

DECYZJA Nr 362/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 28 sierpnia 2015 r. znak RPWW3615/2015 złożonego przez pełnomocnika **Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3** o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 listopada 2008r. Nr 2818/OS/2008 (zmienioną decyzją z dnia 22 grudnia 2009r. Nr 4293/OS/2009, z dnia 5 sierpnia 2011r. Nr 2331/OS/2011, z dnia 3 lutego 2014 r. Nr 205/OS/2014, z dnia 13 listopada 2014r. Nr 2297/OS/2014) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. A. Nobla 3.

zmieniam

decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 listopada 2008r. Nr 2818/OS/2008 (zmienioną decyzją z dnia 22 grudnia 2009r. Nr 4293/OS/2009, z dnia 5 sierpnia 2011r. Nr 2331/OS/2011, z dnia 3 lutego 2014 r. Nr 205/OS/2014, z dnia 13 listopada 2014r. Nr 2297/OS/2014) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. A. Nobla 3 w następujący sposób:

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

„Kirchhoff Polska Sp. z o.o. oddział II w Gliwicach przy ul. A. Nobla 3”

otrzymuje brzmienie:

„Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3”.

II. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji.

W podpunkcie 1. Rodzaj prowadzonej instalacji.

Dopisuje się Tabelę 1. Dane dotyczące instalacji IPPC.

o brzmieniu:

”
Tabela 1. Dane dotyczące instalacji IPPC.

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Kirchhoff Polska Sp. zo.o.	ul. Wojska Polskiego 3	39-300	Mielec	690536163	81711706314

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 numer	kod	miasto				
1	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m ³	ul. Nobla 3	44-109	Gliwice	2.7	§2 ust. 1 pkt 15	1	działki o numerach ewidencyjnych: 1,3,17,29,30,31, 32/1, 73/1, 74, 75/1(obręb Brzezinka), 2,75 (obręb Niepaszyce Południe), stanowią własność Kirchhoff Polska Sp. zo.o.

”

III. Użyte w różnych miejscach decyzji wyrażenie:

„ciąg spawalniczy nr I”

otrzymuje brzmienie:

„Ciąg spawalniczy Nr I EC.”

IV. Użyte w różnych miejscach decyzji wyrażenie:

„ciąg spawalniczy nr II”

otrzymuje brzmienie:

„Ciąg spawalniczy Nr II EC.”

V. Użyte w różnych miejscach decyzji wyrażenie:

„ciąg spawalniczy nr III”

otrzymuje brzmienie:

„Ciąg spawalniczy Nr III EC.”

VI. Użyte w różnych miejscach decyzji wyrażenie:

„ciąg spawalniczy nr IV”

otrzymuje brzmienie:

„Ciąg spawalniczy Nr IV Delta.”

VII. Użyte w różnych miejscach decyzji wyrażenie:

„ciąg spawalniczy nr V”

otrzymuje brzmienie:

„Ciąg spawalniczy Nr V Fiesta.”

**VIII. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji
w punkcie 3.B.1.1. Linia zgrzewania
następujące wyrazy:**

„W linii zgrzewania eksploatuje się:

- 6 robotów zgrzewalniczych o mocy 91 kVa każdy (zgrzewanie oporowe),
- 2 układy wyposażone w cęgi zgrzewalnicze o mocy 54 kVa każde (zgrzewanie oporowe),
- 4 zgrzewarki oporowe o mocy 150 kVa (zgrzewanie oporowe),
- 2 zgrzewarki oporowe o mocy 200 kVa (zgrzewanie oporowe),
- zgrzewarka oporowa o mocy 260 kVa (zgrzewanie oporowe),
- pistolet do zgrzewania kołków o mocy 122 kVa (zgrzewanie oporowe),
- 8 robotów zgrzewalniczych o mocy 54 kVa (zgrzewanie oporowe),
- 2 roboty zgrzewalnicze o mocy 36 kVa (zgrzewanie oporowe),
- 6 manipulatorów robotów (zgrzewanie oporowe),
- 5 zgrzewadeł stacjonarnych o mocy 54 kVa (zgrzewanie oporowe),
- 25 zgrzewadeł stacjonarnych o mocy 76 kVa (zgrzewanie oporowe),
- 6 pistoletów do zgrzewania kołków (zgrzewanie łukowe),
- 22 roboty zgrzewalnicze o mocy 76 kVa (zgrzewanie oporowe),
- 21 robotów pomocniczych podających elementy do zgrzewania oporowego,
- 15 robotów pomocniczych (zgrzewanie oporowe),
- urządzenia pomocnicze: tokarka kołowa, piła ramowa, frezerka narzędziowa, wiertarka słupowa, piła taśmowa pionowa, szlifierka stołowa, szlifierka do płaszczyzn."

otrzymują brzmienie:

„W linii zgrzewania eksploatuje się:

Obszar	Identyfikator	Opis	Opis	Liczba	Moc
	P-5	Linia zgrzewalnicza	Zgrzewanie punktowe, nakładanie uszczelniacza	23	1345 kVA
	P-6	1 cela	Zgrzewanie punktowe	1	48 kVA
Podłogi (obszar I)	LCCM-1	Linia zgrzewalnicza	Zgrzewanie punktowe, nakładanie uszczelniacza	20	1400 kVA
	LCCM-2	Linia zgrzewalnicza	Zgrzewanie punktowe, nakładanie uszczelniacza	41	2100 kVA
	Z-27	1 zgrzewarka	Zgrzewanie garbowe	0	250 kVA
Fiesta (obszar II)	B-9	1 cela	Zgrzewanie punktowe	2	96 kVA

	W-4	1 cela	Zgrzewanie punktowe, nakładanie uszczelnicza	1	60 kVA	
	Z-1, Z-2, Z-3, Z-5, Z-6, Z-11, Z-13, Z-16, Z-18	Zgrzewarki stacjonarne	Zgrzewanie garbowe	9	1230 kVA	
	B-7	2 cele	Zgrzewanie punktowe	4	192 kVA	
Engine (obszar III)	B-12	1 cela	Zgrzewanie punktowe	2	96 kVA	
	Z-26	1 cela	Zgrzewanie garbowe	0	450 kVA	
	Z-30	1 zgrzewarka	Zgrzewanie garbowe	0	750 kVA	
	Z-12	1 cela	Zgrzewanie lukowe	1	48 kVA	
	Z-20	1 cela	Zgrzewanie lukowe	1	48 kVA	
	Z-26	1 cela	Zgrzewanie lukowe zgrzewanie garbowe	/	1	220 kVA
Delta (obszar IV)	R-7	1 cela	Zgrzewanie punktowe	1	96 kVA	
	M-18	1 cela	Zgrzewanie lukowe nakładanie uszczelnicza	/	1	100 kVA
	B-5A	1 cela	Zgrzewanie punktowe	2	96 kVA	
	B-6A	1 cela	Zgrzewanie punktowe	1	48 kVA	
	D-6B	1 cela	Zgrzewanie punktowe	2	96 kVA	

**IX. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji.
w punkcie 3.B.1.2. Linia spawania.
następujące wyrazy:**

„Eksplloatowane będą następujące ciągi spawalnicze:

- zrobotyzowany ciąg spawalniczy nr I składający się z 1 celi i 13 manipulatorów o mocy 24 kVA każdy (spawanie łukowe),
- zrobotyzowany ciąg spawalniczy nr II składający się z 1 celi i 13 manipulatorów o mocy 24 kVA każdy (spawanie łukowe),
- zrobotyzowany ciąg spawalniczy nr III składający się z 1 celi i 13 manipulatorów o mocy 24 kVA każdy (spawanie łukowe) oraz dwóch urządzeń do wciskania tulejek,
- zrobotyzowany ciąg spawalniczy nr IV składający się z 1 celi i 13 manipulatorów o mocy 24 kVA każdy (spawanie łukowe) oraz z 4 cel i 8 manipulatorów o mocy 24 kVA każdy (spawanie łukowe),
- zrobotyzowany ciąg spawalniczy nr V składający się z 5 cel i 11 manipulatorów o mocy 24 kVA każdy (spawanie łukowe) oraz 2 zgrzewek garbowych o mocy 240 kVA każda i 2 pras hydraulicznych o nacisku regulowanym 25-1000 kN każda,
- zrobotyzowany ciąg spawalniczy nr VI składający się z 12 cel i 24 manipulatorów o mocy 24 kVA każdy (spawanie łukowe) oraz 6 zgrzewek garbowych o mocy 240 kVA każda i 2 zgrzewek do kołków o mocy 100 kVA każda.”

otrzymują brzmienie:

„Eksplloatowane będą następujące ciągi spawalnicze:

Ciąg spawalniczy	Nr	Opis	Spawanie	Łukowe	Moc	Wartość
Nr I – (EC)	Linia EZ-2	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	13	661 kVA
	W-7	Linia spawalnicza	Spawanie MIG	łukowe	5	250 kVA
	W-5	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	3	72 kVA
	W-6	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	3	75 kVA
	E-8	1 cela	Spawanie laserowe		1	50 kVA
Nr II – (EC)	E-6	1 cela	Spawanie MAG + spawanie laserowe		4	100 kVA
	E-7	1 cela	Spawanie MAG + spawanie laserowe		4	100 kVA
	D-7	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	3	72 kVA
Nr III – (EC)	Linia EZ-3	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	13	661 kVA
Nr IV- (Delta)	B-5	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	3	72 kVA

	B-6	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	B-4	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	B-10	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	D-5	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	B-13	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	B-14	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	F-1	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	F-2	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	F-3	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	F-4	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	3	72 kVA
Nr V - (Fiesta)	F-7	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	B-1	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	W-1	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	W-2	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA
	W-3	1 cela	Spawanie MIG	łukowe	2	48 kVA

”

X. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 4. Źródła emisji substancji do powietrza

podpunkt A.4. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza instalacji IPPC.

otrzymuje brzmienie:

„ A.4. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza instalacji IPPC.

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Przepływ gazów [Nm ³ /h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
Instalacja IPPC						
E1	Odtłuszczenie / fosforanowanie	21,27	1,25	24000	319	7126
E2	Trawienie	15,5	0,5	10 000	310	7126
E3	Kataforeza	15,5	0,56	5000	473	7126
	Suszenie po procesie kataforezy					
E4	Kocioł technologiczny gorącej wody 1,3 MW _t	15,5	0,45	1315	523	7126

„

XI. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 4. Źródła emisji substancji do powietrza.

W punkcie B.1. Instalacja zgrzewania i spawania.

wyrazy:

„Nad poszczególnymi stanowiskami spawania zainstalowane SA odciągi, odprowadzające gazy odlotowe na zewnątrz poprzez emitory od E-5-E-9a:”

otrzymują brzmienie:

„Nad poszczególnymi stanowiskami spawania zainstalowane SA odciągi, odprowadzające gazy odlotowe na zewnątrz poprzez emitory od E-5-E-9:”

XII. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 4. Źródła emisji substancji do powietrza.

W punkcie B.1. Instalacja zgrzewania i spawania.

wykreśla się następujące wyrazy:

„ zrobotyzowany ciąg spawalniczy nr VI składający się z 12 cel obejmujących łącznie 24 manipulatory – gazy odlotowe odprowadzane emitorem E-9a.”

XIII. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 4. Źródła emisji substancji do powietrza.

W punkcie B.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji pomocniczych powiązanych technologicznie z IPPC.

wykreśla się następujący wiersz tabeli:

E-9a	Spawanie	6,0	1,4x1,4	32 000	303	7176
------	----------	-----	---------	--------	-----	------

„

XIV. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 5.2. Gospodarka ściekowa.

akapit „Skład mieszaniny ścieków bytowych i przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach” otrzymuje brzmienie:

„ Skład mieszaniny ścieków bytowych i przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach.

Skład mieszaniny ścieków bytowych i przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego charakteryzuje się następującym składem:

- ChZT,
- BZT₅,
- azot amonowy,
- fosfor ogólny,
- żelazo ogólne,
- glin,
- zawiesiny ogólne.”

XV. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie 6. Źródła hałasu do środowiska.

Tabela: Parametry źródeł hałasu dla instalacji IPPC.

otrzymuje brzmienie:

„ Parametry źródeł hałasu dla instalacji IPPC.

kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Obiekt	Poziom mocy akustycznej źródła dB(A)	Czas pracy źródeł hałasu		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
134	Wywiew wentylacyjny instalacji malowania	Hala produkcji na Lakiernia Obiekt 2c	66,0	8	8	8
139	Wywiew wentylacyjny instalacji malowania		62,0	8	8	8
142	Wywiew wentylacyjny (instalacja malowania)		72,0	8	8	8
136	Wylot komina (instalacja malowania)		60,0	8	8	8
137	Wylot komina (instalacja malowania)		79,0	8	8	8
140	Wylot komina (instalacja malowania)		50,0	8	8	8
135	Wylot komina (instalacja malowania)		52,0	8	8	8
Wk1	wentylator kanałowy		80,5	8	8	8

	Tywent typ WOO-80/1 D (zamontowany za filtrem węglowym przy emitorze E1)					
--	-----------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--	--

”

XVI. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji.

