grzewczej 830,0 kW. Zanieczyszczenia gazowe powstałe podczas spalania gazu w piecu technologicznym odprowadzane są emitorem E6 o następujących parametrach: wysokość 11,6 m i średnica 0,3 m. Czas pracy emitatora **8424 h/rok.**

Do podgrzewania wody użytkowej na terenie zakładu stosuje się dwa kotły gazowe o mocy 240 kW każdy. Zanieczyszczenia gazowe powstałe podczas spalania gazu w kotłach grzewczych odprowadzane są emitorem E7 i E8, o następujących parametrach: wysokość 11,6 m i średnica 0,25 m. Czas pracy każdego emitatora: **5475 h/rok.**

b) Nagrzewnice 14 central nawiewno – wentylacyjnych.

Pomieszczenia socjalno biurowe oraz hala produkcyjna ogrzewane są za pomocą 14 central nawiewno wentylacyjnych o łącznej mocy 5854 kW, zainstalowanych na dachu. Zanieczyszczenia powstałe podczas spalania paliwa gazowego w centralach odprowadzane są do powietrza 14 emitarami E9÷E15, E27÷E30 i E47÷E49, o następujących parametrach:

- E9 + E12: wysokość 10,0 m i średnica 0,3 m,
- E13 + E15: wysokość 10,0 m i średnica 0,2 m,
- E27 + E28: wysokość 11,4 m i średnica 0,3 m,
- E29 + E30: wysokość 11,4 m i średnica 0,08 m,
- E47 + E48: wysokość 11,4 m i średnica 0,2 m,
- E49: wysokość 9,5 m i średnica 0,2 m.

Czas pracy każdego emitora: **5110 h/rok**.

6.3.2. Silnik wysokoprężny pompy zasilającej układ wody p-pož.

Na terenie Zakładu znajduje się również budynek pompowni p.pož. Budynek wyposażony jest w dwie pompy zasilające o mocy 289 kW, napędzane olejem napędowym. Zanieczyszczenia powstałe w wyniku spalania oleju odprowadzane są do powietrza atmosferycznego emitorem E16 i E23, o następujących parametrach: wysokość 2,7 m i średnica 0,125 m. Czas pracy silnika pompy związany jest z przeglądami instalacji p.pož i wynosi 30 minut w ciągu tygodnia tj. 26 h/rok. Ze względu na możliwość wystąpienia awarii przyjęto maksymalny czas pracy na poziomie **30 h/rok**.

6.3.3. Stanowisko nanoszenia poprawek.

Na terenie hali lakierni znajduje się stanowisko do nanoszenia poprawek (proces malowania farbą w sprayu). Odciąg powietrza z nad stanowiska został skolektorowany, a zanieczyszczenia odprowadzane są emitorem E25 (odciąg z nanoszenia poprawek) o wysokości 11,0 m i średnicy 0,5 m. Czas pracy emitora: **870 h/rok**.

6.3.4. Stanowiska odciągu spalin.

W instalacji odciągu spalin rury wydechowe samochodów nie są podpięte do odciągów, lecz powietrze z hali zanieczyszczone spalinami jest odprowadzane/zasysane poprzez kraty wyciągowe umieszczone na trasie przejazdu samochodów w dolnej i w górnej części hali. Odciąg spalin jest realizowany poprzez wentylatory z pionowym wylotem. Wentylatory odprowadzają zanieczyszczenia poprzez emitory: E17 do E22, o następujących parametrach: wysokość 9,8 m i średnica 0,438 m oraz emitorem E46, o następujących parametrach: wysokość 9,3 m i średnica 0,297 m. Całkowity czas emisji substancji pyłowo - gazowych ze spalania paliw w samochodach wynosi **2 965 h/rok**.

6.3.5. Silnik zasilający agregat prądotwórczy.

Na terenie Zakładu znajdują się dwa agregaty prądotwórcze o mocy 262 kW opalane olejem napędowym – stanowiące instalację energetyczną – awaryjną. Zanieczyszczenia powstałe w wyniku spalania oleju odprowadzane są do powietrza atmosferycznego emitorem E31 o następujących parametrach: wysokość 11,4 m i średnica 0,15 m oraz emitorem E24 o następujących parametrach: wysokość 4,5 m i średnica 0,12 m. Czas pracy agregatu związany jest z przeglądami instalacji i wynosi 30 minut w ciągu miesiąca tj. 6 h/rok. Ze względu na możliwość wystąpienia awarii przyjęto maksymalny czas pracy na poziomie **24 h/rok**”

XV. W rozdziale I: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”.

Punkt 7. „Charakterystyka źródeł hałasu.”
otrzymuje brzmienie:

„7. Charakterystyka źródeł hałasu.

Parametry akustyczne źródeł hałasu.

