



**Decyzja**

**3013/OS/2017**

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

wniosku przedłożonego przez Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13 z dnia 2 marca 2017 r. (data wpływu: 8 marca 2017 r.) o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-V-6618/PZ/6/11/07 z dnia 31 października 2007 r. (zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2659/OS/2008 z dnia 23 października 2008 r., nr 2688/OS/2009 z dnia 20 sierpnia 2009 r., nr 3278/OS/2011 z dnia 7 listopada 2011 r., nr 2296/OS/2014 r. z dnia 12 listopada 2014 r., nr 3217/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r.) dla instalacji do cynkowania zacisków hamulcowych, zlokalizowanej na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie, ul. Dekabrystów 67

Na podstawie

Na podstawie art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 1257) oraz art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j.: Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.)

**orzekam**

zmieniam na wniosek Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej oddział w Częstochowie, decyzję Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-V-6618/PZ/6/11/07 z dnia 31 października 2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2659/OS/2008 z dnia 23 października 2008 r., nr 2688/OS/2009 z dnia 20 sierpnia 2009 r., nr 3278/OS/2011 z dnia 7 listopada 2011 r., nr 2296/OS/2014 r. z dnia 12 listopada 2014 r. oraz nr 3217/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r. dla instalacji do cynkowania zacisków hamulcowych zlokalizowanej na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie przy ul. Dekabrystów 67 w następujący sposób:

- I. W rozdziale I. **Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.**

W punkcie 1. **Rodzaj prowadzonej działalności, lokalizacja.**

otrzymuje brzmienie:



„Przedmiotem niniejszego pozwolenia jest instalacja IPPC do cynkowania oraz cynkowania i niklowania zacisków hamulcowych będąca instalacją do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>. Zakład Brembo Poland Sp. z o.o. Oddział w Częstochowie przy ul. Dekabrystów 67 zlokalizowany jest na działkach 187/3 oraz 187/2 obręb 24 w północnej części miasta w odległości około 2,00 km od ścisłego centrum.

Najbliższe otoczenie zakładu stanowią:

- od zachodu – teren kotłowni rejonowej „Forum” Częstochowa S.A.,
- od południa – ul. Dekabrystów, a dalej Polska Sieć Handlowa,
- od wschodu – ul. Rolnicza, a dalej teren cmentarza komunalnego,
- od północy – tereny przemysłowe. – zakład TRW.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa usytuowana jest na wschód w odległości 60 m od granic działki oraz na północny zachód w odległości ok. 150 m od granic zakładu.

Na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie eksploatowane są aktualnie następujące instalacje:

- instalacja do cynkowania oraz cynkowania i niklowania zacisków hamulcowych (instalacja IPPC objęta pozwoleniem zintegrowanym),
- instalacja do produkcji zacisków hamulcowych (instalacja nie związana z instalacją IPPC),
- instalacja do podczyszczania ścieków (instalacja powiązana technicznie i technologicznie z instalacją IPPC).”

## II. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 2. Charakterystyka instalacji.

otrzymuje brzmienie:

### „2. Charakterystyka instalacji.

Instalację do cynkowania oraz cynkowania i niklowania zacisków hamulcowych o zdolności produkcyjnej ok. 7 000 000 szt. stanowi linia technologiczna składająca się z wanien powiązanych technologicznie ustawionych w dwóch ciągach przedzielonych pomostem obsługi.

Transport komponentów odbywa się w zaprogramowanych cyklach przy użyciu suwnic będących integralną częścią instalacji.

#### Emisja do powietrza

Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC – do nanoszenia powłok galwanicznych zacisków hamulcowych są wanny wchodzące w skład procesu technologicznego (odtłuszczanie wstępne (chemiczne i ultradźwiękowe), trawienie, odtłuszczanie anodowe, neutralizacja, cynkowanie lub nakładanie powłoki cynkowo- niklowej, aktywacja, pasywacja, uszczelnianie) wyposażone w odciągi miejscowe podłączone do wspólnego kanału wentylacyjnego. Odciągane powietrze przed odprowadzeniem do atmosfery emitorem E1, kierowane jest do skrubera o skuteczności min. 80%. Przewidywana moc ssąca instalacji wyniesie 50 000 m<sup>3</sup>/h.

#### Parametry emitora E-1:

Wysokość emitora	13,0 m,
Średnica wylotu emitora	1,2 m,
Prędkość przepływu gazu na wylocie z emitora	13,5 m/s,
Czas pracy instalacji:	8760 h/rok.”

## III. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 2. Charakterystyka instalacji.

## Podpunkt 2.1. Instalacja IPPC do cynkowania zacisków hamulcowych.

otrzymuje brzmienie:

### „2.1. Instalacja IPPC do cynkowania zacisków hamulcowych.

#### Proces nakładania powłoki stopowej cynkowej obejmuje następujące operacje technologiczne:

##### a) Montaż komponentów przeznaczonych do cynkowania na zawieszki

Umieszczenie komponentów do cynkowania odbywa się poprzez manualne zawieszenie na specjalnie przygotowanych zawieszkiach i wprowadzanie zawieszek w strefę załadunku automatycznego.

Transport komponentów odbywa się przy użyciu suwnicy umieszczonej nad instalacją do cynkowania i stanowi jej integralną część.