Punkt 7. Gospodarka odpadami.

otrzymuje brzmienie:

„ 7. Gospodarka odpadami.

W wyniku prowadzenia działalności gospodarczej przez przedsiębiorstwo Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3 powstają odpady z instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych. Źródłem powstawania odpadów na terenie Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach będą procesy technologiczne prowadzone w instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz procesów prowadzonych w instalacjach pomocniczych.

Na terenie zakładu Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach wytwarza się 532,500 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 4835,00 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne, w tym:

- w instalacji IPPC: 209,500 Mg/rok odpadów niebezpiecznych, 28,00 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne,
- w instalacjach pomocniczych powiązanych z instalacją IPPC: 323,000 Mg/rok odpadów niebezpiecznych, 2807,00 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne,
- w instalacjach pomocniczych niepowiązanych z instalacją IPPC: 2000,00 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne.

Zarówno podstawowe odpady z procesów prowadzonych w instalacji malarni jak i pozostałe odpady (w tym także niebezpieczne) będą selektywnie gromadzone, odpowiednio magazynowane oraz przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania.”

XVII. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

w podpunkcie 2.1.1. Instalacja IPPC.

w części A. Odpady niebezpieczne.

w tabeli wiersz 1 i 3 o obrzmieniu:

1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste w ilości	Powstają w wyniku czyszczenia wanien i instalacji na obszarze malarni	20,00
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania w ilości	Powstają na prasach filtracyjnych chemicznej oczyszczalni ścieków, na obszarze malarni	60,00

”

otrzymują brzmienie:

1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze	Powstają w wyniku czyszczenia wanien i instalacji na obszarze malarni	40,00
----	-----------	------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------	-------

		macierzyste w ilości		
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania w ilości	Powstają na prasach filtracyjnych chemicznej oczyszczalni ścieków, na obszarze malarni	80,00

”
XVIII. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.
w podpunkcie 2.1.2. Instalacje pomocnicze powiązane z instalacją IPPC.
w części A. Odpady niebezpieczne,
w tabeli wiersz 3 o obrzmienu:

3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Powstają z wymiany olejów w urządzeniach produkcyjnych i pomocniczych	1,00
----	-----------	--------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------	------

”
otrzymuje brzmienie:

3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Powstają z wymiany olejów w urządzeniach produkcyjnych i pomocniczych	16,00
----	-----------	--------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------	-------

”
XIX. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.
w podpunkcie 2.1.2. Instalacje pomocnicze powiązane z instalacją IPPC.
w części A. Odpady niebezpieczne.
w tabeli po wierszu 1 dodaje się wiersz 1a o brzmieniu:

1a.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci zużytych kąpieli do mycia aluminium, powstają w obszarze spawania, w myjce przemysłowej	200,00
-----	-----------	-------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------

”
XX. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.
w podpunkcie 2.1.2. Instalacje pomocnicze powiązane z instalacją IPPC.
w części B. Odpady inne niż niebezpieczne.
w tabeli wiersze 4 i 9 o obrzmienu:

4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania	Powstają w wyniku mechanicznej obróbki elementów wykonanych z brązu, mosiądzu w ciągu technologicznym	8,00
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty,	Powstają w wyniku utrzymania instalacji oraz zużytych filtrów z instalacji	7,00

		ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	odpylania	
--	--	------------------------------------------------------------	-----------	--

”

otrzymują brzmienie:

4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania	Powstają w wyniku mechanicznej obróbki elementów wykonanych z brązu, mosiądzu w ciągu technologicznym	100,00
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Powstają w wyniku utrzymania instalacji oraz zużytych filtrów z instalacji odpylania	10,00

”

XXI. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

w podpunkcie 2.1.2. Instalacje pomocnicze powiązane z instalacją IPPC.

w części B. Odpady inne niż niebezpieczne,

w tabeli po wierszu 14 dodaje się wiersz 14a o brzmieniu:

14a.	17 04 02	Aluminium	Odpady powstawać będą w obszarze spawania, odpady w postaci nieudanej serii elementów aluminiowych, które zostały źle zesparwane	50,00
------	----------	-----------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------

”

XXII. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

w podpunkcie 2.2. Wyszczególnienie odpadów do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

w części A. Odpady niebezpieczne.

dodaje się w tabeli wiersz 4a o brzmieniu:

”

4a.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Drażniące, szkodliwe, żrące, ekotoksyczne	Piroforforan czterosodowy, alkohol polioksyetylenowany modyfikowany, metakrzemian sodu 5-wodny, benzotriazol, fosforany, fosfonisany, niejonowe środki powierzchniowo czynne, węglany, borany
-----	-----------	------------------------------------------------------------	-------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

”

XXIII. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. w podpunkcie 2.2. Wyszczególnienie odpadów do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. w części B. Odpady inne niż niebezpieczne. dodaje się w tabeli wiersz 14a o brzmieniu:

14a.	17 04 02	Aluminium	Nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne.	Aluminium
------	----------	-----------	------------------------------------------------------------------------	-----------

XXIV. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. w podpunkcie 2.3.2. Instalacje powiązane z IPPC. w części A. Odpady niebezpieczne. po opisie odpadu o kodzie 08 04 09* dodaje się wyrazy o brzmieniu:

„11 01 13 - odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne*

Odpady stanowią zużyte kąpiele do mycia aluminium. Odpady magazynowane będą w pojemnikach DPPL w wyznaczonym i opisanym miejscu, pod wiatą magazynową. Miejsce posiada szczelne i utwardzone podłoże oraz zabezpieczone będzie przed dostępem osób postronnych. Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym firmom zewnętrznym posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.”

XXV. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. w podpunkcie 2.3.2. Instalacje powiązane z IPPC. w części A. Odpady inne niż niebezpieczne. Po opisie odpadu o kodzie 16 06 04 dodaje się wyrazy o brzmieniu:

„17 04 02 – aluminium

Odpady w postaci nieudanej serii elementów aluminiowych, które zostały źle zespawane. Magazynowanie w zamykanych kontenerach w wyznaczonym i opasnym miejscu na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu. Miejsce zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym firmom zewnętrznym posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.”

XXVI. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Punkt 3. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku. otrzymuje brzmienie:

3. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na granicy

najbliższych terenach chronionych akustycznie zlokalizowanych po południowej i zachodniej stronie zakładu:

- dla terenów przeznaczonych pod zabudowę mieszkaniowo-usługową (1MN/U, 2MN/U, 3MN/U):
 - LAeqD = 55 dB,
 - LAeqN = 45 dB;
- dla terenów przeznaczonych pod zabudowę mieszkaniową jednorodzinną (2MN):
 - LAeqD = 50 dB,
 - LAeqN = 40 dB.

”

XXVII. W rozdziale V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Punkt 3. Monitoring hałasu.

otrzymuje brzmienie:

„3. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary winny być wykonane w wyznaczonych 7 punktach na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej (zlokalizowanych po południowej i zachodniej stronie zakładu) w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.”

XXVIII. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Spółka **Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3** reprezentowana przez pełnomocnika Pana **Rafała Dzięę** przedłożyła podanie z dnia 28 sierpnia 2015 r. znak RPWW3615/2015 o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 listopada 2008r. Nr 2818/OS/2008 (zmienioną decyzją z dnia 22 grudnia 2009r. Nr 4293/OS/2009, z dnia 5 sierpnia 2011r. Nr 2331/OS/2011, z dnia 3 lutego 2014 r. Nr 205/OS/2014, z dnia 13 listopada 2014r. Nr 2297/OS/2014) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. A. Nobla.

Do dokumentacji wnioskowej Spółka nie dołączyła decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, przedkładając pismem z dnia 26 listopada 20-14r. znak ŚR-6220.2.38.2014 opinię Urzędu Miejskiego w Gliwicach z której wynika brak wymogu uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Do wniosku dołączona została dokumentacja pt.: „Analiza braku konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach ul. Nobla 3 44-109 Gliwicach”. 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.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 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 wani 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 (tj. 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. 215 oraz art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym nie została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej

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

- z dnia 9 września 2015r.,
- z dnia 13 listopada 2015r.,
- z dnia 28 grudnia 2015r.