Charakterystyka punktowych źródeł hałasu.

| Lp | Źródła hałasu | Moc akustyczna [dB] | Rozkład czasu pracy [h] | |
|---|-------------------------------------|---------------------|-------------------------|-----------|
| | | | Pora dnia | Pora nocy |
| Budynek lakierni – Instalacja IPPC 1 | | | | |
| 1 | Chiller | 88 | 16 | 8 |
| 2 | Chiller | 90 | 16 | 8 |
| 3 | Centrala nawiewno-wentylacyjna N5 | 73 | 16 | 8 |
| 4 | Centrala nawiewno-wentylacyjna N4 | 81 | 16 | 8 |
| 5 | Wentylator dachowy W4a | 68 | 16 | 8 |
| 6 | Wentylator dachowy W4b | 68 | 16 | 8 |
| 7 | Wentylator dachowy W5 | 55 | 16 | 8 |
| 8 | Wentylator dachowy W5a | 56 | 16 | 8 |
| 9 | Wentylator dachowy W20 | 68 | 16 | 8 |
| 10 | Wentylator dachowy W21 | 68 | 16 | 8 |
| Budynek socjalno-biurowy | | | | |
| 11 | Centrala nawiewno-wentylacyjna NW31 | 70 | 16 | 8 |
| 12 | Centrala nawiewno-wentylacyjna NW30 | 71 | 16 | 8 |
| 13 | Centrala nawiewno-wentylacyjna NW8 | 74 | 16 | 8 |
| 14 | Centrala nawiewno-wentylacyjna NW6 | 82 | 16 | 8 |
| 15 | Centrala nawiewna N7 | 82 | 16 | 8 |
| 16 | Centrala wywiewna W7 | 82 | 16 | 8 |
| 17 | Agregat skraplający dla N7 | 91 | 16 | 8 |
| 18 | Agregat skraplający dla NW8 | 88 | 16 | 8 |
| 19 | Agregat chłodzący dla NW31 | 86 | 16 | 8 |
| 20 | Wentylator dachowy W6a | 72 | 16 | 8 |
| 21 | Wentylator dachowy W6b | 72 | 16 | 8 |
| 22 | Wentylator dachowy W7a | 72 | 16 | 8 |
| 23 | Wentylator dachowy W7b | 72 | 16 | 8 |
| 24 | Wentylator dachowy W7c | 72 | 16 | 8 |
| 25 | Wentylator dachowy W7d | 47 | 16 | 8 |
| 26 | Wentylator dachowy W7e | 47 | 16 | 8 |
| 27 | Wentylator dachowy W7g | 47 | 16 | 8 |
| 28 | Wentylator dachowy W8a | 58 | 16 | 8 |
| 29 | Wentylator dachowy W8b | 72 | 16 | 8 |
| 30 | Wentylator dachowy W30a | 69 | 16 | 8 |
| 31 | Wentylator dachowy W30b | 61 | 16 | 8 |
| 32 | Wentylator dachowy W31a | 69 | 16 | 8 |
| Hala produkcyjna | | | | |
| 33 | Centrala nawiewna N1 | 82 | 16 | 8 |
| 34 | Centrala wywiewna W1 | 65 | 16 | 8 |
| 35 | Centrala nawiewna N2 | 82 | 16 | 8 |
| 36 | Centrala wywiewna W2 | 74 | 16 | 8 |
| 37 | Centrala nawiewna N3 | 82 | 16 | 8 |
| 38 | Centrala wywiewna W3 | 82 | 16 | 8 |
| 39 | Centrala nawiewna N33 | 60 | 16 | 8 |
| 40 | Centrala wywiewna W33 | 60 | 16 | 8 |

| Lp | Źródła hałasu | Moc akustyczna [dB] | Rozkład czasu pracy [h] | |
|--|--|---------------------|-------------------------|-----------|
| | | | Pora dnia | Pora nocy |
| 41 | Centrala nawiewna N34 | 60 | 16 | 8 |
| 42 | Centrala wywiewna W34 | 60 | 16 | 8 |
| 43 | Odciąg spalin samochodowych | 62 | 16 | 8 |
| 44 | Odciąg spalin samochodowych | 62 | 16 | 8 |
| 45 | Odciąg spalin samochodowych | 62 | 16 | 8 |
| 46 | Odciąg spalin samochodowych | 62 | 16 | 8 |
| 47 | Odciąg spalin samochodowych | 62 | 16 | 8 |
| 48 | Odciąg spalin samochodowych | 62 | 16 | 8 |
| 49 | Odciąg z nanoszenia poprawek | 87 | 16 | 8 |
| 50 | Odciąg z wykonywania napraw | 87 | 16 | 8 |
| 51 | Wentylator dachowy ze spawania ręcznego MAG | 72 | 16 | 8 |
| Hala pras | | | | |
| 52 | Wentylator dachowy | 72 | 16 | 8 |
| 53 | Wentylator dachowy | 51 | 16 | 8 |
| Budynek pompowni wraz z rozbudową | | | | |
| 54 | Wentylator ścienny dla pompowni tryskaczowej | 90 | 16 | - |
| 55 | Wentylator ścienny dla pompowni tryskaczowej | 90 | 16 | - |
| 56 | Wentylator dachowy dla pompowni tryskaczowej | 90 | 16 | - |
| 57 | Wentylator dachowy dla pompowni tryskaczowej | 70 | 16 | - |
| Rozbudowana hala pras wraz z częścią socjalną | | | | |
| 58 | Agregat freonowy dla części socjalnej | 91 | 16 | 8 |
| 59 | Agregat freonowy dla części socjalnej | 91 | 16 | 8 |
| 60 | Agregat freonowy dla central hali | 91 | 16 | 8 |
| 61 | Agregat freonowy dla central hali | 91 | 16 | 8 |
| 62 | Agregat freonowy dla rozdzielni | 91 | 16 | 8 |
| 63 | Agregat freonowy dla rozdzielni | 91 | 16 | 8 |
| 64 | Agregat freonowy dla rozdzielni | 91 | 16 | 8 |
| 65 | Wentylator dachowy dla rozdzielni | 35 | 16 | 8 |
| 66 | Wentylator dachowy dla rozdzielni | 35 | 16 | 8 |
| 67 | Wentylator dachowy dla rozdzielni | 35 | 16 | 8 |
| 68 | Wentylator ścienny dla rozdzielni | 90 | 16 | 8 |
| 69 | Wentylator ścienny dla rozdzielni | 90 | 16 | 8 |
| 70 | Wentylator ścienny dla rozdzielni | 90 | 16 | 8 |
| 71 | Wentylator ścienny dla rozdzielni | 90 | 16 | 8 |
| 72 | Wentylator ścienny dla rozdzielni | 90 | 16 | 8 |
| 73 | Wentylator ścienny dla rozdzielni | 90 | 16 | 8 |
| 74 | Wentylator ścienny dla rozdzielni | 90 | 16 | 8 |
| 75 | Wentylator ścienny dla rozdzielni | 90 | 16 | 8 |
| 76 | Centrala wentylacyjna dla hali | 78,6 | 16 | 8 |
| 77 | Centrala wentylacyjna dla hali | 66,5 | 16 | 8 |

| L.p | Źródła hałasu | Moc akustyczna [dB] | Rozkład czasu pracy [h] | |
|--|--------------------------------------|---------------------|-------------------------|-----------|
| | | | Pora dnia | Pora nocy |
| 78 | Centrala wentylacyjna dla hali | 54,9 | 16 | 8 |
| 79 | Centrala wentylacyjna dla hali | 56,0 | 16 | 8 |
| 80 | Wentylator samochodowych spalin | 62 | 16 | 8 |
| Oczyszczalnia biologiczna – Instalacja IPPC 2 | | | | |
| 81 | Wentylator biologicznej oczyszczalni | 70,6 | 16 | 8 |
| 82 | Wentylator biologicznej oczyszczalni | 70,6 | 16 | 8 |

Charakterystyka źródeł hałasu typu budynek.

| L.p. | Źródła hałasu | Rozkład czasu pracy | | Poziom dźwięku L_{wew} , dB |
|---|------------------------------|---------------------|-----------|--|
| | | pora dnia | pora nocy | |
| Instalacja IPPC 1 | | | | |
| 1 | Budynek lakierni | 16 | 8 | Ściana południowa: 76,3 Ściana wschodnia: 75,4 Ściana północna: 82,4 Ściana zachodnia: 82,4 Dach: 79,1 |
| Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC i instalacje pomocnicze | | | | |
| 2 | Hala produkcyjna | 16 | 8 | Ściana południowa: 71,4 Ściana wschodnia: 74,7 Ściana północna: 83,1 Ściana zachodnia: 70,2 Dach: 73,6 |
| 3 | Hala pras | 16 | 8 | Ściana południowa: 78,1 Ściana wschodnia: 74,7 Ściana północna: 78,1 Ściana zachodnia: 78,1 Dach: 77,3 |
| 4 | Rozbudowana hala pras | 16 | 8 | Ściana południowa: 78,1 Ściana wschodnia: 74,7 Ściana północna: 78,1 Ściana zachodnia: 78,1 Dach: 77,3 |
| 5 | Budynek pompowni | 16 | - | Ściana południowa: 98,4 Ściana wschodnia: 98,4 Ściana północna: 98,4 Ściana zachodnia: 98,4 Dach: 98,4 |
| 6 | Rozbudowany budynek pompowni | 16 | - | Ściana południowa: 98,4 Ściana wschodnia: 98,4 Ściana północna: 98,4 Ściana zachodnia: 98,4 |

| Lp. | Źródła hałasu | Rozkład czasu pracy | | Poziom dźwięku L_{wreka} dB |
|-----|---------------|---------------------|-----------|---|
| | | pora dnia | pora nocy | |
| | | | | Dach: 98,4 |

Liniowe źródła hałasu.

Liniowymi źródłami hałasu będą trasy przejazdu:

- samochodów ciężarowych: ok. 20 samochodów w ciągu 8 godzin dnia oraz 3 samochody w ciągu 1 godziny w nocy;
- wózków widłowych: ok. 20 przejazdów wózków w ciągu 8 godzin dnia oraz 3 przejazdy w ciągu 1 godziny w nocy;

Dodatkowo w obliczeniach rozprzestrzeniania hałasu uwzględniono przejazdy samochodów osobowych pracowników.”