##### b) Przygotowanie powierzchni

W celu uzyskania powłoki cynkowej odpowiedniej jakości, detale przed cynkowaniem podlegają kilku operacjom, których celem jest bardzo dokładne oczyszczenie powierzchni metalu. Oczyszczanie polega na usunięciu zanieczyszczeń mechanicznych, olejów, tłuszczów, produktów korozji itp. Procesy stosowane do przygotowania powierzchni przed galwanicznym osadzaniem powłoki cynkowej składają się z następujących operacji:

- a. **odtłuszczenie chemiczne** – prowadzone w temperaturze 60-70°C w dwóch wannach o pojemności 2\*3 200 dm<sup>3</sup> z użyciem produktów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu, węglanu sodu, metakrzemianu sodu, itp.,
- b. **odtłuszczenie ultradźwiękowe** – prowadzone w temperaturze 60-70°C w wannie o pojemności 4 000 dm<sup>3</sup>, z użyciem substancji preparatów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu, węglanu sodu, metakrzemianu sodu, itp.,
- c. **trawienie** – usuwanie produktów korozji poprzez zanurzenie w kwaśnej kąpeli trawiącej; stosuje się trawienie w roztworze kwasu solnego jest to operacja prowadzona w temperaturze otoczenia, z użyciem 4 wanień (4 \* 3000 dm<sup>3</sup>). Trawienie prowadzone jest za pomocą roztworu wody z udziałem od 100-500 g/dm<sup>3</sup> kwasu solnego oraz substancji pełniącej rolę inhibitora procesu trawienia,
- d. **odtłuszczenie anodowe** (elektrochemiczne) – prowadzone w temperaturze 30-50°C, w wannach o pojemności 2 \* 4 000 dm<sup>3</sup> z roztworem produktów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu,
- e. **neutralizacja** – ostatecznie usuwanie cienkich filmów tlenkowych, jakie mogły się utworzyć w czasie obróbki przygotowawczej metalu, prowadzona w temperaturze otoczenia w wannie o pojemności 2800 dm<sup>3</sup> i kąpeli roztworu kwaśnego na bazie kwasu solnego.

##### c) Nakładanie i uszlachetnianie powłok

Przygotowane i oczyszczone detale kierowane są do głównego procesu, jakim jest nakładanie powłoki cynkowej (cynkowanie). Cynkowanie prowadzone jest w kąpielach słabo kwaśnych, chlorkowych w temperaturze 20 - 35°C z użyciem 10 wanień połączonych ze sobą o łącznej pojemności 38 000 dm<sup>3</sup>. Proces cynkowania jest procesem elektrolitycznym katodowym, w którym detale stanowią katodę. Składnikami kąpeli są: chlorek cynku, chlorek potasu, oraz dodatki poprawiające pracę kąpeli: nośnik, nabłyszczacz oraz bufor pH.; do kąpeli dodawany jest granulata cynku jako anody.

Dla odpowiedniej trwałości i odporności powłoki cynkowej prowadzona jest dodatkowa obróbka w celu utworzenia na niej chromianowej powłoki konwersyjnej (tzw. pasywacja bez Cr<sup>6+</sup>). Proces ten polega na zanurzeniu detali w odpowiedniej kąpeli technologicznej, której podstawowym składnikiem jest Cr<sup>3+</sup> oraz kobalt.

Aktywacja prowadzona jest w temperaturze otoczenia w wannie o pojemności 2 800 dm<sup>3</sup> z roztworem wodnym kwasu azotowego.

Po nałożeniu chromianowej powłoki konwersyjnej i dokładnym wypłukaniu detale pokrywa się kolejną warstwą ochronną (tzw. uszczelnianie) poprzez zanurzenie w wannie w roztworze kąpeli uszczelniającej. Uszczelnianie prowadzone w temperaturze 20-60°C, w wannie z polipropylenu o pojemności 3000 dm<sup>3</sup>.

#### d) Płukanie

Poszczególne operacje: przygotowania powierzchni, nakładania powłoki cynkowej i dodatkowych powłok ochronnych są oddzielane od siebie płukaniem. Stanowi ono zabezpieczenie przed przenoszeniem zanieczyszczeń, jak i roztworów stosowanych w innych etapach procesu. Płukanie prowadzone jest zimną wodą. Poszczególne płukania prowadzone są metodą zanurzeniową w wannach pojedynczych lub wannach połączonych kaskadowo.

#### e) Odmuch powietrzem i suszenie

Ostatnią operacją prowadzoną jest odmuch powietrzem i suszenie. Proces suszenia cynkowanych elementów odbywać się będzie w specjalnych wannach w temperaturze 70-100°C.

### IV. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 2. Charakterystyka instalacji.

Podpunkt 2.2. Instalacja IPPC do cynkowania i niklowania zacisków hamulcowych.

*otrzymuje brzmienie:*

#### „2.2. Instalacja IPPC do cynkowania i niklowania zacisków hamulcowych.

#### Proces nakładania powłoki stopowej cynkowo – niklowej obejmuje następujące operacje technologiczne:

##### a) Montaż komponentów przeznaczonych do cynkowania i niklowania na zawieszki

Umieszczenie komponentów do cynkowania oraz niklowania odbywa się poprzez manualne zawieszenie na specjalnie przygotowanych zawieszkach i wprowadzanie zawieszek w strefę załadunku automatycznego. Transport komponentów odbywa się przy użyciu suwnicy umieszczonej nad instalacją i stanowi jej integralną część.

##### b) Przygotowanie powierzchni

W celu uzyskania powłoki odpowiedniej jakości, detale przed procesem galwanicznym podlegają kilku operacjom, których celem jest bardzo dokładne oczyszczenie powierzchni metalu. Oczyszczanie polega na usunięciu zanieczyszczeń mechanicznych, olejów, tłuszczów, produktów korozji itp. Procesy stosowane do przygotowania powierzchni przed galwanicznym osadzaniem powłoki składają się z następujących operacji

- a. **odtłuszczenie chemiczne** – prowadzone w temperaturze 60-70°C w dwóch wannach o pojemności  $2 \cdot 3 \cdot 200 \text{ dm}^3$  z użyciem produktów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu, węglanu sodu, metakrzemianu sodu, itp.,
- b. **odtłuszczenie ultradźwiękowe** – prowadzone w temperaturze 60-70°C w wannie o pojemności  $4 \cdot 000 \text{ dm}^3$ , z użyciem substancji preparatów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu, węglanu sodu, metakrzemianu sodu, itp.,
- c. **trawienie** – usuwanie produktów korozji poprzez zanurzenie w kwaśnej kąpeli trawiącej; stosuje się trawienie w roztworze kwasu solnego jest to operacja prowadzona w temperaturze otoczenia, z użyciem 4 wanień ( $4 \cdot 3000 \text{ dm}^3$ ). Trawienie prowadzone jest za pomocą roztworu wody z udziałem od  $100\text{-}500 \text{ g/dm}^3$  kwasu solnego oraz substancji pełniącej rolę inhibitora procesu trawienia,
- d. **odtłuszczenie anodowe** (elektrochemiczne) – prowadzone w temperaturze 30-50°C, z wykorzystaniem energii elektrycznej, w wannach o pojemności  $2 \cdot 4 \cdot 000 \text{ dm}^3$  z roztworem produktów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu,
- e. **neutralizacja** – ostatecznie usuwanie cienkich filmów tlenkowych, jakie mogły się utworzyć w czasie obróbki przygotowawczej metalu, prowadzona w temperaturze otoczenia w wannie o pojemności  $2800 \text{ dm}^3$  i kąpeli roztworu kwaśnego na bazie kwasu solnego.

