

DECYZJA Nr 1444/OS/2016

Na podstawie art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 23)

po rozpatrzeniu

wniosku z dnia 18 stycznia 2016 r., złożonego przez Pana pełnomocnika firmy **Electrolux Poland Sp. z o.o. w Warszawie** o zmianę decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1550/OS/2009 z dnia 21 maja 2009r. (zmienionej decyzją Nr 2453/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej w Siewierzu przy ul. Warszawskiej 87,

zmieniam

decyzję Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1550/OS/2009 z dnia 21 maja 2009r. (zmienioną decyzją Nr 2453/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej w Siewierzu przy ul. Warszawskiej 87, eksploatowanej przez Electrolux Poland Sp. z o z siedzibą w Warszawie, w następujący sposób:

- I. W rozdziale I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 1. „Rodzaj prowadzonej działalności.”, dopisuje się następujące punkty:**

”

1.1. Prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	ul.	01-207	Warszawa	011020824	NIP
1	Electrolux Poland Sp. z o.o.	ul. Karolkowa 30	01-207	Warszawa	011020824	5210084388

1.2. Instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Kod instalacji IPPC (rozp. 2012/11)	Kwalifikacja przedsiębiorstwa (PKS i rozp. 2.11.2010r.)	Liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
I	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m ³	ul. Warszawskiej 87	42-470	Siewierz	2.7	§ 2 ust. 1 pkt 15	1	Działki o numerach 1147/2, 1147/9, 1166/2, 1166/4, 1181/10, 1181/14 numer jednostki rejestrowej G.2129 oraz 1151/1, 1152/3, 1152/4, 1152/5, 1152/6, 1152/7, 1181/2, 1181/8, 1181/11, 1181/12, 1181/15 i 1181/16 numer jednostki rejestrowej G.2835. arkusz mapy 13, obręb Siewierz. jednostka ewidencyjna 240107_2 Siewierz, powiat będziński, województwo śląskie.

II. W rozdziale I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”, otrzymuje brzmienie:

2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.

W skład instalacji IPPC wchodzi następujące sekcje technologiczne:

- obróbka wstępna powierzchni,
- kataforeza,
- płukanie UF,
- suszenie farby po kataforezie w piecu,
- nakładanie farb proszkowych,
- utwardzanie farby po lakierowaniu proszkowym w piecu,
- stacja demineralizacji wody,
- podczyszczalnia ścieków,
- sprężarkownia.

Proces produkcji w lakierni jest następujący:

- odtłuszczenie wstępne,
- **odtłuszczenie,**
- płukanie I, Płukanie II,
- płukanie wodą DEMI,
- **proces oxsilan,**
- płukanie I, Płukanie II,
- płukanie wodą Demi,
- płukanie wodą Demi,
- **kataforeza,**
- płukanie ultra filtratem,
- suszenie po kataforezie w piecu gazowym,
- **lakierowanie proszkowe,**
- utwardzenie farby proszkowej po lakierowaniu w piecu gazowym.”

**III. W rozdziale I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,
podpunkt 4. „Gospodarka wodno-ściekowa.”,
otrzymuje brzmienie:**

„ 4. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.1. Gospodarka wodna.

Woda na potrzeby „Electrolux Poland” Sp. z o.o. Oddział w Siewierzu dostarczana będzie przez Zakład Usług Wodnych i Kanalizacyjnych w Siewierzu na podstawie umowy o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

Woda na cele technologiczne instalacji IPPC do obróbki powierzchniowej i lakierowania detali (elementów obudowy suszarek bębnowych do bielizny) potrzebna będzie do:

- jednorazowego napełnienia wanien procesowych
- ciągłego uzupełniania strat wody procesowej związanych z parowaniem i wynoszeniem na powierzchni obrabianych detali,
- uzupełnienia strat na odparowanie.

Ilość pobieranej wody z sieci miejskiej mierzona będzie na wodomierzu głównym zakładu.

Prognozowane zapotrzebowanie na wodę, na potrzeby instalacji IPPC do obróbki powierzchniowej i malowania detali wynosi ok. $Q = 8\ 100\ \text{m}^3/\text{rok}$.

4.2. Gospodarka ściekowa.

1.2.1. Ścieki przemysłowe.