XVI. Rozdział II: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”. otrzymuje brzmienie:

„II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji

| Numer emitora | Opis źródła emisji | Substancja | Wielkość dopuszczalnej emisji [kg/h] |
|---|--|----------------------------------|--------------------------------------|
| Instalacja IPPC I - lakiernia | | | |
| E3 | Odciąg zanieczyszczeń z operacji powlekania katforetycznego | LZO | 100 [mg/m ³] |
| E4 | Odciąg zanieczyszczeń z operacji suszenia elementów po kateforezie | Dwutlenek siarki SO ₂ | 0,0058343 |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0033492 |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0262545 |
| | | Pył zawieszony PM10 | 0,0010939 |
| | | Pył zawieszony PM2,5 | 0,0010939 |
| | | LZO | 100 [mg/m ³] |
| Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC | | | |
| E5 | Odciąg z procesów spawania zgrzewania | Pył zawieszony PM10 | 0,0006 |
| | | Pył zawieszony PM2,5 | 0,0006 |
| | | Tlenek węgla CO | 0,1505 |
| E32 | Odciąg z procesów spawania zgrzewania (3 urządzenia) | Pył PM10 | 0,0039 |
| | | Pył PM2,5 | 0,0039 |
| | | Mangan | 0,000061 |
| | | Żelazo | 0,000372 |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0140 |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0280 |
| E33 | Odciąg z procesów spawania zgrzewania (3 urządzenia) | Pył PM10 | 0,0031 |
| | | Pył PM2,5 | 0,0031 |
| | | Mangan | 0,000064 |
| | | Żelazo | 0,000398 |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0150 |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0130 |
| E34 | Odciąg z procesów spawania MAG | Pył PM10 | 0,0022 |

| Numer emitora | Opis źródła emisji | Substancja | Wielkość dopuszczalnej [kg/h] | emisji |
|---------------|--|-----------------------------------|-------------------------------|--------|
| | | Pył PM2,5 | 0,0022 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E35 | Odciąg z procesów spawania MAG (3 urządzenia) | Pył PM10 | 0,0022 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,0022 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E36 | Odciąg z procesów spawania MAG | Pył PM10 | 0,0022 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,0022 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E37 | Odciąg z procesów spawania MAG | Pył PM10 | 0,0022 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,0022 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E38 | Odciąg z procesów spawania TIG i spawania laserowego | Pył PM10 | 0,0013 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,0013 | |
| | | Mangan | 0,000008 | |
| | | Żelazo | 0,000096 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0075 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0075 | |
| E39 | Odciąg z procesów spawania MAG | Pył PM10 | 0,0022 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,0022 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E40 | Odciąg z procesu stripowania powłok | Fenylometanol (Alkohol benzylowy) | 0,04596 | |
| | | Glikol (1,2-etanodiol) | 0,011162 | |
| | | n-metylo-2-pirolidon | 0,003283 | |
| E41 | Odciąg z procesów spawania MAG | Pył PM10 | 0,001224 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,001224 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E42 | Odciąg z procesów spawania MAG | Pył PM10 | 0,001224 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,001224 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E43 | Odciąg z procesów spawania MAG | Pył PM10 | 0,001224 | |

| Numer emitora | Opis źródła emisji | Substancja | Wielkość dopuszczalnej [kg/h] | emisji |
|---|---------------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|--------|
| | | Pył PM2,5 | 0,001224 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E44 | Odciąg z procesów spawania ręczne MAG | Pył PM10 | 0,001224 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,001224 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E45 | Odciąg z procesów spawania ręczne MAG | Pył PM10 | 0,001224 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,001224 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E50 | Odciąg z procesów spawania MAG | Pył PM10 | 0,001224 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,001224 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| E51 | Odciąg z procesów spawania MAG | Pył PM10 | 0,001224 | |
| | | Pył PM2,5 | 0,0022 | |
| | | Mangan | 0,000067 | |
| | | Żelazo | 0,000433 | |
| | | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,0110 | |
| | | Tlenek węgla CO | 0,0080 | |
| Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC – pomocnicze | | | | |
| E25 | Odciąg z procesów nanoszenia poprawek | LZO | 100,0 mg/m ³ | |

2. Dopuszczalna roczna wielkość emisji substancji do powietrza z instalacji zakładu.

| Lp. | Nazwa substancji | Wielkość emisji rocznej [Mg/rok] |
|---|----------------------------------|----------------------------------|
| Instalacja IPPC I - lakiernia | | |
| 1. | LZO | 7,935 |
| 2. | Dwutlenek siarki SO ₂ | 0,049 |
| 3. | Dwutlenek azotu NO ₂ | 0,786 |
| 4. | Tlenek węgla CO | 0,221 |
| 5. | Pył zawieszony PM10 | 0,009 |
| 6. | Pył zawieszony PM2,5 | 0,009 |
| Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC | | |
| 1. | Dwutlenek azotu NO ₂ | 1,031 |
| 2. | Tlenek węgla CO | 1,085 |
| 3. | Pył zawieszony PM10 | 0,174 |
| 4. | Pył zawieszony PM2,5 | 0,174 |
| 5. | Mangan | 0,0057 |
| 6. | Żelazo | 0,0371 |
| 7. | Alkohol benzyłowy | 0,146 |

| Lp. | Nazwa substancji | Wielkość emisji [Mg/rok] | rocznej |
|--|----------------------|--------------------------|---------|
| 8. | 1,2-etanodiol | 0,035 | |
| 9. | n-metylo-2-pirolidon | 0,010 | |
| Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją PPC – pomocnicze | | | |
| 1. | LZO | 0,181 | |

XVII. W rozdziale III: „Gospodarka odpadami.”
 Punkt 1.2 Odpady inne niż niebezpieczne, instalacje IPPC
 otrzymuje brzmienie:

”
 1.2. Odpady inne niż niebezpieczne, instalacje IPPC

| Lp. | Rodzaj odpadu | Kod | Ilość, Mg/rok | Źródła powstawania |
|-----|---|----------|---------------|---|
| 1 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11 | 19 08 12 | 100 | Powstają w zakładowej biologicznej oczyszczalni w związku z eksploatacją instalacji |
| 2 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | 19 08 14 | 200 | Powstają w zakładowej chemicznej oczyszczalni w związku z eksploatacją instalacji |
| 3 | Inne niewymienione odpady | 19 08 99 | 30 | Powstają w stacji uzdatniania wody w związku z eksploatacją instalacji |
| 4 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 19 09 05 | 50 | Powstają w stacji uzdatniania wody w związku z eksploatacją instalacji |

XVIII. W rozdziale III: „Gospodarka odpadami”
 Punkt 1.4 Odpady inne niż niebezpieczne, instalacje powiązane technologicznie oraz pomocnicze.
 usuwa się w tabeli 4 wiersz o brzmieniu:

| Lp. | Rodzaj odpadu | Kod | Ilość, Mg/rok | Źródła powstawania |
|-----|---|----------|---------------|--|
| 4 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż 19 08 11 | 19 08 12 | 100 | Powstają w zakładowej oczyszczalni w wiązku z eksploatacją instalacji. |

XIX. W rozdziale III: „Gospodarka odpadami”
 Punkt 3. „Miejsce, sposób, rodzaj magazynowanych odpadów oraz dalsze gospodarowanie.”
 Punkt 3.1. „Odpady niebezpieczne”
 otrzymuje brzmienie:

3.1. Odpady niebezpieczne

| Kod | Rodzaj odpadu | Miejsce, sposób magazynowania | Opis dalszego gospodarowania |
|-----------|--|--|---|
| 08 01 11* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym odpadów. Miejsca magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia |
| 08 01 19* | Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze lakierni. Miejsca magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia |
| 11 01 08* | Osady i szlamy z fosforanowania | Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze lakierni. Miejsca magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia |
| 12 01 07* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów) | Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze hali pras oraz magazynie olejów. Miejsca magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia |
| 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne | Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych oznakowanych, zamykanych pojemnikach z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej zabezpieczonych przed stłuczeniem, w obszarze hali pras oraz magazynie olejów, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych. Pojemniki z odpadami będą umieszczone na utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia |

| | | | |
|-----------|---|--|---|
| | | wycieków tych odpadów. | |
| 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych, oznakowanych, zamykanych pojemnikach z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej zabezpieczonych przed stłuczenie, w obszarze hali pras oraz magazynie olejów, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych. Pojemniki z odpadami będą umieszczone na utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 13 05 06* | Olej z odwadniania olejów w separatorach | Nie przewiduje się magazynowania odpadu. Bezpośrednio kierowany do specjalistycznego samochodu - cysterny | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze lakierni oraz na placu magazynowym odpadów. Miejsca magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 15 01 11* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze lakierni oraz na placu magazynowym odpadów. Miejsca magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze hali pras, magazynie olejów i obszarze lakierni. Miejsca magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne | Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych | Przekazywane uprawnionym odbiorcom |

| | | | |
|-----------|--|--|---|
| | elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212 | pojemnikach w pomieszczeniu utrzymania ruchu (klatka UR). Miejsca magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych | do przetwarzania |
| 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Odpady będą magazynowane w butelkach o poj. 2 dm ³ umieszczonych w beczce w obszarze lakierni. Miejsca magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych. | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |

XX. W rozdziale III: „Gospodarka odpadami.”

Punkt 3. „Miejsce, sposób, rodzaj magazynowanych odpadów oraz dalsze gospodarowanie.”

Punkt 3.2. „Odpady inne niż niebezpieczne.”

otrzymuje brzmienie:

„3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

| Kod | Rodzaj odpadu | Miejsce, sposób magazynowania | Opis dalszego gospodarowania |
|----------|---|---|---|
| 12 01 01 | Odpady z tłoczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady gromadzone będą w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu przy zsywie złomu hali pras | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 12 01 13 | Odpady spawalnicze | Odpady gromadzone będą w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym odpadów | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady gromadzone będą w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu przy zsywie złomu hali pras. | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 19 08 12 | Szłamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11 | Nie przewiduje się magazynowania odpadu. Bezpośrednio kierowany do specjalistycznego samochodu - cysterny | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 19 08 14 | Szłamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 03 | Odpady gromadzone będą w kontenerach umieszczonych w obszarze lakierni oraz magazynie olejów | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 19 08 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady gromadzone będą w kontenerach umieszczonych w obszarze lakierni | Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania |
| 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jcnowymienne | Odpady gromadzone będą w kontenerach umieszczonych w | Przekazywane uprawnionym |

| | | | |
|--|--|-------------------|----------------------------|
| | | obszarze lakierni | odbiorcom do przetwarzania |
|--|--|-------------------|----------------------------|

XXI. Rozdział V: „Dopuszczalne poziomy hałasu”.
otrzymuje brzmienie:

„V. Dopuszczalne poziomy hałasu.

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać na tereny zabudowy mieszkaniowej wynosi:

- $L_{AeqD} -- 55 \text{ dB}$
- $L_{AeqN} -- 45 \text{ dB}$ ”

XXII. W rozdziale VI. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”

dołącza się wyrazy o brzmieniu:

W zakresie ochrony gleby i ziemi:

1. magazynowaniu preparatów chemicznych wewnątrz obiektów w szczelnych zbiornikach lub pojemnikach,
2. magazynowaniu substancji niebezpiecznych w pomieszczeniach ze szczelnymi posadzkami,
3. zaopatrzeniu instalacji w szczelne wanny,
4. magazynowaniu odpadów w obiektach zadaszonych w zamykanych szczelnych pojemnikach,
5. magazynowaniu odpadów wyłącznie na terenie utwardzonym,
6. podczyszczaniu wód opadowych w separatorze,
7. oczyszczaniu ścieków przemysłowych i socjalno-bytowych w zakładowej oczyszczalni ścieków,
8. prowadzeniu okresowych kontroli sprawności i kontrolowaniu technicznych środków transportu.”

XXIII. W rozdziale VII. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów.”

po podpunkcie VII.5. „Ewidencja wytwarzanych odpadów.”

dopisuje się podpunkt VII.6. „Monitoring powierzchni ziemi” o brzmieniu:

„VII.6. Monitoring powierzchni ziemi.

VII.6.1. Monitoring gleby i ziemi.

Monitoring gleby i ziemi należy prowadzić z częstością raz na 10 lat poprzez pobór próbek oraz każdorazowo w przypadku wystąpienia awarii, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia środowiska gruntowo-wodnego. Zakres analiz próbek każdorazowo powinien obejmować:

1. Metale i metaloid: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg).
2. Węglowodory aromatyczne – ksyleny.

Metodyka poboru próbek gleby i ziemi powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami lub normami.

VII.6.2. Monitoring wód gruntowych.

Monitoring wód gruntowych należy prowadzić poprzez pobór, z częstością raz na 5 lat. Zakres analiz wody każdorazowo powinien obejmować: pH, substancje ropopochodne (benzyny, oleje mineralne).

XXIV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Podaniem z dnia 27 kwietnia 2016 r. znak EU/1559/AW/2016 przedłożonym przez pełnomocnika ADIENT SEATING POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Siemianowicach Śląskich wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 12 stycznia 2009 r. nr 88/OS/2009 (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 391/OS/2011 z dnia 15 lutego 2011r., nr 3219/OS/2011 z dnia 31 października 2011r., nr 1550/OS/2013 z dnia 10 listopada 2014r., nr 1122/OS/2014 z dnia 04 czerwca 2014r., nr 2710/OS/2014 z dnia 24 czerwca 2014r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, eksploatowanej w Siemianowicach Śląskich przy ul. Krupanka 93.

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³, zgodnie z punktem 2 podpunkt 7 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169 z późn., zm.), kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z uwagi na prowadzenie przez firmę instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ – przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2016r., poz. 71 z późn. zmianami) należało uznać za przedsięwzięcie zawsze znacząco oddziałujące na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 10 maja 2016 r. o znaku OS PZ.KW-00237/16, z dnia 3 października 2016 r. o znaku OS PZ.KW-0760/16).

Pełnomocnik przedłożył uzupełnienia do wniosku pismami z dnia 19 maja 2016r. o znaku EU/1696/AW/2016, z dnia 04 sierpnia 2016r. o znaku EU/2174/AW/2016, z dnia 12 sierpnia 2016r. o znaku EU/2216/AW/2015, z dnia 12 października 2016r. o znaku EU/2753/AW/2016, z dnia 7 listopada 2016r. o znaku EU/2908/AW/2016.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 14 lipca 2016 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku ADIENT SEATING POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Siemianowicach Śląskich przy ul. Krupanka 93, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Siemianowice Śląskie oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Do wniosku Spółka dołączyła opracowanie pt.: „Analiza konieczności wykonania raportu początkowego”. Po przeprowadzeniu analizy pod kątem ryzyka zanieczyszczenia gleby oraz wód podziemnych przez substancje stosowane na terenie zakładu stwierdzono, że nie istnieje możliwość przedostania się tych substancji do gleby i wód podziemnych. Z przedmiotowej analizy wynika również, że preparaty wykorzystane w zakładzie to głównie chemia stosowana w lakierni i laboratorium. Ścieki procesowe z lakierni są poddawane oczyszczeniu na oczyszczalni ścieków. W związku z brakiem ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na teren zakładu – stwierdzono, że nie zachodzi konieczność sporządzenia raportu początkowego.

Do wniosku Spółka dołączyła decyzję prezydenta Miasta Siemianowice Śląskie z dnia 31 maja 2006r. znak OŚ.OŚ-7624/3/06 ustalającą środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację przedsięwzięcia : „ Budowa lokalnej oczyszczalni ścieków na terenie Fabryki Komponentów Metalowych Johnson Controls Siemianowice Śląskie przy ul. Krupanka”.

Wnioskowana zmiana 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. 215 oraz art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym została wniesiona przez Zakład opłata rejestracyjna. Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej łącznie w wysokości 323,7 PLN.

Wnioskodawca nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części 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.).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek do Ministerstwa Środowiska.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego związana jest z uwzględnieniem w pozwoleniu zintegrowanym instalacji biologicznego oczyszczania ścieków jako instalacji IPPC, rozbudową zakładu oraz zmianami w istniejącej instalacji, które dotyczą między innymi:

- rodzajów substancji chemicznych zużywanych w procesach odtłuszczenia, fosforanowania i katalforezy,
- rodzajów oczyszczanych ścieków na chemicznej oczyszczalni ścieków,
- rodzajów, ilości i miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów,
- rodzajów i ilości maszyn i urządzeń na stanowiskach do spawania,
- rodzajów i ilości centrali nawiewno grzewczych,
- zwiększenia zużycia surowców i paliw.

Po analizie informacji podanych we wniosku przedłożonym przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208, art. 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska jak również uznano, że instalacja objęta wnioskiem spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik.

Po analizie informacji podanych we wniosku zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę pozwolenie zintegrowane.

W zakresie gospodarki odpadami.

Zmiana związana jest z wykreśleniem z tabeli dotyczącej odpadów inne niż niebezpieczne wytwarzanych w instalacji powiązanej technologicznie oraz pomocnicze odpadu o kodzie 19 08 12 i przeniesieniem tego odpadu do tabeli dotyczącej odpadów innych niż niebezpieczne powstających w instalacji IPPC. Z uwagi na rozbudowę zakładu zmianie uległy zapisy dotyczące miejsca magazynowania poszczególnych odpadów. Sposób magazynowania i dalsze postępowanie z odpadami winno być zgodne z ustawą o odpadach z 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zm.) oraz aktami wykonawczymi do tej ustawy. Wzory formularzy określone są w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973). 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). Zasady postępowania ze użytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym określa ustawa z 11 września 2015 r. o użytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r. poz. 1688). Wytwarzane podczas eksploatacji odpady są opisane zgodnie z wymogami ustawy o odpadach z 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zm.) oraz ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity 2016 r. Dz. U. poz. 672 ze zm.).

W zakresie gospodarki ściekowej.

Przedmiotowa zmiana zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki ściekowej związana jest z planowaną przez zakład przebudową części istniejącej kanalizacji deszczowej i sanitarnej, zewnętrznej sieci wody pożarowej.

Spółka wprowadziła także zmiany w chemicznej oczyszczalni ścieków będącej elementem instalacji IPPC – lakierni. Aktualnie do oczyszczalni kierowane będą jedynie ścieki z płukania oraz ścieki z lakierowania (anolit oraz ultrafiltracja). Zbiorniki z koncentratem z obróbki wstępnej (ścieki zaolejone) będą okresowo czyszczone przez wyspecjalizowaną firmę. Odbiór i utylizacja powstałych ścieków odbywać się będzie na podstawie umowy/zlecenia z firmą specjalistyczną.

Zgodnie z interpretacją Ministerstwa Środowiska umieszczoną na stronie mos.gov.pl obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dotyczy oczyszczalni ścieków realizujących zadania w zakresie oczyszczania ścieków przemysłowych, pochodzących z różnych rodzajów instalacji (z których przynajmniej jedna wymaga pozwolenia zintegrowanego). Będą to więc, co do zasady, obiekty niezależnie eksploatowane, nie podporządkowane jednej konkretnej działalności przemysłowej. Wobec powyższego znajdująca się na terenie ADIENT SEATING POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Siemianowicach Śląskich biologiczna oczyszczalnia ścieków do której wprowadzane są ścieki socjalne oraz oczyszczone na oczyszczalni chemicznej (będącej częścią instalacji IPPC – lakierni) ścieki technologiczne, a także ścieki przemysłowe pochodzące z z-du Aperam Stainless Serices & Solutions Poland Sp. z o.o. wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Znajdująca się na terenie zakładu biologiczna oczyszczalnia ścieków - Instalacja IPPC II (do tej pory stanowiąca instalację powiązaną technologicznie z instalacją IPPC I – lakiernią), do której odprowadzane są ścieki socjalne oraz oczyszczone na oczyszczalni chemicznej (będącej częścią instalacji IPPC – lakierni) ścieki technologiczne wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, gdyż zgodnie z ust. 6 pkt. 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) **stanowi instalację do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.**

W zakresie emisji hałasu:

W związku z planowaną rozbudową zakładu powstaną nowe źródła hałasu oraz ulegnie zmianie część istniejących źródeł hałasu. Ponadto przeprowadzona została ponowna inwentaryzacja istniejących źródeł hałasu, która uwzględniła wszystkie zmiany w tym zakresie, które nastąpiły od dnia wydania pozwolenia zintegrowanego.

Z uwagi na powyższe należało dokonać zmiany w punkcie pozwolenia zintegrowanego zawierającym charakterystykę źródeł hałasu.

Jednocześnie uwzględniono wniosek zakładu o zmianę sposobu zapisu, wielkości emisji hałasu wyznaczonej dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem wyrażonego wskaźnikami L_{AeqD} i L_{AeqN} .

Obliczenia rozkładu pola akustycznego wykazały, że projektowane zmiany nie spowodują przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest ze:

- zmianami wprowadzanymi na stanowiskach tłoczenia blach stanowiących instalację powiązaną technologicznie z instalacją IPPC. Zmiany te obejmują między innymi: rozbudowę hali pras wraz z częścią biur utrzymania ruchu z węzłem socjalnym, halą załadunkową, halą podajnika złomu, rozdzielnią SN i NN wraz z agregatem prądotwórczym, rozbudowę budynku pompowni na cele pożarowe,
- zmianami rodzaju stosowanych preparatów w procesie odłuszczenia, fosforowania i katarforezy,
- ujęciem w pozwoleniu zintegrowanym wielkości emisji pyłu zawieszzonego PM_{2,5},
- zmianami zapisów dotyczących biologicznej oczyszczalni ścieków, która do tej pory stanowiła instalację powiązaną technologicznie z instalacją IPPC I – lakiernią, jednak z uwagi na zmiany w prawie, teraz traktowana jest jako instalacja IPPC, wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej instalacja IPPC II – biologiczna oczyszczalnia ścieków, nie jest źródłem emisji zorganizowanej i niezorganizowanej gazów i pyłów

do powietrza.

W punkcie II. pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład. Przeprowadzone w dokumentacji wnioskowej obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W pozwoleniu nie określono dopuszczalnej wielkości emisji ze źródeł emisji zaliczanych do instalacji energetycznego spalania paliw, opalanych gazem ziemnym. Instalacja ta, o łącznej nominalnej mocy cieplnej <15 MW, podlega pod zgłoszenie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881). W pozwoleniu nie określono wielkości emisji dopuszczalnej z emitorów E16, E23, E24 i E31, to jest źródeł, które działają awaryjnie. Źródła te odprowadzają spaliny z silników wysokoprężnych pomp zasilających układ wody p-poż. oraz silników zasilających agregaty prądotwórcze. Zgodnie z informacjami podanymi w dokumentacji wnioskowej źródła te zaliczane są do źródeł energetycznego spalania paliw i zostały objęte zgłoszeniem.

Jak wynika z przeprowadzonej przez zakład analizy pod kątem ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód podziemnych, w odniesieniu do warunków hydrogeologicznych ocenia się, że prawdopodobieństwo przedostania się substancji chemicznych do podłoża gruntowego i poziomów wodonośnych jest pomijalne. Skrupulatne przestrzeganie zasad (w tym właściwej eksploatacji instalacji) powinno zapewnić bezpieczeństwo powierzchni ziemi i wód podziemnych przed przedostaniem się substancji chemicznych

W zakresie monitoringu powierzchni ziemi w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z wnioskiem strony oraz zgodnie z art. 217 a POŚ określono wymóg i zakres wykonywania monitoringu wód gruntowych z częstotliwością raz na 5 lat oraz wymóg i zakres wykonywania monitoringu gleby i ziemi z częstotliwością raz na 10 lat. Nie nałożono obowiązku prowadzenia monitoringu gleby i ziemi w zakresie cyjanków oraz węglowodorów chlorowanych z uwagi na to, że we wniosku prowadzący instalację poinformował, że na terenie Zakładu nie były używane i nie będą stosowane: - cyjanki oraz węglowodory chlorowane. Sposób prowadzenia badań i oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi winien być prowadzony zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016r. Nr 0 poz. 1395).

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 14 listopada 2016 r. znak OS.PZ.KW.-00906/16 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Zgodnie z art. 155 ww. ustawy Kodeksu postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ww. ustawy Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.).

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 organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Przedłożono dowód zapłaty opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 zł wniesiony na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice.

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