### c) Nakładanie i uszlachetnianie powłok

Przygotowane i oczyszczone detale kierowane są do głównego procesu, jakim jest nakładanie stopowej powłoki galwanicznej cynk-nikiel. Proces prowadzony jest w kąpielach słabo kwaśnych, na bazie chlorków w temperaturze 20 - 40°C z użyciem trzech wanien połączonych ze sobą wykonanych o łącznej pojemności 12 000 dm<sup>3</sup>. Proces nakładania powłoki cynk-nikiel jest procesem elektrolitycznym, katodowym, w którym pokrywane detale stanowią katodę. Składnikami kąpeli są: chlorek cynku, chlorek potasu, chlorek niklu, kwas borowy oraz dodatki poprawiające pracę kąpeli: nośnik, nablyszczasz, związki kompleksowe zawierające nikiel, zwilżacz oraz dodatki do poprawy wgłębności kąpeli.; w kąpeli są również wykorzystywane anody cynkowe i niklowe.

Dla odpowiedniej trwałości i odporności powłoka cynk-nikiel wymaga dodatkowej obróbki w celu utworzenia na niej chromianowej powłoki konwersyjnej (tzw. pasywacja bez Cr<sup>6+</sup>). Proces ten polega na zanurzeniu detali w odpowiedniej kąpeli technologicznej, której podstawowym składnikiem jest Cr<sup>3+</sup> oraz kobalt.

Aktywacja prowadzona jest w temperaturze otoczenia w wannie o pojemności 2 800 dm<sup>3</sup> z roztworem wodnym kwasu azotowego.

Po nałożeniu chromianowej powłoki konwersyjnej i dokładnym wypłukaniu detale pokrywa się kolejną warstwą ochronną (tzw. uszczelnianie) poprzez zanurzenie w wannie w roztworze kąpeli uszczelniającej. Uszczelnianie prowadzone w temperaturze 20-60°C w wannie o pojemności 3000 dm<sup>3</sup>.

### d) Płukanie

Poszczególne operacje: przygotowania powierzchni, nakładania powłoki cynkowej i konwersyjnych powłok chromowych są oddzielane od siebie płukaniem. Stanowi ono tamę dla przenoszenia zarówno zanieczyszczeń, jak i roztworów stosowanych w innych etapach obróbki.

Płukanie prowadzone jest zimną wodą. Poszczególne płukania prowadzone są metodą zanurzeniową w wannach pojedynczych lub wannach połączonych kaskadowo.

### e) Odmuch powietrzem i suszenie

Ostatnią operacją prowadzoną jest odmuch powietrzem i suszenie. Proces suszenia cynkowanych elementów odbywać się będzie w specjalnych wannach w temperaturze 70-100°C."

## V. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 2. Charakterystyka instalacji.

Podpunkt 2.2. Instalacja produkcji zacisków hamulcowych – nie związana technologicznie z instalacją IPPC

otrzymuje brzmienie:

### „2.3. Instalacja produkcji zacisków hamulcowych – nie związana technologicznie z instalacją IPPC

Instalacje do produkcji zacisków hamulcowych o zdolności produkcyjnej ok. 5 000 000 szt. składa się z następujących, powiązanych ze sobą technologicznie, linii produkcyjnych

- Linia obróbki mechanicznej odlewów,
- Linia montażu systemów hamulcowych.

Czas pracy instalacji: 8640 h/rok."

W punkcie 2. Charakterystyka instalacji.

Podpunkt 2.2.1. Linia obróbki mechanicznej odlewów.

otrzymuje brzmienie:

#### „2.3.1. Linia obróbki mechanicznej odlewów

Proces produkcyjny obejmuje następujące operacje technologiczne:

- dostawa surowców,
- obróbka mechaniczna odlewów.

Zadaniem linii technologicznej jest obróbka mechaniczna odlewów prowadzona na obrabiarkach sterowanych numerycznie. Obróbka polega na frezowaniu, wierceniu, wytaczaniu, rozwiercaniu i gwintowaniu detali. Obróbka odlewów odbywa się z zastosowaniem 5-8% roztworu oleju emulgującego.

#### Emisja do powietrza

Źródłem emisji zorganizowanej zanieczyszczeń z niepowiązanej technologicznie z instalacją IPPC instalacji produkcji zacisków hamulcowych (hala obróbki mechanicznej) są procesy obróbki odlewów na obrabiarkach sterowanych numerycznie. Obróbka skrawaniem jest obróbką „na mokro” przy zastosowaniu cieczy chłodząco – smarującej. Powstająca w procesie mgła olejowa jest eliminowana przez stanowiskowe urządzenia filtracyjne. Zanieczyszczenia z hali obróbki mechanicznej odprowadzane są przez dwa wymienniki powietrza „SABIANA”

#### Parametry Emitora E1:

Wysokość emitora	4,3 m,
Średnica wylotu emitora	0,8 x 2,4 m,
Prędkość przepływu gazu na wylocie z emitora	4,3 m/s.

#### Parametry emitora E3:

Wysokość emitora	4,3 m,
Średnica wylotu emitora	0,8 x 2,4 m,
Prędkość przepływu gazu na wylocie z emitora	4,3 m/s.”

### **W punkcie 2. Charakterystyka instalacji.**

#### **Podpunkt 2.2.2. Linia montażu systemów hamulcowych otrzymuje brzmienie:**

#### **„2.3.2. Linia montażu systemów hamulcowych**

Proces produkcyjny obejmuje następujące operacje technologiczne:

- montaż zacisków,
- docieranie zacisków hamulcowych z tarczo – bębniem,
- przygotowanie do wysyłki i spedycja gotowych wyrobów.

Montaż zacisków hamulcowych do samochodów odbywa się na liniach o różnym stopniu automatyzacji. W zależności od potrzeb klienta zewnętrznego w procesie produkcyjnym wykorzystywana jest linia do docierania zacisków hamulcowych z tarczo – bębniem. W procesie produkcyjnym wykorzystywane są oleje do smarowania lub zwilżania komponentów oraz alkohol do czyszczenia maszyn."

### **W punkcie 2. Charakterystyka instalacji.**

#### **Podpunkt 2.3. Instalacja pomocnicza – związana z instalacją IPPC. otrzymuje brzmienie:**

#### **„2.4. Instalacja pomocnicza – związana z instalacją IPPC.**

Podczyszczalnia pracuje w trybie automatycznym. Woda w procesie oczyszczania jest poddawana procesom fizykochemicznym. Produktem ubocznym oczyszczalni jest szlam pofiltracyjny. Woda z linii produkcyjnej odprowadzana jest do trzech zbiorników w przepompowni. Pomieszczenie przepompowni służy jednocześnie jako zbiornik wylewowy. Do przepompowni prowadzą wszystkie kanały ściekowe. Przepompownia to pomieszczenie poniżej poziomu podłogi ze studzienką ściekową wewnątrz i pompą ssącą.

Podczyszczalnia jest wyposażona dodatkowo w system zabezpieczający działający w następujący sposób: jeżeli poziom cieczy w przepompowni, który jest kontrolowany za pomocą czujnika

plywakowego zostanie podniesiony do granicy maksimum wówczas sterownik zamyka elektrozaworem dopływ wody do cynkowni, tym samym zatrzymując pracę linii produkcyjnej oraz oczyszczalnię. Dopiero po zweryfikowaniu przyczyny wystąpienia wysokiego poziomu cieczy w przepompowni i usunięciu wszystkich awarii można rozpocząć produkcję.

Zbiorniki w przepompowni dzielą się na:

- zbiornik na wodę z kąpeli płuczających (oznakowany jako PZ1),
- zbiornik koncentratów kwaśnych (oznakowany jako PZ2),
- zbiornik koncentratów alkalicznych (oznakowany jako PZ3).

Każdy ze zbiorników przepompowni wyposażony jest w czujniki poziomu oraz pompę odprowadzającą ciecz w dalszym procesie do zbiorników magazynowych.

Ze zbiorników magazynowych, ciecz jest pompowana poprzez pompy do zbiornika koagulacyjnego. Zbiornik koagulacyjny jest wyposażony w mieszadło mechaniczne oraz sondę pH, która w sposób ciągły monitoruje wartość pH i poprzez sygnał do sterownika steruje pompą dozującą roztwór kwaśny w celu utrzymywania pH w stałym zakresie wartości.

Do zbiornika koagulacji podawany jest także roztwór chlorku żelaza za pomocą pompy dozującej, jako katalizator wspomagający powstawanie konglomeratów cząsteczkowych. Dalej proces oczyszczania jest kontynuowany, ciecz ze zbiornika koagulacyjnego przelewa się do zbiornika neutralizacji. Zbiornik neutralizacji wyposażony jest w mieszadło mechaniczne oraz sondę pH, która w sposób ciągły monitoruje wartość pH w reaktorze i w zależności od tej wartości steruje pompą dozującą roztwór zasadowy (neutralizacja metali ciężkich). W dalszym etapie oczyszczania ścieki płyną grawitacyjnie do dekantatora. Dekantator jest podzielony na dwie komory. Pierwsza komora, do której spływają ścieki to komora reakcyjna wyposażona w mieszadło mechaniczne. Komory dekantatora są połączone w dolnej części. W drugiej komorze dekantatora znajdują się przegrody lamelarne, w tej części dekantatora odbywa się właściwy proces dekantacji. Górnym przelewem dekantatora woda spływa do zbiornika buforowego, skąd poprzez pompę oraz system elektrozaworów poddawana jest ostatniemu etapowi oczyszczania - filtracji. Po filtracji woda jest magazynowana w zbiorniku buforowym w celu korekcji pH. Tak oczyszczona woda jest zrzucana do studzienki PWiK. Osad po dekantacji jest przepompowywany do odstoju, z którego po określonym czasie poprzez pompę jest filtrowany na prasie filtracyjnej. Zawartość prasy jest rozładowywana do kontenera."

## VI. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 3. Gospodarka wodno-ściekowa.

Podpunkt 3.1. Gospodarka wodna. Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę.

otrzymuje brzmienie:

### „3.1. Gospodarka wodna. Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę.

Zaopatrzenie Zakładu w wodę do celów socjalno-bytowych (woda pitna) i technologicznych (instalacji IPPC) oraz przeciwpożarowych realizowane będzie z wodociągu DN150 przebiegającego wzdłuż ul. Rolniczej poprzez istniejącą studzienkę wodomierzową z zamontowanym wodomierzem wielostrumieniowym DN 100.

Pobór wody będzie odbywał się na podstawie umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A., w wielkości łącznie 500 m<sup>3</sup>/d (182.500 m<sup>3</sup>/rok), w tym:

- woda przemysłowa - 14.100 m<sup>3</sup>/m-c (470 m<sup>3</sup>/d), tj. 171.550 m<sup>3</sup>/rok,
- woda wykorzystywana do celów socjalno-bytowych - 900 m<sup>3</sup>/m-c (30 m<sup>3</sup>/d), tj. 10.950 m<sup>3</sup>/rok."

## VII. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 3.2. Gospodarka ściekowa.

Podpunkt 3.2.1. Ścieki socjalno-bytowe.

otrzymuje brzmienie:



### „3.2.1. Ścieki socjalno-bytowe.

Ścieki bytowe, pochodzące z zakładu tj. z sanitariatów oraz ścieki z utrzymania czystości pomieszczeń w ilości 17,8 m<sup>3</sup>/dobę, tj. 534 m<sup>3</sup>/m-c i jakości:

- zawiesiny ogólne	160,89 mg/dm <sup>3</sup> ,
- ChZT	275,81 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup> ,
- BZT <sub>5</sub>	137,90 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup> ,
- azot ogólny	27,58 mgN/dm <sup>3</sup> ,
- fosfor ogólny	4,60 mgP/dm <sup>3</sup> ,

wprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie na podstawie obustronnej umowy.”

### VIII. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 3.2. Gospodarka ściekowa.

Podpunkt 3.2.2. Ścieki przemysłowe.

otrzymuje brzmienie:

#### „3.2.2. Ścieki przemysłowe.

Ścieki przemysłowe powstające przede wszystkim ze zużycia wody pochodzącej z płukania produktu w procesie cynkowania bądź nakładania powłoki cynkowo-niklowej są oczyszczane w zakładowej podczyszczalni ścieków.

Oczyszczone ścieki przemysłowe i ścieki socjalno-bytowe po ich zmieszaniu będą wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie (na co Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie podpisze nową umowę) w planowanej ilości:  $Q_{d\dot{s}r.} = 470 \text{ m}^3/\text{d}$ ,  $Q_{h\dot{m}ax.} = 20 \text{ m}^3/\text{h}$  i jakości:

- rtęć - 0,06 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- kadm - 0,4 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- azot amonowy - 200 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- azot azotynowy - 10 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- fosfor ogólny - 13 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- fenole lotne - 15 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- cyjanki związane - 5 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- fluorki - 20 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- bar - 5 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- miedź - 1 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- cynk - 5 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- chrom ogólny - 1 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- chrom 6+ - 0,2 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- nikiel - 1 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- bor - 10 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej,
- kobalt - 1 mg/dm<sup>3</sup> i poniżej.

(na co Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie otrzymało zgodę i pozwolenie wodnoprawne nr 2598/OS/2017 z dnia: 28.07.2017).”

### IX. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw.

Podpunkt 4.1. Zużycie surowców

4.1.1. Instalacja do cynkowania zacisków hamulcowych

otrzymuje brzmienie:

„W instalacji zużywane są następujące surowce dla produkcji na poziomie 7 000 000 szt.

L.p.	Materiał	Jednostka	Wartość
1.	Środki wykorzystywane w procesie odtłuszczenia	kg/rok	39 000
2.	Środki wykorzystywane w procesie trawienia	kg/rok	240 000
3.	Środki wykorzystywane w procesie cynkowania	kg/rok	145 000
4.	Środki wykorzystywane w procesie pasywacji trójwartościowej	kg/rok	17 000
5.	Środki uszczelniające	kg/rok	30 000
6.	Środki aktywujące	kg/rok	11 000
7.	Środki wykorzystywane w procesie podczyszczania wody	kg/rok	48 000

X. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw.

Podpunkt 4.1. Zużycie surowców

**4.1.2. Instalacja produkcji zacisków hamulcowych**

*otrzymuje brzmienie:*

„4.1.2. Instalacja produkcji zacisków hamulcowych

Produkcja zacisków hamulcowych odbywa się przy wykorzystaniu w pełni automatycznych obrabiarek cyfrowych. Obrabiarki cyfrowe nie wymagają dostarczenia do procesu produkcji żadnych dodatkowych surowców oraz paliw. Centra obróbcze zasilane są energią elektryczną i wymagają okresowego uzupełniania lub wymiany płynów technologicznych.”

XI. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw.

Usuwa się podpunkt 4.1. Zużycie surowców

**4.1.3. Instalacja do cynkowania i niklowania zacisków hamulcowych**

gdyż zużycie surowców zawarto w podpunkcie 4.1. Zużycie surowców

**4.1.1. Instalacja do cynkowania zacisków hamulcowych.**

XII. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw.

Podpunkt 4.2. Zużycie wody.

*otrzymuje brzmienie:*

„4.2. Zużycie wody.

Roczne przewidywane zużycie wody wyniesie 182.500 m<sup>3</sup>/rok, z następującym przeznaczeniem:

- woda przemysłowa - 14 100 m<sup>3</sup>/m-c (470 m<sup>3</sup>/d), tj. 171.550 m<sup>3</sup>/rok,
- woda wykorzystywana do celów socjalno-bytowych - 900 m<sup>3</sup>/m-c (30 m<sup>3</sup>/d), tj. 10.950 m<sup>3</sup>/rok.”

XIII. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw.

**Podpunkt 4.3. Zużycie energii do celów technologicznych**  
otrzymuje brzmienie:

„Zakładane zużycie energii do celów technologicznych wyniesie 24 520 000 kWh/rok”.

**XIV. Rozdział II. Wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczeni emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

otrzymuje brzmienie:

„W celu wysokiego stopnia ochrony środowiska zapewnia się zastosowanie odpowiednich rozwiązań technicznych oraz przestrzeganie reżimu eksploatacji instalacji do nanoszenia powłok galwanicznych”

**1. W zakresie ochrony powietrza**

- zastosowanie kąpielii niskotemperaturowych i niskostężeniowych,
- stosowanie kąpielii bezcyjankowych,
- ujęcie oparów zwanian galwanicznych przez system wyciągów miejscowych wyposażonych w ssawki szczelinowe usytuowane przy każdej wannie procesowej i oczyszczanie ich w skruberze o wydajności minimum 80%,
- suszenie detali po zakończonym procesie nakładania powłok w wannach z ciepłem dostarczanym z grzałek elektrycznych,
- stosowanie powłok konwersyjnych opartych o związki chromu III wartościowego,
- kontrolę i regulację procesów technologicznych w celu zapewnienia optymalnego składu, stężenia i temperatury.”

**XV. W rozdziale III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.**

W punkcie 1. **Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.**

Podpunkt 1.2. **Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza – dopuszczalna emisja godzinowa.**

treść tabeli otrzymuje brzmienie:

„- z instalacji IPPC

Symbol	Nazwa emitora	Czas pracy	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.
		godzin		kg/h
E1	Odciąg zwanian do procesowe	8760	fluor	0,00876
			chlorowodór	0,06567
			nikiel	0,0015
			cynk i jego związki	0,0028
			bor i jego związki	0,0028
			chrom (VI)	0,0003
			kobalt	0,0003

**XVI. W rozdziale III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.**

W punkcie 1. **Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.**

Podpunkt 1.3. **Emisja łączna w Mg/rok.**

### 1.3.1. Instalacja IPPC

treść tabeli otrzymuje brzmienie:

#### „1.3.1. Instalacja IPPC

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna
	Mg/rok
fluor	0,077
chlorowodór	0,575
nikiel	0,01314
cynk i jego związki	0,025
bor i jego związki	0,025
chrom (VI)	0,003
kobalt	0,003

#### XVII. W rozdziale III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

##### Punkt 3. Gospodarka odpadami

otrzymuje brzmienie:

#### „3. Gospodarka odpadami.

Na terenie zakładu w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem gospodarka odpadami polega na:

- wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji w ilości maksymalnej 3288 Mg odpadów niebezpiecznych i 245,5 Mg odpadów innych niż niebezpieczne,
- magazynowaniu odpadów.”

#### XVIII. W rozdziale III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

##### W punkcie 3. Gospodarka odpadami

Podpunkt 3.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

otrzymuje brzmienie:

#### a) odpady niebezpieczne

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	11 01 06* Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Kwas solny, chlorek potasu, chlorek niklu, cynk, nikiel, woda	Odpady ciekłe, toksyczne, szkodliwe, drażniące, rakotwórcze, mutagenne,	1 500,0

			ekotoksyczne	
2	11 01 07* Alkalia trawiące	Wodorotlenek sodu, węglan sodu, metakrzemian sodu	Odpady ciekłe, drażniące, toksyczne, ekotoksyczne	1 200,0
3	11 01 09* Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Chlorek żelaza, roztwory alkaliczne, kwas siarkowy, kwas solny	Odpady półpłynne, szkodliwe, toksyczne	500,0
4	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Polietylen, polipropylen, wodorotlenki, kwasy	Odpady stałe, szkodliwe, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne	25,0
5	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)	Celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne	Odpady stałe, szkodliwe, drażniący, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne	26,0
6	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Rtęć, krzemionka, aluminium, luminofor, metale żelazne i nieżelazne	Odpady stałe, szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne	2,0
7	16 03 03* Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Mieszanina zanieczyszczonych kwasów nieorganicznych	Odpady ciekłe lub stałe, toksyczne, szkodliwe, drażniące, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne	10,0
8	16 03 05* Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Mieszanina zanieczyszczonych kwasów organicznych	Odpady ciekłe lub stałe, toksyczne, szkodliwe, drażniące, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne	10,0
9	17 04 09* Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Metale żelazne i nieżelazne, żelazo krzemiany zanieczyszczone substancjami lub mieszaninami niebezpiecznymi	Odpady stałe, szkodliwe, drażniące, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne	15,0

b) odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	12 01 02 Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Żelazo i jego stopy, żelazokrzemiany, metale nieżelazne	Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	5,0
2	12 01 21 Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Metale żelazne, metale nieżelazne, żelazokrzemiany, dodatki do stopów .	Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	0,5
3	12 01 99 Inne niewymienione odpady	Metale żelazne, metale nieżelazne, żelazo krzemiany, dodatki do stopów	Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	100,0
4	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Celuloza	Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	120,0
5	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Polipropylen (PP), polietylen (PE), polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu i inne.		10,0
6	15 01 04 Opakowania z metali	Żelazo, aluminium, stal		7,0
7	17 04 11 Kable inne niż wymienione w 17 01 10	Metale nieżelazne, metale żelazne, tworzywa sztuczne, guma.	Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	3,0

Łącznie w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Dekabrystów 67 w ciągu roku wytwarza się odpady w ilości 3533,5 Mg, w tym:

- 3 288 Mg/rok odpadów niebezpiecznych,
- 245,5 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne."

XIX. W rozdziale III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

W punkcie 3. Gospodarka odpadami.

Podpunkt 3.2. Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

otrzymuje brzmienie:

„3.2.1. Odpady niebezpieczne

1) 11 01 06\* - Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05\* -

a) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają podczas wymiany kąpeli kwaśnych.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanym, szczelnym zbiorniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu podczyszczalni ścieków zlokalizowanej przy w hali cynkowania, posiadającej zadaszenie i betonowe podłoże.

c) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.

2) 11 01 07\* - Alkalia trawiące

a) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są zużyte kąpiele z procesu odtłuszczenia oraz uszlachetniania,

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanym specjalistycznym zbiorniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu podczyszczalni ścieków.

c) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.

3) 11 01 09\* - Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne

a) Źródło powstawania odpadu: Odpady szlamów powstają w zakładowej podczyszczalni ścieków przemysłowych.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanym, szczelnym pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu podczyszczalni ścieków.

c) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.

4) 15 01 10\* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone

a) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych stosowanych w procesach technologicznych na instalacji.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Zużyte opakowania magazynowane są selektywnie luzem lub w pojemnikach, kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu hali cynkowania lub w wiacie magazynowej przy hali obróbki zacisków.

c) Sposób postępowania z odpadami: Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

5) 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) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają podczas eksploatacji instalacji, podczas użycia sorbentów do usuwania rozlewisk substancji niebezpiecznych. Odpady stanowią zaolejone materiały filtracyjne oraz czyściwa stosowane podczas konserwacji jak również remontu eksploatowanych maszyn i urządzeń lub przy wymianie odzieży ochronnej. Odpadem są również filtry cynkowe i maty filtrujące.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone selektywnie w opisanych szczelnych pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu w hali cynkowania oraz pod wiatą magazynową przy oczyszczarce.

c) Sposób postępowania z odpadami: Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

6) 16 02 13\* – Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12

a) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają podczas wymiany: świetlówek lub naprawy (wymiany) innych urządzeń elektronicznych stosowanych w instalacji.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone selektywnie w opisanych szczelnych pojemnikach ustawionych w pomieszczeniu przewiązki łączącej halę montażu z budynkiem administracyjnym.

c) Sposób postępowania z odpadami: Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju

odpadami.

- 7) 16 03 03\* – Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne
- 8) 16 03 05\* - Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne
  - a) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są przeterminowane i nieprzydatne do użytku odczynniki chemiczne oraz dodatki stosowane w kąpielach procesowych.
  - b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone selektywnie w opisanych szczelnych pojemnikach ustawionych na terenie podczyszczalni ścieków i magazynu chemii.
  - c) Sposób postępowania z odpadami: Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 9) 17 04 09\* - Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
  - a) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają podczas wymiany zużytych i uszkodzonych elementów metalowych instalacji zanieczyszczonych składnikami kąpeli na nowe.
  - b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanym pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu hali cynkowania lub na terenie zakładu.
  - c) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.

### 3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

- 1) 12 01 02 – Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
  - a) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają podczas szlifowania detali wytwarzanych w eksploatowanej instalacji.
  - b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są selektywnie w oznakowanym kontenerze lub w pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu hali cynkowania lub przy oczyszczarce.
  - c) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady odbierane są przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.
- 2) 12 01 21 – Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20
  - a) Źródło powstawania odpadu: Odpadami są zużyte i zanieczyszczone szczotki do czyszczenia detali wytwarzanych w instalacji.
  - b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są selektywnie w oznakowanym kontenerze lub pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu hali cynkowania.
  - c) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady odbierane są przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.
- 3) 12 01 99 - Inne niewymienione odpady
  - a) Źródło powstawania odpadu: Odpadami są zużyte i zniszczone elementy metalowe powstałe podczas napraw i konserwacji instalacji.
  - b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są selektywnie w opisanym kontenerze lub pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu w strefie ekologicznej.
  - c) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady odbierane są przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.
- 4) 15 01 01 – Opakowania z papieru i tektury
  - a) Źródło powstawania odpadu: Odpadami są opakowania po surowcach dostarczanych do instalacji.
  - b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są selektywnie w wydzielonym miejscu hali cynkowania i przy hali obróbki w strefie ekologicznej w praso-kontenerze.
  - c) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady odbierane są przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.



- 5) 15 01 02 – Opakowania z tworzyw sztucznych  
6) 15 01 04 – Opakowania z metali  
a) Źródło powstawania odpadu: Odpadami są opakowania po surowcach dostarczanych do instalacji.  
b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są selektywnie w opisanych kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu przy hali obróbki w strefie ekologicznej.  
c) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady odbierane są przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.
- 7) 17 04 11 – Kable inne niewymienione w 17 04 10  
a) Źródło powstawania odpadu: Odpadami są zużyte i zniszczone kable i przewody elektryczne powstające podczas napraw i konserwacji instalacji.  
b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są selektywnie w oznakowanym pojemniku lub kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową przy hali obróbki.  
c) Sposób postępowania z odpadami: Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady odbierane są przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

**Ustala się następujące warunki gospodarowania odpadami:**

- pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne powinny być 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 w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 ze zmianami),
- posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest 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 w zakresie gospodarowania odpadami wydane przez właściwe organy administracji publicznej,
- pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz. U. Nr 169 z 2003 r. poz. 1650 ze zmianami).”

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

W punkcie 1. **Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych.**  
otrzymuje brzmienie:

„Monitoringiem należy objąć:

- temperaturę,
- natężenie przepływu prądu kąpieli,
- bieżącą kontrolę odbiorczą dostaw odlewów żeliwnych,
- analizę zgodności składu kąpieli.

Ponadto należy wykonywać przeglądy instalacji odciągowo – odpylających pod względem sprawności technicznej.”

W punkcie 2. **Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii**  
otrzymuje brzmienie:

„Zakład zobowiązany jest do prowadzenia systematycznej kontroli:

- zużycia chemikaliów,
- zużycia energii elektrycznej,
- zużycia wody w procesie technologicznym,
- efektywności wykorzystania surowców.”

W punkcie **4. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza**  
otrzymuje brzmienie:

„Zakład zobowiązany jest do prowadzenia monitoringu dwa razy w roku w zakresie substancji:

- bor,
- chlorowódór,
- cynk.

A w przypadku uruchomienia procesu nakładania powłoki cynkowo – niklowej:

- niklu.

Pomiary powinny być wykonywane za skruberem w przygotowanym stanowisku pomiarowym zgodnym z Polskimi Normami”.

XXI. **W rozdziale VI. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej w instalacji**  
zastępuje się:

Nazwę „Brembo Sp. z o.o.” nazwą „Brembo Poland Sp. z o.o.”

XXII. **Pozostałe punkty pozostają bez zmian.**

---

## **Uzasadnienie**

Spółka Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej posiada decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 31 października 2007 r. znak: ŚR-V-6618/PZ/6/11/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2659/OS/2008 z dnia 23 października 2008 r., nr 2688/OS/2009 z dnia 20 sierpnia 2009 r., nr 3278/OS/2011 z dnia 7 listopada 2011 r., nr 2296/OS/2014 z dnia 12 listopada 2014 r., nr 3217/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do nanoszenia powłok galwanicznych na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. oddział w Częstochowie.

Podaniem z dnia 2 marca 2017 r. (data wpływu: 8 marca 2017 r.) prowadzący instalację przedłożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z zaistniałymi rozbieżnościami od warunków określonych w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym w zakresie charakterystyki instalacji, gospodarki wodno-ściekowej, gospodarki odpadami oraz wielkości emisji wprowadzanych do powietrza. Rozbieżności te wynikały z planowanej rozbudowy przedmiotowej instalacji, zatem podmiot przedłożył do tut. Urzędu wniosek o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.).

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 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.). Z uwagi na prowadzenie przez Stronę instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita

pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> - 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 (Dz. U. z 2016 r. poz. 71) należało uznać za przedsięwzięcie zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie - na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska jest marszałek województwa.

W toku postępowania administracyjnego, pismem z dnia 3 kwietnia 2017 r. Strona oświadczyła, iż zmiana objęta wnioskiem nie wiąże się z wystąpieniem substancji powodujących ryzyko i stworzeniem możliwości zanieczyszczenia tymi substancjami gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, zgodnie z rozporządzeniem ministra środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395). Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek Spółki do Ministerstwa Środowiska.

Na podstawie art. 33 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 Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 18 lipca 2017 r. poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych wniosku zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie oraz możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od dnia ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Pismem z dnia 18 lipca 2017 r. ogłoszenie Marszałka Województwa Śląskiego przekazano Urzędowi Miasta Częstochowa z prośbą o umieszczenie ogłoszenia na tablicy ogłoszeń tamtejszego Urzędu oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W wyznaczonym terminie 30 dni od ukazania się ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Prowadzący instalację oświadczył, że wniosek w przedmiotowej sprawie nie zawierał informacji podlegających ochronie, zgodnie z ustawą z dnia 29 sierpnia 1997 r. o ochronie danych osobowych (Dz. U. z 2016 r., poz. 922), ustawą z dnia 5 sierpnia 2010 r. o ochronie informacji niejawnych (Dz. U. z 2016 r., poz. 1167) oraz, że wniosek nie zawiera treści podlegających ochronie tajemnicy przedsiębiorstwa, a także informacji nie podlegających udostępnieniu, 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 (Dz. U. 2016 r. poz. 353 z późn. zm.).

Przedmiotem wniosku była zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego w związku z planowaną rozbudową instalacji poprzez uruchomienie sześciu nowych wanien procesowych o łącznej pojemności 17,6 m<sup>3</sup> (odtłuszczenie chemiczne, odtłuszczenie chemiczne z ultradźwiękami, trawienie, płuczka ultradźwiękowa, odtłuszczenie anodowe, suszarka) oraz wymianą dekantatora lamelarnego na eksploatowanej podczyszczalni ścieków, zlokalizowanych na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. oddział w Częstochowie.

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 w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej, tj. w kwocie 825,00 PLN.

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

- z dnia 24 marca 2017 r.,
- z dnia 31 maja 2017 r.

W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- z dnia 3 kwietnia 2017 r.,
- z dnia 11 kwietnia 2017 r.,
- z dnia 5 maja 2017 r.,
- z dnia 27 czerwca 2017 r.

**Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę wykazano co następuje:**

**W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.**

Na podstawie analizy wniosku wykazano, iż uruchomienie sześciu nowych wanien procesowych nie spowoduje zmian w technologii podczyszczania ścieków. Rozbudowa instalacji spowoduje wzrost zdolności produkcyjnej, tym samym zwiększy się ilość ścieków technologicznych generowanych przez linię galwanizerską. W związku ze wzrostem ilości ścieków przewiduje się wymianę dekantatora na urządzenie tego samego rodzaju, ale o większej przepustowości.

W niniejszym pozwoleniu zweryfikowano ilości ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego pochodzących z zakładu, tj.:

- $Q_{dśr} = 470 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{hmax} = 20 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- $Q_R = 171\,550 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

Uruchomienie sześciu nowych wanien procesowych spowoduje wzrost pobieranej wody z wodociągu należącego do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A., w związku z tym pobór wody określono w ilości:  $182.500 \text{ m}^3/\text{rok}$  (tj.  $500 \text{ m}^3/\text{d}$ ), w tym na cele technologiczne -  $171.550 \text{ m}^3/\text{rok}$  (tj.  $470 \text{ m}^3/\text{d}$ ;  $14.100 \text{ m}^3/\text{m-c}$ ) oraz na cele socjalno-bytowe –  $10.950 \text{ m}^3/\text{rok}$  (tj.  $30 \text{ m}^3/\text{d}$ ,  $900 \text{ m}^3/\text{m-c}$ ).

Planowane zmiany nie wpłyną na zwiększenie ilości wód opadowych i roztopowych odprowadzanych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych.

**W zakresie ochrony powietrza, ochrony przed hałasem i promieniowaniem elektromagnetycznym.**

Wprowadzana zmiana polegająca na rozbudowie eksploatowanej instalacji nie wpłynie na powstanie nowych źródeł emisji substancji zanieczyszczających do powietrza. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu uwzględniające proponowane zmiany wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia 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). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031).

Z analizy wniosku wynika, że planowane przedsięwzięcie nie będzie się wiązało z zainstalowaniem nowych istotnych dla środowiska źródeł hałasu oraz zwiększeniem zasięgu oddziaływania hałasu, w związku z tym w nie wystąpiła potrzeba zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony przed hałasem.

**W zakresie gospodarki odpadami.**

W zakresie gospodarki odpadami, zgodnie z art.188 ust. 2b w związku z art. 202. ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.) oraz na podstawie art. 25 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 ze zm.) zaktualizowano zapisy określające:

- 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.

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).

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

Pismem z dnia 24 sierpnia 2017 r. wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów, w myśl z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeksu postępowania administracyjnego* organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwić im wypowiedzenie się co do zebranych dowodów. W związku z powyższym zawiadomiono stronę o zakończeniu postępowania dowodowego i możliwości zapoznania się oraz wypowiedzenia co do zebranych dokumentów i dowodów przed wydaniem decyzji. Strona skorzystała z uprawnienia i wniosła uwagi dotyczące modyfikacji zapisów treści zmienianych punktów pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 155 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 1257) decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony, zmieniona przez organ, który ja wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony.

---

## **Pouczenie**

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

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 PLN.

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