Funkcjonowanie instalacji IPPC do obróbki powierzchniowej i lakierowania elementów obudów suszarek wiąże się z powstawaniem ścieków technologicznych z poszczególnych etapów obróbki powierzchniowej: odtłuszczania, oksilanu i procesu kataforezy. Do ścieków technologicznych zalicza się również ścieki z płukania oraz ścieki z regeneracji wymienników jonowych zainstalowanych w stacji demineralizacji wody i przesącz z prasy filtracyjnej (element podczyszczalni ścieków). Wszystkie ścieki przemysłowe (technologiczne) odprowadzane będą kanalizacją zakładową do zakładowej podczyszczalni ścieków.

Proces oczyszczania ścieków przemysłowych, przed zrzutem do kanalizacji miejskiej, przebiega w oparciu o procesy neutralizacji, strącania i usuwania zawiesin.

Ścieki kwaśne ze zbiorników retencyjnych procesowych i popłucznych podawane będą do studzienki pośredniej, a następnie pompą zatapialną przepompowywane będą do trzykomorowego reaktora ZRK1, w którym prowadzony będzie pełny proces neutralizacji.

Dodatkowo do neutralizatora (reaktora ZRK1 poprzez studzienkę pośrednią) odprowadzane są ścieki z myjek bębnowych i ścieki z laboratorium jakości, elementów linii technologicznych, Electrolux Poland Sp. z o.o. Oddział w Siewierzu, nie wchodzących w zakres instalacji IPPC).

Do reaktora dawkowane będą, do poszczególnych komór, H_2SO_4 i koagulant FeCl_3 lub FeSO_4 , $\text{Ca}(\text{OH})_2$, i preparat BC111 oraz flokulant (Gardoflock FA200).

Reaktor wyposażony jest w mieszadła mechaniczne z napędem elektrycznym, układy pomiarowe pH, sondy poziomu oraz zawory spustowe.

Dalsze, po neutralizatorze, procesy oczyszczania ścieków przemysłowych, to:

- wstępna sedymentacja w osadniku ukośnym OSU,
- całkowita sedymentacja w osadniku pionowym OSP,
- korekta pH w zbiorniku korekty końcowej,
- filtracja na złożu węglowo-żwirowym.

Zneutralizowane ścieki przemysłowe odprowadzane będą do kanalizacji miejskiej administrowanej przez Zakład Usług Wodnych i Kanalizacyjnych w Siewierzu.

Osad z osadników OSP oraz OSU będzie przepompowywany do prasy filtracyjnej. Przesącz zwracany będzie do procesu neutralizacji ścieków, a powstały szlam pofiltracyjny do kontenera

magazynowego i jako odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

Prognozowana ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacji miejskiej, wynosi:

$$Q_{\max h} = 2,5 \text{ m}^3/\text{h}, \quad Q_{\text{śrd}} = 40,0 \text{ m}^3/\text{dobę}, \quad Q_{\max \text{ rok}} = 8\,064,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

W wyniku prowadzenia działalności zakładu, ścieki przemysłowe pochodzące z instalacji wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, zawierają takie wskaźniki jak: temperatura, odczyn, BZT5, ChZT, zawiesina ogólna, fosfor ogólny, azot amonowy, azot azotynowy, nikiel, fluorki, cynk.

Pomiary ilości i jakości ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy, prowadzone będą zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

1.2.2. Ścieki bytowe.

Ścieki bytowe powstające na terenie zakładu wprowadzane będą do kanalizacji miejskiej na podstawie stosownej umowy i nie będą przedmiotem pozwolenia zintegrowanego.

1.2.3. Wody opadowe i roztopowe.

Warunki odprowadzania wód opadowych i roztopowych do środowiska reguluje oddzielne pozwolenie wodnoprawne.”

IV. W rozdziale I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 6. „Gospodarka odpadami.”, otrzymuje brzmienie:

„ 6. Gospodarka odpadami.

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

- a) wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji w ilości łącznej 701,300 Mg/rok, z czego odpadów niebezpiecznych jest 443,300 Mg/rok, a odpadów innych niż niebezpieczne jest 258,00 Mg/rok,
- b) magazynowaniu odpadów.”

V. W rozdziale II. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”, w punkcie 3. „W zakresie ochrony wód podziemnych.”, wykreśla się następujące wyrazy:

„- zastosowanie zamkniętego obiegu wody w procesie technologicznym – ścieki z kąpieli płuczających i roboczych będą odparowywane, woda destylowana wraca do obiegu technologicznego, natomiast sucha pozostałość będzie magazynowana, a następnie przekazywana wyspecjalizowanej firmie w celu unieszkodliwienia.”

**VI. W rozdziale II. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”,
punkt 4. „W zakresie ochrony wód powierzchniowych.”,
otrzymuje brzmienie:**

„4. W zakresie ochrony wód powierzchniowych.

- dla ścieków przemysłowych kierowanych do miejskiej sieci kanalizacyjnej zastosowanie zakładowej podczyszczalni ścieków, w skład której wchodzi:
 - neutralizator - reaktor ZRK1,
 - osadnik ukośny OSU,
 - osadnik pionowy OSP,
 - zbiornik końcowej korekty pH,
 - złożo węglowo-żwirowe.”

**VII. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.”,
wykreśla się punkt 3. „Dopuszczalne ilości jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do wód powierzchniowych.”,**

**VIII. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.”,
punkt 4. „Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami.”,
otrzymuje brzmienie:**

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

1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania

1.1. Odpady niebezpieczne

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	80,0
2	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	50,0
3	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	120,0
4	11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	170,0
5	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	5,0
6	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	12,0
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	4,0
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne	2,0

		niż wymienione w 160209 do 160212	
9	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,3

1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

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

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

2.1. Odpady niebezpieczne:

1) **08 01 19*** - *Zawiesiny wodne farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne:*

- podstawowy skład chemiczny odpadu: woda, 2-butoksyetanol, kwas octowy, 1-phenoxypropan-2-ol,
- właściwości odpadu: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne,
- źródło powstawania odpadu: odpady powstają w procesie kateforezy,
- miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane będą w oznakowanym zbiorniku betonowym, zabezpieczonym żywicą epoksydową przed działaniem odpadów w nim zgromadzonych, zlokalizowanym w wydzielonym miejscu obok instalacji, w hali posiadającej zadaszenie i betonowe podłoże,
- sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad będzie przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.

2) **11 01 09*** - *Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne:*

- podstawowy skład chemiczny odpadu: fosforan żelaza, $\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3\text{OH}$, fluorek wapnia, woda,
- właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne,
- źródło powstawania odpadu: odpady szlamów powstają okresowo podczas konserwacji podczyszczalni,
- miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane będą w specjalnych szczelnych kontenerach, wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadów w nich zgromadzonych, ustawionych w wydzielonym magazynie odpadów niebezpiecznych,
- sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad będzie przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.

3) **11 01 11*** - *Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne:*

- podstawowy skład chemiczny odpadu: woda, kwas siarkowy, metale ciężkie, alkalia, kwasy.
- właściwości odpadu: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne,

- c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas procesu konserwacji wani,
- d) miejsce magazynowania odpadów: odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu będzie wywożony cysternami do odbiorcy odpadów,
- e) sposób postępowania z odpadami: odpad po wytworzeniu będzie wywożony cysternami do odbiorcy odpadów posiadającemu stosowne zezwolenia na zbierania lub przetwarzania tego typu odpadów.

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

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

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

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

6) **15 01 10*** - *Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone:*

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: metale żelazne, metale nieżelazne, szkło, tworzywa sztuczne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi,
- b) właściwości odpadu: wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe, żrące, ekotoksyczne,
- c) źródło powstawania odpadu: odpadem będą zużyte opakowania po substancjach stosowanych w procesach technologicznych instalacji IPPC,
- d) miejsce magazynowania odpadów: zużyte opakowania magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych,
- e) sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

7) **15 02 02*** – *Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB):*

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: bawełna, celuloza, skrobia, polipropylen, poliestr, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi stosowanymi w instalacji,
- b) właściwości odpadu: wysoce łatwopalne, drażniące, rakotwórcze, ekotoksyczne,
- c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas użycia sorbentów usuwania rozlewisk substancji niebezpiecznych, oraz jako czyściwa podczas konserwacji, remontu eksploatowanych maszyn i urządzeń lub przy wymianie filtrów, odzieży ochronnej w instalacji spółki,
- d) miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone selektywnie w opisanych szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych,
- e) sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

8) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12:*

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, rtęć, luminofor,
- b) właściwości odpadu: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne,
- c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas wymiany: świetlówek lub naprawy (wymiany) sprzętu komputerowego, serwerów i innych urządzeń elektronicznych stosowanych w instalacji,
- d) miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone selektywnie w opisanych szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych,
- e) sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

9) **16 01 01*** – *Baterie i akumulatory ołowiowe:*

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: ołów i jego związki, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne,
- b) właściwości odpadu: drażniące, szkodliwe, toksyczne, uczulające, ekotoksyczne,
- c) źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas wymiany zużytych lub uszkodzonych akumulatorów, baterii na nowe,
- d) miejsce magazynowania odpadów: baterie i akumulatory magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych, odpornych na działanie kwasu pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych,
- e) sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **08 02 01** – Odpady proszków powlekających:

- a) podstawowy skład chemiczny odpadu: ditlenek tytanu, wodorotlenek glinu,
- b) właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

- c) źródło powstawania odpadu: odpady te powstają w trakcie czyszczenia instalacji do lakierowania proszkowego,
- d) miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone będą selektywnie w szczelnych opisanych pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wydzielonej części hali obok kabiny lakierniczej,
- e) sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany będzie przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

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

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

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

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

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

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

- Zaleca się, aby pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne były szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.

- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych prawem.

Posiadacz odpadów będzie zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych będzie on niemożliwy lub nie będzie uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.

- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa.

- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów.”

IX. W rozdziale IV. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.”, podpunkt a) „w trakcie rozruchu i wyłączenia.”, otrzymuje brzmienie:

”

a) w trakcie rozruchu i wyłączenia.

1. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia jej rozruchu i moment rozpoczęcia jej wyłączenia.

Dla instalacji wyróżnia się trzy rodzaje rozruchu/wyłączenia:

- rozruch nowej instalacji (został wykonany w dniu rozpoczęcia pracy tej instalacji),
- codzienny (rozruch godzina 6.00, a wyłączenie 14.00 lub 22.00),
- związany z serwisowaniem lub konserwacją (1 do 2 razy w roku).

Rozruch nowej instalacji charakteryzował się koniecznością wypełnienia wszystkich wanien procesowych substancjami chemicznymi używanymi na bieżąco w procesie. Zakończenie pracy instalacji nie będzie planowane, ale będzie się wiązało z utylizacją substancji zawartych w wannach procesowych.

Wyłączenie i rozruch codzienny wykonywany będzie przez operatora linii lakierniczej. Rozruch polega na włączeniu poszczególnych maszyn i urządzeń. Po osiągnięciu wymaganych parametrów praca instalacji będzie przełączana w tryb automatyczny. Instalacja pracuje do końca zmiany. W przypadku, gdy lakiernia pracuje na dwie zmiany, proces trwa nieprzerwanie do końca 2 zmiany. Wyłączenie po zakończeniu pracy codziennej polega na wciśnięciu przez operatora linii lakierniczej przycisku stop cyklu. Automatyka sterownicza wyłącza poszczególne systemy (maszyny urządzenia) z zachowaniem harmonogramu systemu sterowania.

Wyłączenie i rozruch związane z serwisowaniem lub konserwacją będzie tożsame z rozruchem i wyłączeniem codziennym (sam proces wyłączenia/włączenia instalacji). Wszystkie wanny procesowe będą opróżniane ze środków w nich się znajdujących. Oksilan oraz KTL przepompowane będą do zbiorników rezerwowych. Zawartość pozostałych wanien kierowana będzie do neutralizatora zakładowej podczyszczalni ścieków. Przed włączeniem instalacji oksilan oraz KTL powraca ze zbiorników rezerwowych do wanien procesowych. Reszta wanien będzie zalewana "nową" chemią oraz wodą. W wannie KTL-u musi odbywać się ciągły proces mieszania (wymagania procesowe dotyczące substancji), nawet gdy proces lakierowania nie przebiega. Lakiernia jest zabezpieczona na wypadek braku zasilania w generator prądu, który zapewnia utrzymanie ciągłości tego procesu.”

- X. W rozdziale V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”,
punkt 1. „Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych.”,
otrzymuje brzmienie:**

„ 1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych.

Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji na poszczególnych etapach procesu:

- **odtłuszczania** – pomiar pH, przewodnictwa (konduktywności), kontrola składu kąpieli przez pracowników laboratorium chemicznego przy instalacji,
- **płukania** – pomiar pH, przewodnictwa (konduktywności),
- **płukania wodą DEMI**– pomiar pH, przewodnictwa (konduktywności),
- **oxsilan** – pomiar pH, przewodnictwa (konduktywności), kontrola składu kąpieli,
- **płukania** – pomiar pH, przewodnictwa (konduktywności),
- **płukania wodą DEMI**– pomiar pH, przewodnictwa (konduktywności),
- **kataforezy** – pomiar pH, przewodnictwa (konduktywności), kontrola składu kąpieli,
- **ultrafiltracji** – pomiar pH, przewodnictwa (konduktywności).”

- XI. W rozdziale V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”,
punkt 6. „Monitoring jakości gleby i ziemi oraz wód gruntowych.”,
otrzymuje brzmienie:**

„ 6. Monitoring jakości gleby i ziemi oraz wód gruntowych.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych należy prowadzić nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych na terenie instalacji IPPC, wraz ze zmianą posiadanego pozwolenia zintegrowanego należy przeprowadzić analizę miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców, które mogą zawierać w składzie substancje powodujące ryzyko. W przypadku gdy projektowana zmiana w eksploatacji instalacji będzie obejmować wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz będzie występować możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie instalacji IPPC prowadzący instalację winien zweryfikować przedłożoną analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego oraz dołączyć zaktualizowaną ww. analizę do wniosku o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego.”

- XII. W rozdziale „Sposób i częstość przekazywania informacji i danych właściwemu do wydania pozwolenia.”,
dopisuje się punkt 8 o brzmieniu:**

8. Przedkładania wyników pomiarów emisji substancji do powietrza Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach w terminie zgodnym z obowiązującymi przepisami prawa wyłącznie w formie elektronicznej za pomocą e-PUAP lub na płytach CD lub DVD wraz z zeskanowanym pismem przewodnim.

- XIII. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.**

Uzasadnienie

Spółka **Electrolux Poland Sp. z o.o. w Warszawie** reprezentowana przez pełnomocnik złożyła wniosek z dnia 18 stycznia 2016r. o zmianę decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1550/OS/2009 z dnia 21 maja 2009r. (zmienionej decyzją Nr 2453/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej w Siewierzu przy ul. Warszawskiej 87.

Do wniosku dołączona została dokumentacja pt.: „Analiza wymagalności sporządzenia Raportu Początkowego dla instalacji IPPC eksploatowanej w Siewierzu przy ul. Warszawskiej 87 przez „Electrolux Poland” Sp. z o.o. ul. Kolejowa 5/7, 01-217 Warszawa”.

Przeprowadzona analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi stosowanymi w procesach produkcyjnych prowadzonych w instalacjach zakładu wykazała brak możliwości przeniknięcia ww. substancji do gleby, ziemi i wód gruntowych. Tym samym stwierdzono brak konieczności sporządzenia raportu początkowego oraz przeprowadzenia monitoringu gleby, ziemi i wód podziemnych. Jednakże każdorazowo w razie zmian w instalacji polegających na stosowaniu, produkowaniu i uwalnianiu nowych substancji powodujących ryzyko lub istotnych zmian sposobu postępowania z substancjami powodującymi ryzyko, powinna zostać przeprowadzona ponowna analiza możliwości spowodowania przez te substancje zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego oraz określona potrzeba sporządzenia raportu bazowego.

Prowadzący instalację oświadczył że, złożony wniosek nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych, ochronie informacji niejawnych, ochronie tajemnicy przedsiębiorstwa oraz nie podlegające udostępnianiu zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. z 2016 r. Dz. U. poz. 353).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ust 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek Spółki do Ministerstwa Środowiska.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z punktem 2 podpunktem 7 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w *sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska 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 Stronę instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ - przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w *sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. z 2016r. Dz. U. poz. 71) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - jest marszałek województwa.

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

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego informował oraz wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami:

- z dnia 28 stycznia 2016 r.,
- z dnia 17 marca 2016 r.,
- z dnia 10 maja 2016 r.,
- z dnia 30 maja 2016r.

W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek, Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- z dnia 8 lutego 2016 r.,
- z dnia 6 kwietnia 2016r.,
- z dnia 23 maja 2016r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 i art. 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę pozwolenie zintegrowane.

W zakresie opisu instalacji i prowadzenia procesu technologicznego w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z wnioskiem strony i obowiązującymi przepisami zmieniono opis procesu obróbki wstępnej oraz opis neutralizacji ścieków technologicznych monitorowanie procesów technologicznych i parametrów technicznych. Zasadnicza zmiana polega na zastąpieniu procesu fosforanowania procesem oxisilan. Proces ten jest porównywalny do procesu fosforanowania, ale charakteryzuje się niższymi kosztami, mniejszym ryzykiem dla bezpieczeństwa, zdrowia i środowiska. Proces oparty jest na bazie silanów, które tworzą roztwory wodne w wyniku hydrolizy i kondensacji polisiloksanów. Zmiana w rozdziale II.3. jest spowodowana zastąpieniem wyparek przez podczyszczalnię ścieków opartą o procesy neutralizacji, strącania i usuwania zawiesin (opis na stronie 20-21 wniosku). Działalność instalacji IPPC związana jest z koniecznością dostosowania się do wymagań najlepszych dostępnych technik (BAT). Analiza stosowanych w instalacji technik z wymaganiami określonymi w stosowanych dokumentach referencyjnych BAT wykazała, że działalność instalacji i wnioskowana zmiana jest zgodna z przedstawionymi w tych dokumentach wymaganiami.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z wnioskiem strony i obowiązującymi przepisami określono, że: woda na potrzeby instalacji IPPC pobierana będzie z miejskiej sieci wodociągowej. Prognozowane zapotrzebowanie na wodę do celów technologicznych instalacji IPPC wynosi 8 100 m³/rok. Funkcjonowanie instalacji IPPC do obróbki powierzchniowej i lakierowania elementów obudów suszarek wiąże się z powstawaniem ścieków technologicznych z poszczególnych etapów obróbki powierzchniowej: odtłuszczenia, oxsilanu i procesu katarforezy. Do ścieków technologicznych zalicza się również ścieki z płukania oraz ścieki z regeneracji wymienników jonowych zainstalowanych w stacji demineralizacji wody. Wszystkie ścieki przemysłowe (technologiczne) odprowadzane będą kanalizacją zakładową do zakładowej podczyszczalni ścieków. Proces oczyszczania ścieków przemysłowych, przed zrzutem do kanalizacji miejskiej, przebiega w oparciu o procesy neutralizacji, strącania i usuwania zawiesin. Oczyszczone ścieki przemysłowe odprowadzane będą do kanalizacji miejskiej administrowanej przez Zakład Usług Wodnych i Kanalizacyjnych w Siewierzu.

Prognozowana ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacji miejskiej, wynosi: $Q_{\max h} = 2,5 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{śrd}} = 40,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\max \text{ rok}} = 8\ 064,0 \text{ m}^3/\text{rok}$.

W wyniku prowadzenia działalności zakładu, ścieki przemysłowe pochodzące z instalacji wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego, zawierają takie wskaźniki jak: temperatura, odczyn, BZT5, ChZT, zawiesina ogólna, fosfor ogólny, azot amonowy, azot azotynowy, nikiel, fluorki, cynk. Pomiary ilości i jakości ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy, prowadzone będą zgodnie z posiadaniem pozwoleniem wodnoprawnym. Ścieki bytowe powstające na terenie zakładu wprowadzane będą do kanalizacji miejskiej

na podstawie stosownej umowy i nie będą przedmiotem pozwolenia zintegrowanego.

Warunki odprowadzania wód opadowych i roztopowych do środowiska reguluje oddzielne pozwolenie wodnoprawne.

W zakresie gospodarki odpadami

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi we wniosku, a sposób gospodarowania jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Zgodnie z art.188 ust.2b w związku z art. 202. ust. 4 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska:

- rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- charakterystykę odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytwarzania,
- działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

Charakterystykę poszczególnych odpadów dopuszczonych do wytwarzania przedstawiono w celu dokładnego wskazania, które z odpadów wytwarzanych przez wnioskodawcę obejmuje pozwolenie zgodnie z art. 43 ust.1. i 2. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz.21 ze zm.):

Sposób prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. , poz. 1973).

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego nie naruszają wymagań przepisów w zakresie ochrony środowiska i przepisów związanych.

Zgodnie z art. 155 ww. ustawy Kodeks 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.

Pozwolenie zintegrowane zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę, niemniej zgodnie z art. 195 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ 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

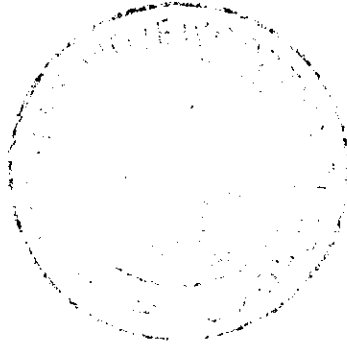
Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

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

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



z up. Marszałka Województwa
Beata Drąg
p.o. Zastępcy Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska