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

- z dnia 24 września 2015r.,
- z dnia 27 października 2015r.,
- z dnia 8 grudnia 2015r.,
- z dnia 11 stycznia 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.

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

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z wnioskiem strony i obowiązującymi przepisami określono: w punkcie 5.2. Gospodarka ściekowa ilość, stan i skład ścieków przemysłowych zgodnie z art. 211 ust. 6, pkt 7 w brzmieniu nadanym ustawą z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2014r. poz. 1101).

Wprowadzane w zakładzie zmiany nie mają wpływu na pobór i zużycie wody, czy na ilość i jakość powstających ścieków.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu zintegrowanym określono:

- 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

zgodnie z art.188 ust.2b w związku z art. 202. ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

W związku planowanymi pracami związanymi ze wdrożeniem nowych projektów spawania laserowego oraz spawania aluminium dodano odpady o kodzie 11 01 13* w ilości 200,00 Mg/rok

oraz 17 04 02 w ilości 50,00 Mg/rok.

W ramach zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami, zawnioskowano o zwiększenie dopuszczalnych ilości kilku rodzajów odpadów, co będzie głównie związane ze zbliżaniem się do wartości dopuszczalnych lub planowanymi pracami konserwacyjnymi. Zmiany w ilościach odpadów pochodzących z instalacji IPPC związane będą z planowanymi częstszymi wymianami kąpieli, czyszczeniem i konserwacją instalacji:

- 07 01 04* z ilości 20,00 Mg/rok na 40,00 Mg/rok,
- 11 01 08* z ilości 60,00 Mg/rok na 80,00 Mg/rok,
- 13 02 05* z ilości 1,00 Mg/rok na 16,00 Mg/rok,
- 12 01 03 z ilości 8,00 Mg/rok na 100,00 Mg/rok,
- 15 02 03 z ilości 7,00 Mg/rok na 10,00 Mg/rok.

Wnioskowane zmiany stanowią szacunkową ilość odpadów jakie mogą powstać w roku i stanowią zabezpieczenie na kolejne lata. Podane ilości maksymalne nie będą osiągnięte w każdym roku.

W zakresie ochrony przed hałasem w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z wnioskiem strony i obowiązującymi przepisami:

- określono nowe punktowe źródło hałasu jakim jest wentylator kanałowy marki Tywent typ WOO-80/1 D, który zamontowany jest za filtrem węglowym, na dachu obiektu hali, przy emitorze E1,
- ustalono dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku dla terenów chronionych akustycznie zlokalizowanych po południowej i zachodniej stronie zakładu w związku z aktualnym planem zagospodarowania przestrzennego z dnia 23 lipca 2015r. miasta Gliwice dla obszaru obejmującego część Osiedla Brzezinka,
- zmieniono monitoring poprzez wskazanie dodatkowego punktu pomiaru hałasu.

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością zakładu wynika, że proponowana zmiana nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie ochrony powietrza w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z wnioskiem strony i obowiązującymi przepisami zmianie uległy parametry emitora E1 na skutek podniesienia wysokości emitora odprowadzającego gazy odlotowe z wanien procesu odtłuszczenia, aktywacji i fosforanowania, z 17,5 m do 21,27 m oraz zamontowanie urządzenia oczyszczającego gazy odlotowe w postaci filtrów kieszeniowych i filtrów z węglem aktywnym do redukcji LZO.

Zakład wnioskował także o wykreślenie z obowiązującego pozwolenia warunków emisji dla emitora E9a z procesu spawania gdyż emitor ten został zlikwidowany.

Zaproponowana zmiana nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16, poz.87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz.1031).

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów - zgodnie z art. 10 § 1 Kpa. strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

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

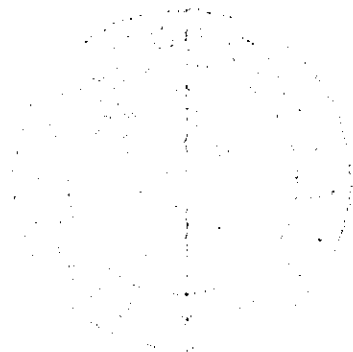
Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja zmieniająca pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. A. Nobla 3 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.*



Podpisano:
z up. Marszałka Województwa
Beata Drag
p.o. Zastępcy Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska