

Decyzja nr **1790/OS/2017**

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie ujednoczenia tekstu pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 kwietnia 2010 r. nr 1555/OS/2010, z dnia 28 marca 2011 r. nr 923/OS/2011, z dnia 11 lipca 2011 r. nr 2027/OS/2011, z dnia 7 stycznia 2014 r. nr 51/OS/2014, z dnia 2 grudnia 2014 r. nr 2721/OS/2014 oraz decyzją z dnia 31 marca 2017 r. nr 1110/OS/2017) dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Serdecznej 40, eksploatowaną przez Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach (NIP: 646-21-17-219, Regon: 273391026)

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.) i art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2017 r. poz. 519 ze zm.)

orzekam

- A. ujednoczyć na wniosek strony tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 kwietnia 2010 r. nr 1555/OS/2010, z dnia 28 marca 2011 r. nr 923/OS/2011, z dnia 11 lipca 2011 r. nr 2027/OS/2011, z dnia 7 stycznia 2014 r. nr 51/OS/2014, z dnia 2 grudnia 2014 r. nr 2721/OS/2014 oraz decyzją z dnia 31 marca 2017 r. nr 1110/OS/2017) dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Serdecznej 40, eksploatowaną przez Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach, w następujący sposób:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowana technologia.

Zakład prowadzi produkcję kształtek poliuretanowych do siedzeń samochodowych (siedzenia i zagłówki) oraz produkcję poszyc siedzeń samochodowych wraz z montażem kompletów siedzeń samochodowych.

W zakładzie wyróżnia się następujące instalacje IPPC:

- Instalacja do produkcji kształtek poliuretanowych
- Instalacja do produkcji zagłówek samochodowych, które wytwarzane są:

A. Instalacje IPPC:

1) Instalacja do produkcji kształtek poliuretanowych.

Instalacja składa się z czterech linii technologicznych:

- linia Cannon nr 1,
- linia Cannon nr 2,
- linia nr 3,
- linia nr 5.

Produkcja odbywa się na dwóch analogicznych liniach technologicznych firmy Canon (tzw. „karuzelach”) oraz linii nr 3 i nr 5, po których przesuwają się wózki z formami kształtowymi. Na każdej z karuzeli zamontowanych jest po 28 wózków. Na każdym z nich można umieścić formy do produkcji jednej dużej pianki lub dwóch małych. W zależności od rynku zbytu wykorzystuje się komplety form do odpowiedniego modelu samochodowego. Ruch instalacji odbywa się w sposób automatyczny, pod nadzorem pracowników obsługi. Podstawowym etapem produkcji siedzeń samochodowych jest spienianie kształtek w formach kształtkowych. Formy te przesuwane są za pomocą karuzeli od momentu ich zalania komponentami (poliol + izocyjanian) do chwili otwarcia formy i wyciągnięcia gotowego wyrobu. Polioli stanowi mieszaninę, w skład której wchodzi poliester wraz z niezbędnymi środkami pomocniczymi (katalizatory, stabilizatory). Proces spieniania jest procesem następującym samoczynnie po połączeniu się komponentów, polega na łączeniu mieszaniny polioli i izocyjanianu. W wyniku zachodzącej reakcji poliaddycji (w przygotowanej formie po natrysku komponentów) pomiędzy substancjami tworzą się wiązania uretanowe – wytworzona zostaje pianka PUR. Odpowiednie parametry dozowania uzyskuje się wskutek prowadzenia prób technologicznych. Jeden cykl obrotu karuzeli trwa około 8 min. 45 sek.

W ramach procesu spieniania kształtek wykonywane są następujące operacje technologiczne:

- automatyczny natrysk pneumatyczny środka oddzielającego na powierzchnię form. Odbywa się bezpośrednio z pojemników $V=200\text{ dm}^3$ umieszczonych przy każdej z linii,
- zbrojenie formy,
- automatyczne zamknięcie formy,
- zalanie formy, które odbywa się mieszaniną polioli i izocyjanianem doprowadzanych do formy za pomocą głowicy, w której odbywa się ich mieszanie. Wtrysk komponentów odbywa się w sposób automatyczny, bezpośrednio do form. Na tym etapie zachodzi reakcja pomiędzy grupami – NCO (w izocyjanianie), a grupą – OH (w mieszaninie polioli), w wyniku czego tworzą się wiązania uretanowe występujące w piankach PUR. Zachodząca reakcja poliaddycji zachodzi wewnątrz zamkniętej formy. Utrzymanie stałej temperatury formy odbywa się za pomocą termostatu – ogrzewanie uzyskiwane jest za pomocą wody krążącej w obiegu zamkniętym pomiędzy termostatem i formą, w której woda krąży w kanałach. Ilość wtryskiwanych komponentów uzależniona jest od wielkości formy i automatycznie dobierana w ten sposób, że każdy wózek ma swój numer, do którego przypisuje się odpowiedni program z ustawionymi parametrami dozowania. Czujnik na linii odczytuje numer wózka, przekazuje sygnał do układu sterującego, który dobiera odpowiedni program,

- automatyczne otworzenie formy,
- końcowe wykańczanie kształtek,
- sezonowanie kształtek.

Instalacje składają się z następujących urządzeń i zbiorników:

Lp.	urządzenie	symbol	Ilość/zabezpieczenia
1	Maszyna zalewająca (dozownik)	Afros Canon typ A60 FL2	1 szt.
2	Maszyna zalewająca (dozownik)	Afros Canon typ A60 FL2	1 szt.
3	Manipulator	Afros Canon typ M 12	1 szt.
4	Robot	ABB IRB 6600	1 szt.
5	Karuzela nr 1 (linia obrotowa)	Afros Canon typ Rota C28	1 szt.
6	Karuzela nr 2 (linia obrotowa)	Afros Canon typ Rota C28	1 szt.
7	Prasa próżniowa	Polvfa Typ Wakum 1	1 szt.
8	Prasa rolkowa	Polvfa Typ Roller Crusher	1 szt.
9	Zbiorniki Linii Cannon nr 1	Zbiornik ciśnieniowy sprężonego powietrza wolnostojący V= 0,05 m ³	zabezpieczony zaworem bezpieczeństwa TA-14
		Zbiornik ciśnieniowy sprężonego powietrza wolnostojący V= 0,1 m ³	zabezpieczony zaworem bezpieczeństwa TA-14
		Zbiornik ciśnieniowy oleju hydraulicznego - azot V= 0,01 m ³	zbiornik na betonowej powierzchni zabezpieczonej chemiczną warstwą nieprzepuszczalną
		Zbiornik ciśnieniowy komponent+powietrze V= 0,33 m ³	zbiornik na betonowej powierzchni zabezpieczonej chemiczną warstwą nieprzepuszczalną.
10	Zbiorniki Linii Cannon nr 2	Zbiornik ciśnieniowy sprężonego powietrza wolnostojący V= 0,05 m ³	zbiornik zabezpieczony zaworem bezpieczeństwa typ TA-14,
		Zbiornik ciśnieniowy sprężonego powietrza wolnostojący V = 0,1 m ³	zbiornik zabezpieczony zaworem bezpieczeństwa typ TA-14,
		Zbiornik ciśnieniowy olej hydrauliczny-azot V=0,01 m ³	Zbiornik ciśnieniowy olej hydrauliczny-azot V= 0,01 m ³
		Zbiornik ciśnieniowy komponent+powietrze V=0,33 m ³	

Linia nr 3 oraz nowa linia nr 5 do produkcji kształtek poliuretanowych siedzeń samochodowych składają się z maszyn i zbiorników podobnego typu i o podobnej funkcji co linie produkcyjne Cannon. Wielkość produkcji całej instalacji: 4500 kpl. /dobę.

2) Instalacja do produkcji zagłówków i innych elementów siedzeń samochodowych.

Instalacja składa się z następujących linii technologicznych:

- 1) Trzy linie do produkcji zagłówków, polsterpadów i bolsterów metodą FIP / Open FIP (Foam In Place) – jedna automatyczna linia do produkcji zagłówków metodą FIP (linia nr 3) oraz dwie linie

ręcznego zalewania metodą Open FIP do produkcji polsterpadów i bolsterów (linia Kiktrans nr 1, linia Kiktrans nr 2). Metoda FIP / Open FIP polega na wtrysku komponentów do przygotowanego wcześniej pokrowca danego elementu umieszczonego w formie. W technologii tej nie stosuje się środka antyadhezyjnego. Proces technologiczny produkcji elementów siedzeń samochodowych metodą FIP / Open FIP oparty jest o tą samą technologię, jak w przypadku kształtek poliuretanowych.

Proces składa się z następujących etapów:

- umieszczenie poszycia zagłówka w formie,
 - wtrysk pianki do poszycia - jedna głowica na ramieniu robota przykładana jest do formy, w głowicy następuje mieszanie dwóch składników (poliolu i izocyjanianu), które bezpośrednio po zmieszaniu wlewane są do formy przez odpowiedni otwór wlewowy do poszycia z materiału uszytego na kształt danego elementu. Pianka powiększając swoją objętość wypełnia poszycie nadając mu kształt odwzorowujący formę,
 - po wyjęciu elementu z formy jest on poddawany kontroli i odkładany na stojaki do ochłodzenia pianki przez kilka godzin. Następnie produkt przekazywany jest do pakowania. W przypadku metody FIP produktem końcowym jest pianka w całości zasłonięta poszyciem; w metodzie Open FIP produktem końcowym jest pianka pokryta poszyciem tylko z jednej strony.
- 2) Trzy automatyczne linie do produkcji zagłówków i innych elementów siedzeń samochodowych (podłokietniki) metodą FOS (Foam On Stage). Metoda FOS polega na wtrysku komponentów do zbrojonej formy. W technologii tej stosuje się środek antyadhezyjny zapobiegający przywieraniu pianki do formy. Pokrowce poszczególnych elementów samochodowych nakłada się po wyjęciu gotowego elementu z formy.

Proces składa się z następujących etapów:

- natrysk pneumatyczny środka oddzielającego,
- umieszczenie zbrojonych poszyc w przygotowanej formie,
- zalewanie przygotowanych form komponentami przy pomocy głowicy (jedna głowica, w której mieszane są składniki: polioliol z izocyjanianem) sterowanej automatycznie. Tworzenie piany następuje wewnątrz formy (reakcja poliaddycji),
- ręczne otwarcie formy, sezonowanie gotowego elementu.

Wielkość produkcji całej instalacji: 13 200 kpl./dobę.

B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji kształtek i zagłówków (instalacja IPPC).

1. Wiata rozładownicza komponentów.

Komponenty do produkcji (za wyjątkiem środka antyadhezyjnego) dostarczane są za pomocą autocysterny, gdzie poprzez elastyczny przewód następuje ich rozładowanie do poszczególnych zbiorników magazynowych.

2. Zbiorniki magazynowe komponentów.

Komponenty magazynowane są w ośmiu zbiornikach o pojemności 25 m³ każdy, wyposażonych w układ recyrkulacji (ciągłego obiegu substancji) zapewniający utrzymanie określonego zakresu temperatury (15-30°C) przy pomocy urządzeń chłodzących i ogrzewających sterowanych komputerowo, koniecznego ze względu na prawidłowy przebieg procesu technologicznego.

Trzy spośród ośmiu zbiorników przeznaczone są do magazynowania izocyjanianu, a cztery do magazynowania polioliolu (w trzech z nich magazynowany jest polioliol kupowany z zewnątrz, w jednym magazynowany jest polioliol produkowany w zakładzie). Ósmy zbiornik, przeznaczony jest do magazynowania polioliolu bazowego, który wykorzystywany jest w węźle produkcji własnej poliolioli. Magazynowanie powyższych substancji odbywa się w szczelnych zbiornikach magazynowych wyposażonych w system kontroli poziomu. Zbiorniki umieszczone są w wannie odciekowej, betonowej. Pomieszczenie magazynowe jest zamknięte, niedostępne dla osób postronnych.

Magazynowane substancje nie posiadają właściwości wybuchowych i łatwopalnych. Środek antyadhezyjny magazynowany jest w beczkach o pojemności 200 dm³, natomiast klej do klejenia poliuretanu przechowywany jest w pojemnikach 20 kg w pomieszczeniu magazynowym.

Charakterystyka zbiorników magazynowych:

- zbiorniki do magazynowania izocyjanianu (3 szt.), $V_{nom} = 3 \times 25 \text{ m}^3$,
- zbiorniki do magazynowania polioliu kupowanego z zewnątrz (3 szt.), polioliu produkowanego w zakładzie (1 szt.), polioliu bazowego stosowanego w węźle produkcji polioliu (1 szt.), $V_{nom} = 5 \times 25 \text{ m}^3$.

Zbiorniki ze stali posadowione są wewnątrz obmurowanej szczelnej, bezodpływowej, betonowej wanny zabezpieczonej chemiczną warstwą nieprzepuszczalną. Izolacja każdego zbiornika-wełna mineralna osłonięta ocynkowaną blachą. Odpowietrzenie każdego zbiornika-rura stalowa odprowadzająca opary magazynowej substancji ponad dach hali produkcyjnej.

3. Stanowisko zalewania form kształtowych.

Dostarczanie komponentów do głowic zalewających formy kształtowe odbywać się będzie dwustopniowo przy zastosowaniu układu pomp nisko i wysokociśnieniowych. Pompy niskociśnieniowe pracujące także w układzie recyrkulacji przekazują komponenty do zbiorników pośrednich o pojemności 0,3 m³, które zlokalizowane są w bezpośrednim sąsiedztwie linii produkcyjnej. Ze zbiorników pośrednich pompy wysokociśnieniowe tłoczą je do głowicy zalewającej. W zbiornikach pośrednich utrzymywany jest odpowiedni poziom polioliu oraz izocyjanianu. Środek antyadhezyjny używany do powlekania powierzchni form kształtowych dostarczany jest w beczkach bezpośrednio na stanowisko dozowania przy linii produkcyjnej.

4. Laboratorium.

W laboratorium wykonywane będą próby i badania parametrów technicznych z wykorzystaniem surowców stosowanych w procesie produkcji.

5. Węzeł do produkcji polioli.

Na terenie zakładu, od niedawna eksploatowany jest węzeł do produkcji polioli. Produkcja polega na mieszaniu „przemieszki polioliowej” z wykorzystaniem surowców bazowych, tj. katalizatory, stabilizatory, otwieracze komórek, woda. Mieszanie odbywa się za pomocą instalacji mieszającej typu „Viking”, która bardzo precyzyjnie dozuje zadane komponenty. Szacuje się, że rocznie w ten sposób można uzyskać około 1872 Mg polioli, które wykorzystywane są do produkcji kształtek siedzeń samochodowych. Własna produkcja polioli nie pokrywa jednak zapotrzebowania instalacji IPPC na ten komponent.

Produkcja polioli przebiega w następujący sposób:

- przyjęcie dostawy poszczególnych surowców do produkcji,
- kontrola jakości dostarczonych surowców,
- dozowanie surowców bazowych do instalacji,
- mieszanie surowców,
- pobieranie próbek, sprawdzanie i ew. korygowanie zawartości wody,
- pompowanie do zbiornika magazynowego gotowego wyrobu.

C. Instalacje pomocnicze.

1. Magazyn chemikaliów.

Magazynowanie komponentów w magazynie chemicznym z wannami $V = 1 \text{ m}^3$ (paletopojemniki: polioli i izocyjanian).

2. Magazyn środka antyadhezyjnego.

Magazynowanie środka antyadhezyjnego (metalowe beczki $V=200 \text{ dm}^3$).

3. Linia kontroli parametrów produktów.

Kontrola parametrów technicznych zagłówek.

D. Instalacje pomocnicze.

1. Magazyn tkanin i materiałów pomocniczych.

Magazynowanie następujących materiałów: tkaniny, skóra, metalowe elementy poszyć, papier, tworzywa sztuczne.

2. Magazyn wyrobów gotowych.

Magazynowanie następujących materiałów: zagłówki siedzeń, poliuretanowe kształtki siedzeń.

3. Kociołnia:

- kocioł gazowy Buderus o mocy 0,68 MW (cele grzewcze),
- kocioł gazowy Buderus o mocy 0,54 MW (cele grzewcze, woda ciepła użytkowa),
- nagrzewnice gazowe Euklima 216 o mocy 0,22 MW (12 szt.). Nagrzewnice służą do ogrzewania pomieszczeń szwalni,
- nagrzewnice gazowe Euklima 240 o mocy 0,24 MW (4 szt.). Nagrzewnice służą do ogrzewania pomieszczeń linii montażowej siedzeń samochodowych),
- nagrzewnice gazowe Euklima 240 o mocy 0,24 MW (4 szt.). Nagrzewnice służą do ogrzewania pomieszczeń do produkcji kształtek poliuretanowych do siedzeń samochodowych.

4. Wentylacja ogólna hali.

Pozwolenie obejmuje Instalacje do produkcji kształtek poliuretanowych. Prowadzenie instalacji wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji i spieniania polega na wytwarzaniu przy wykorzystaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej.

I.2. Lokalizacja.

Zakład zlokalizowany jest w obszarze zabudowy przemysłowej na terenie w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

I.3. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

I.3.1. Energia elektryczna.

Energia elektryczna zużywana jest na cele technologiczne do oświetlania pomieszczeń oraz w układach wentylacyjnych. Zużycie energii elektrycznej wynosi 8 408 MWh/rok.

I.3.2. Materiały i surowce.

Głównymi surowcami zużywanymi do celów technologicznych są:

Lp.	Rodzaj surowca	Jednostka	Wartość
1.	Izocyjanian	Mg/rok	4240
2.	Poliol (w tym z produkcji własnej)	Mg/rok	6831
3.	Środek antyadhezyjny (rozdzielający)	Mg/rok	126
4.	Klej	Mg/rok	8,1

I.3.3. Energia cieplna.

Energia cieplna wytwarzana jest we własnej kotłowni.

Zużycie energii cieplnej wynosi 6 641 GJ/rok.

I.3.4. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę.

Gospodarka wodna

Zaopatrzenie zakładu Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach w wodę realizowane jest poprzez zakup wody wodociągowej od Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach, na podstawie zawartej umowy. Zakład korzysta z wody w instalacji do produkcji polioli, na cele socjalno-bytowe oraz do okresowego uzupełniania strat powstałych w obiegach zamkniętych. Zużycie wody w instalacji do produkcji polioli wynosi ok. 75 m³/rok (całość zużywana jest w produkcji polioli). Zużycie wody do uzupełniania obiegów chłodniczych wynosi ok. 1 m³/miesiąc. Zużycie wody do celów bytowych wynosi ok. 114,8 m³/d. Zastosowany w instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych proces technologiczny nie wymaga zużycia wody. Pomiar ilości pobieranej wody dokonywany jest na podstawie odczytów z wodomierzy głównych zabudowanych w studniach wodomierzowych.

Woda z obiegów chłodzących.

Na terenie instalacji wykorzystywana jest woda do ogrzewania form do produkcji pianek. Woda krąży w obiegu zamkniętym. Układ chłodzący wymaga cyklicznego uzupełnienia wody. Na terenie instalacji stosowana jest woda do chłodzenia układów obsługujących magazyn komponentów oraz instalacje do przesyłania komponentów do hali produkcyjnej. Woda ta krąży w obiegu zamkniętym i nie wymaga cyklicznego uzupełnienia.

Gospodarka ściekowa.

Instalacja nie jest źródłem ścieków z układów chłodzących oraz grzewczych. W procesie produkcyjnym nie jest zużywana woda, w związku z czym instalacja do produkcji kształtek poliuretanowych do siedzeń samochodowych, instalacje pomocnicze oraz inne instalacje objęte wnioskiem nie będą źródłami ścieków technologicznych. Węzeł do produkcji polioli nie jest źródłem ścieków. Na terenie zakładu Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach powstają jedynie ścieki:

- bytowe – odprowadzane do miejskiej kanalizacji Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach, na podstawie zawartej umowy. Ilość ścieków bytowych: ok. 114,8 m³/d.
- wody opadowe – odprowadzane, po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych, do miejskiej kanalizacji Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach, na podstawie zawartej umowy. Ilość wód opadowych: ok. 78,31 dm³/s.

I.5. Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.

I.5.1. Instalacja IPPC.

W obrębie instalacji IPPC, źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza są cztery linie technologiczne (nr 1, nr 2, nr 3 i nr 5) do produkcji kształtek poliuretanowych oraz sześć linii technologicznych do produkcji zagłówków i innych elementów siedzeń samochodowych, między innymi: podłokietników, polsterpadów i bolsterów (automatyczna linia metodą FIP, automatyczne linie nr 4, nr 6, nr 7 metodą FOS oraz linie ręcznego zalewania Kiktrans nr 1 i Kiktrans nr 2 metodą Open FIP).

Głównymi źródłami emisji do powietrza podczas produkcji kształtek poliuretanowych są następujące operacje:

- parowanie środka antyadhezyjnego nałożonego na formy oraz napełnianie form mieszaną komponentów produkcyjnych (poliolami i izocyjanianami) – I strefa linii produkcyjnych,
- proces spieniania i sieciowania mieszaniny polioli i izocyjanianów – II strefa linii produkcyjnych,
- otwieranie form z kształtkami poliuretanowymi – III strefa linii produkcyjnych.

Głównymi źródłami emisji do powietrza podczas produkcji elementów siedzeń samochodowych (podłokietniki, polsterpady, bolstery) metodą FIP / Open FIP są następujące operacje:

- proces spieniania i sieciowania mieszaniny polioli i izocyjanianów,
- otwieranie form z kształtkami poliuretanowymi.

Głównymi źródłami emisji do powietrza podczas produkcji zagłówków i innych elementów siedzeń samochodowych (podłokietniki) metodą FOS są następujące operacje:

- parowanie środka antyadhezyjnego,
- proces spieniania i sieciowania mieszaniny polioli i izocyjanianów,
- otwieranie form z kształtkami poliuretanowymi.

Poszczególne stanowiska (strefy linii technologicznych) wyposażone są w indywidualne odciagi, za pomocą których zanieczyszczenia kierowane są do emitorów. Ponadto, hala w której zlokalizowane są linie technologiczne, wyposażona jest w system wentylacji mechanicznej.

Charakterystyka emitorów instalacji IPPC:

temperatura gazów – 291 K

czas emisji – 8760 h/rok

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]
E-15	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-16	Odciąg z I strefy linii produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-17	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-18	Odciąg z II strefy linii produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-19	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-20	Odciąg z III strefy linii produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-21	Odciąg z I strefy linii produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-22	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-23	Odciąg z II strefy linii produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-24	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-25	Odciąg z III strefy linii produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-26	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-27	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-28	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-29	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-30	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-31	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-32	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-33	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-34	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-35	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-36	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-40	Wentylacja ogólna linii nr 1 i nr 2 produkcji kształtek	3,0	1,0x1,0
E-41	Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 3	3,0	1,5x2,0
E-42	Odciąg nr 1 z linii produkcji zagłówków metodą FIP	4,0	0,4x0,9
E-43	Odciąg nr 2 z linii produkcji zagłówków metodą FIP	4,0	0,4x0,9
E-44	Odciąg z linii nr 4 do produkcji zagłówków i podłokietników metodą FOS	10,5	0,63
E-59	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 3	10,0	0,94

E-60	Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 5	10,0	0,94
E-61	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 5	3,0	1,6x1,4
E-65	Odciąg z linii nr 6 do produkcji zagłówek i podłokietników metodą FOS	10,5	0,63
E-66	Odciąg z linii nr 7 do produkcji zagłówek i podłokietników metodą FOS	10,5	0,63
E-67	Odciąg z linii Kiktrans nr 1	10,5	0,35
E-68	Odciąg z linii Kiktrans nr 2	10,5	0,35

I.5.2. Instalacja magazynowania komponentów - zbiorniki magazynowe (instalacja pomocnicza powiązana technologicznie z IPPC).

Komponenty stosowane w procesie produkcyjnym w instalacji IPPC magazynowane są w zbiornikach o pojemności 25 m³ każdy, które wyposażone są w układ ciągłego obiegu substancji zapewniający utrzymanie określonego zakresu temperatury (15-30°C) przy pomocy urządzeń chłodzących i ogrzewających sterowanych komputerowo, koniecznego ze względu na prawidłowy przebieg procesu technologicznego.

Głównym źródłem emisji substancji do powietrza podczas procesu magazynowania komponentów jest operacja napełniania zbiorników magazynowych izocyjanianów i polioli - emisja poprzez króćce oddechowe zbiorników. Emisja zanieczyszczeń do powietrza odbywa się także poprzez wentylację ogólną hali magazynu komponentów (trzy wentylatory), w których zlokalizowanych jest 8 zbiorników o pojemności 25 m³ każdy (w 3 zbiornikach magazynowane są izocyjaniany, w 5 zbiornikach magazynowany jest polioliol), wyposażonych w króćce oddechowe (emisja do przestrzeni hali magazynu w sytuacjach napełniania zbiorników – na skutek podnoszenia się zwierciadła cieczy w zbiorniku następuje wzrost ciśnienia w przestrzeni powietrzno-parowej i otwarcie zaworu oddechowego). W magazynie magazynowane są także beczki ze środkiem antyadhezyjnym o pojemności 2000 dm³ każda.

Charakterystyka emitatorów instalacji magazynowania komponentów:

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura gazów [°C]	Czas emisji [h/rok]
E-37	Wentylacja ogólna hali magazynu	10,5	0,2	291	8760
E-38	Wentylacja ogólna hali magazynu	10,5	0,2	291	8760
E-39	Wentylacja ogólna hali magazynu	10,5	0,2	291	8760

I.5.3. Instalacja energetycznego spalania paliw.

Instalacja energetycznego spalania paliw produkuje energię cieplną na potrzeby instalacji IPPC oraz na potrzeby innych instalacji nieobjętych niniejszą decyzją. W instalacji spalania paliw są eksploatowane dwa kotły opalane gazem ziemnym o łącznej mocy 1,23 MW (0,69 MW i 0,54 MW) służące do produkcji ciepła na cele centralnego ogrzewania i ciepłej wody. Gazy odlotowe z 2 kotłów gazowych są wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowany przy pomocy indywidualnych emitatorów.

Ponadto w celu ogrzewania hal technologicznych, w tym hali w której zlokalizowane są linie do produkcji kształtek poliuretanowych, eksploatuje się 12 nagrzewnic gazowych o łącznej mocy 2,8 MW (hala instalacji IPPC ogrzewana jest przy pomocy 4 nagrzewnic o mocy 0,24 MW każda). Emisja substancji ze spalania paliwa w nagrzewnicach gazowych odbywa się poprzez indywidualne emitatory. Łączna moc instalacji spalania paliw, uwzględniając również 4 nagrzewnice ogrzewające pomieszczenia szwalni oraz 4 nagrzewnice ogrzewające halę linii montażowej siedzeń samochodowych, wynosi 3,59 MW.

I.6. Charakterystyka źródeł hałasu.

Podczas eksploatacji instalacji źródłami emitującymi hałas do środowiska będzie hala produkcyjna, kompresorownia, magazyn, wentylatory wyciągowe umieszczone na dachu hali produkcyjnej oraz transport samochodowy (w tym wózki widłowe). Instalacje znajdujące się wewnątrz hal produkcyjnych oraz wentylatory pracują w sposób ciągły w okresie całej doby.

Samochody ciężarowe, samochody osobowe i wózki widłowe poruszają się ze zmiennym natężeniem ruchu w ciągu doby. Wózki widłowe pracują w ciągu całej doby, przy czym w porze nocnej natężenie ich ruchu jest niewielkie. Samochody osobowe poruszają się w ciągu całej doby. Samochody ciężarowe wjeżdżają na teren zakładu wyłącznie w porze dziennej.

Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł hałasu podano w poniższych tabelach.

Nie przewiduje się innych wariantów pracy źródeł hałasu.

Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł emisji hałasu do środowiska.

L.p.	Symbol, źródło	Przegroda zewnętrzna	Poziom dźwięku wewn. obiektu [dB(A)]	Czas pracy w okresach odniesienia		Równoważny poziom dźwięku	
				Pora dnia [min./8h]	Pora nocy [min./1h]	Pora dnia [dB(A)]	Pora nocy [dB(A)]
1.	B-1 Hala produkcyjna	Północna	80	480	60	80	80
		Wschodnia	80	480	60	80	80
		Południowa	83	480	60	83	83
		Zachodnia	80	480	60	80	80
		Dach	80	480	60	80	80
2.	B-4 kompresorownia	Północna	-	-	-	-	-
		Wschodnia	80,3	480	60	80,3	80,3
		Południowa	-	-	-	-	-
		Zachodnia	-	-	-	-	-
		Dach	-	-	-	-	-
3.	B-5 magazyn	Północna	73,4	480	60	73,4	73,4
		Wschodnia	-	-	-	-	-
		Południowa	73,4	480	60	73,4	73,4
		Zachodnia	73,4	480	60	73,4	73,4
		Dach	73,4	480	60	73,4	73,4
4.	B-6 – B-13 centrale wentylacyjne – 8 szt.	Północna	82	480	60	82	82
		Wschodnia	82	480	60	82	82
		Południowa	82	480	60	82	82
		Zachodnia	82	480	60	82	82
		Dach	82	480	60	82	82

*centrale wentylacyjne B6 – B13 to źródła zewnętrzne, pracujące w otwartej przestrzeni, podano dla nich poziom dźwięku na zewnątrz, w odległości 1 m – źródła te nie są izolowane przegrodami budowlanymi.

Parametry akustyczne i czasy pracy punktowych źródeł emisji hałasu do środowiska.

Symbol	Źródło	Czas pracy w okresach odniesienia		Równoważny poziom mocy akustycznej	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
		[min./8h]	[min./1h]	[dB(A)]	[dB(A)]
A. Linia do produkcji kształtek poliuretanowych do siedzeń samochodowych – dwie linie Canon (linia nr 1 i linia nr 2), w tym pomieszczenia zbiorników					
ZP01	Wentylacja ogólna hali nad pierwszą linią pianek	480	60	85	85
ZP02	Odciąg ze strefy I pierwszej linii pianek	480	60	91	91
ZP03	Wentylacja ogólna hali nad pierwszą linią pianek	480	60	85	85
ZP04	Odciąg ze strefy II pierwszej linii pianek	480	60	91	91
ZP05	Wentylacja ogólna hali nad pierwszą linią pianek -	480	60	85	85
ZP06	Odciąg ze strefy III pierwszej linii pianek	480	60	91	91
ZP07	Wentylacja ogólna hali nad drugą linią pianek	480	60	85	85
ZP08	Odciąg ze strefy I drugiej linii pianek	480	60	91	91
ZP09	Wentylacja ogólna hali nad drugą linią pianek	480	60	85	85
ZP10	Odciąg ze strefy II drugiej linii pianek	480	60	91	91
ZP11	Wentylacja ogólna hali nad drugą linią pianek	480	60	85	85
ZP12	Odciąg ze strefy III drugiej linii pianek	480	60	91	91
ZP13	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400	480	60	85	85
ZP14	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84	84
ZP15	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84	84
ZP16	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84	84
ZP17	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84	84
ZP18	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84	84
ZP19	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84	84
ZP20	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84	84
ZP21	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400	480	60	85	85
ZP22	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400	480	60	85	85
ZP23	Wentylacja ogólna pomieszczenia zbiorników	480	60	81	81
ZP24	Wentylacja ogólna pomieszczenia zbiorników	480	60	81	81
ZP25	Wentylacja ogólna pomieszczenia zbiorników	480	60	81	81
ZP26	Centrala nawiewna wentylacji ogólnej linii pianek nr 1 i 2	480	60	85	85
ZP27	Centrala wywiewna wentylacji ogólnej linii pianek nr 1 i 2	480	60	91,1	91,1
B. Linia do produkcji kształtek poliuretanowych do siedzeń samochodowych – linia nr 3					
ZP28	Centrala nawiewna	480	60	84,2	84,2
ZP29	Centrala wywiewna	480	60	92,8	92,8
ZP44	Wentylator dachowy	480	60	91	91
C. Linia do produkcji kształtek poliuretanowych do siedzeń samochodowych – linia nr 5					
ZP45	Wentylator dachowy	480	60	82	82
ZP46	Centrala wentylacyjna – nawiew	480	60	92,6	92,6
ZP47	Centrala wentylacyjna – wywiew	480	60	98,2	98,2
D. Linia do produkcji zagłówków i podłokietników metodą FOS – linia nr 4					
ZP30	Wentylator wyciągowy	480	60	91	91
E. Linia do produkcji zagłówków i podłokietników metodą FOS – linia nr 6					
ZP109	Odciąg z linii nr 6 do produkcji	480	60	95	95

	zagłówek i podłokietników metodą FOS				
F. Linia do produkcji zagłówek i podłokietników metodą FOS – linia nr 7					
ZP110	Odciąg z linii nr 7 do produkcji zagłówek i podłokietników metodą FOS	480	60	95	95
G. Linia ręcznego zalewania – linia do produkcji polsterpadów i bolsterów metodą Open FIP – linia Kiktrans nr 1					
ZP111	Odciąg z linii Kiktrans nr 1	480	60	70	70
H. Linia ręcznego zalewania – linia do produkcji polsterpadów i bolsterów metodą Open FIP – linia Kiktrans nr 2					
ZP112	Odciąg z linii Kiktrans nr 2	480	60	70	70

Ruchome źródła hałasu.

Parametry akustyczne i czas emisji hałasu podczas pracy wózków widłowych.

Lp.	Wydział	Łączny czas pracy wózków poza halą w porze dziennej [min./8 h odniesienia]	Łączny czas pracy wózków poza halą w porze nocnej [min./1 h odniesienia]	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]
1	Wózki widłowe	120	41	90

Natężenie ruchu samochodów ciężarowych i osobowych:

Lp.	Rodzaj środka transportu	Ilość wjazdów – 8 h odniesienia pory dziennej	Ilość wjazdów – 1 h odniesienia pory nocnej
1	Samochody ciężarowe	80	--
2	Samochody osobowe	300	30

I.7. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

I.7.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	20,60
2.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	9,40
3.	12 03 01*	Wodne cieczki myjące	50,00
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,70
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,27
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	0,11
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)	6,60
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,65
9.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	126,10
Odpady inne niż niebezpieczne			
10.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	100,00
11.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	200,00
12.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	0,10
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,32

14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,20
15.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,05
16.	17 04 05	Żelazo i stal	76,00

Całkowita ilość wytwarzanych odpadów w Zakładzie w ciągu roku wynosi 597,1 Mg, w tym odpady niebezpieczne w ilości 217,43 Mg/rok oraz odpady inne niż niebezpieczne w ilości 379, 67 Mg/rok.

I.7.2. Źródła powstawania i charakter odpadu, podstawowy skład i właściwości, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

I.7.2.1. Miejsce i źródła powstawania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakter odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpad powstawać będzie na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków, podłokietników i bolsterów. Odpad stanowią niewykorzystane substancje stosowane do procesu produkcyjnego kształtek poliuretanowych zagłówków i innych elementów siedzeń samochodowych m.in. w postaci poliolu, izocyjanianu i środka antyadhezyjnego.
2.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpad powstawać będzie na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków, podłokietników i bolsterów. Odpad stanowią nieprzereagowane do końca substancje stosowane do procesu produkcyjnego (spieniania) kształtek poliuretanowych w postaci izocyjanianu, poliolu, środka oddzielającego.
3.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad powstawać będzie na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków, podłokietników i bolsterów. Odpad powstaje w wyniku czyszczenia instalacji przez służby utrzymania ruchu; stanowią go ciecze i roztwory myjące wykorzystywane do mycia instalacji produkcyjnej. W składzie odpadu może występować niewielka ilość poliolu, izocyjanianu oraz woda.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstawać będzie na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków, podłokietników i bolsterów. Odpad tego rodzaju stanowią zużyte oleje hydrauliczne powstające przy ich wymianie eksploatowanych urządzeń wchodzących w skład instalacji.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstawać będzie na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków, podłokietników i bolsterów. Odpad tego rodzaju stanowią przepracowane oleje przekładniowe i smarowe stosowane w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w wydziale produkcyjnym.
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad powstawać będzie na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków, podłokietników i bolsterów. Odpad tego rodzaju stanowią odpadowe rozpuszczalniki służące do czyszczenia instalacji.
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)	Odpad stanowią będą sorbenty, czyściwo, rękawice i ubrania zaolejone lub zanieczyszczone rozpuszczalnikami, smarami i innymi substancjami stosowanymi przy produkcji lub do utrzymania i czyszczenia instalacji.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią będą zużyte świetlówki i monitory wykorzystywane na potrzeby linii produkcyjnych.

9.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad będzie powstawał w wyniku przeprowadzania prób z udziałem polioliu i izocyjanianu, a także w wyniku czyszczenia instalacji przez służby utrzymania ruchu. Stanowią go ciecze i roztwory myjące wykorzystywane do mycia instalacji produkcyjnej. W składzie odpadu może występować niewielka ilość polioliu, izocyjanianu oraz woda.
Odpady inne niż niebezpieczne			
10.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpad tworzyw sztucznych powstawać będzie na linach do produkcji kształtek, zagłówek, podłokietników i bolsterów. Odpad stanowią będą wyselekcjonowane ścinki polipropylenowe, elementy plastikowe: wybrakowane zagłówki siedzeń samochodowych oraz inne elementy z tworzyw sztucznych.
11.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad tworzyw sztucznych powstawać będzie na linach do produkcji kształtek, zagłówek i podłokietników. Odpad stanowi odpadowa pianka poliuretanowa powstająca w wyniku kontroli jakości produkowanych elementów.
12.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpad stanowiąc będzie odpadowy przeterminowany lub nienadający się do użycia klej.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowiąc będą zużyte urządzenia pracujące na potrzeby linii technologicznych.
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad będą stanowiąc zużyte tonery, podzespoły elektroniczne i elektryczne, kable i przewody oraz innego rodzaju elementy nie będące samodzielnymi urządzeniami, zużyte elementy automatyki maszyn, pracujące na potrzeby linii technologicznych.
15.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad będą stanowiąc zużyte części w wymienianych urządzeniach wchodzących w skład linii produkcyjnych.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad będą stanowiąc zużyte części w wymienianych urządzeniach wchodzących w skład linii produkcyjnych.

I.7.2.2. Podstawowy skład i właściwości:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Skład chemiczny: polioliol, izocyjanian. Właściwości: uczulające.
2.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Skład chemiczny: polioliol, izocyjanian. Właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające, łatwopalne.
3.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Skład chemiczny: polioliol, izocyjanian. Właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające, łatwopalne.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne oraz azotyny, fosforany. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne.

5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne oraz azotyny, fosforany. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne.
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Skład chemiczny: aceton techniczny. Właściwości: łatwopalne, drażniące.
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)	Skład chemiczny: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie zawarte w związkach organicznych i nieorganicznych. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny: rtęć, aluminium, kadm, beryl. Właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
9.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: poliol, izocyjanian. Właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające.
Odpady inne niż niebezpieczne			
10.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polimery syntetyczne lub naturalne modyfikowane (z ewentualnym dodatkiem barwników (pigmentów), stabilizatorów, napelnaczy, zmiękczaczy itd.) oraz plastomery. Właściwości: nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach. Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
11.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: poliestry, polieteru. Właściwości: nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach. Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
12.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Skład chemiczny: kauczuk chloroprenowy, polichloroprem. Właściwości: nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach. Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, miedź, srebro, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach. Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, miedź, srebro, metale żelazne i nieżelazne.

		w 16 02 15	Właściwości: nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach. Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
15.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Skład chemiczny: miedź, brąz, mosiądz, cyna, cynk. Właściwości: nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach. Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel, mangan. Właściwości: nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach. Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.

I.7.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	Sposób magazynowania: w opisanym pojemniku/kontenerze Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony na nieprzepuszczalnym podłożu w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu self-blending (węzeł do produkcji polioli). Miejsce wyposażone w wannę odciekową oraz pojemnik z odpowiednim sorbentem oraz pojemnik na zużyty sorbent.
2.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Sposób magazynowania: w opisanym pojemniku/kontenerze. Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony na nieprzepuszczalnym podłożu w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu self-blending (węzeł do produkcji polioli). Miejsce wyposażone w wannę odciekową oraz pojemnik z odpowiednim sorbentem oraz pojemnik na zużyty sorbent.
3.	12 03 01*	Wodne cieczy myjące	Sposób magazynowania: w opisanym szczelnym pojemniku (kontener IBC). Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony w wyznaczonym miejscu przy linii do produkcji kształtek, bądź na terenie nowej wiaty na odpady. Miejsce przystosowane do magazynowania odpadów niebezpiecznych – pojemnik ustawiony na nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce wyposażone w wannę odciekową, pojemnik z odpowiednim sorbentem oraz pojemnik na zużyty sorbent.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób magazynowania: w opisanym szczelnym, zamykanym pojemniku odpornym na działanie przechowywanych odpadów. Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu Służb Utrzymania Ruchu. Miejsce przystosowane będzie do magazynowania odpadów

			niebezpiecznych – pojemnik ustawiony na nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce wyposażone w wannę odciekową, pojemnik z odpowiednim sorbentem oraz pojemnik na zużyty sorbent.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Sposób magazynowania: w opisanym szczelnym, zamykanym pojemniku odpornym na działanie przechowywanych odpadów.</p> <p>Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu Służb Utrzymania Ruchu. Miejsce przystosowane będzie do magazynowania odpadów niebezpiecznych – pojemnik ustawiony na nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce wyposażone w wannę odciekową, pojemnik z odpowiednim sorbentem oraz pojemnik na zużyty sorbent.</p>
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<p>Sposób magazynowania: w opisanym szczelnym pojemniku (kontener IBC).</p> <p>Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony w wyznaczonym miejscu przy linii do produkcji kształtek. Miejsce przystosowane do magazynowania odpadów niebezpiecznych – pojemnik ustawiony na nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce wyposażone w wannę odciekową, pojemnik z odpowiednim sorbentem oraz pojemnik na zużyty sorbent.</p>
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)	<p>Sposób magazynowania: w opisanym szczelnym, zamykanym pojemniku odpornym na działanie przechowywanych odpadów.</p> <p>Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu Służb Utrzymania Ruchu. Miejsce przystosowane do magazynowania odpadów niebezpiecznych – pojemnik ustawiony na nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce wyposażone w wannę odciekową, pojemnik z odpowiednim sorbentem oraz pojemnik na zużyty sorbent.</p>
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Sposób magazynowania: w opisanym zamykanym pojemniku.</p> <p>Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony w wyznaczonym miejscu w magazynie Służb Utrzymania Ruchu.</p>
9.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	<p>Sposób magazynowania: w opisanym szczelnym pojemniku (kontener IBC).</p> <p>Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony w wyznaczonym miejscu przy linii do produkcji kształtek, bądź na terenie nowej wiaty na odpady. Miejsce przystosowane do magazynowania odpadów niebezpiecznych – pojemnik ustawiony na nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce wyposażone w wannę odciekową, pojemnik z odpowiednim sorbentem oraz pojemnik na zużyty sorbent.</p>
Odpady inne niż niebezpieczne			
10.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<p>Sposób magazynowania: w opisanym pojemniku/kontenerze.</p> <p>Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony na terenie nowej wiaty na odpady.</p>

11.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Sposób magazynowania: w opisanym pojemniku/kontenerze. Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony na terenie nowej wiaty na odpady.
12.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Sposób magazynowania: w opisanym pojemniku/kontenerze. Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony w wyznaczonym miejscu w magazynie Służb Utrzymania Ruchu.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Sposób magazynowania: w oznakowanym pojemniku. Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony w budynku administracyjnym.
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Sposób magazynowania: w oznakowanym pojemniku. Miejsce magazynowania: pojemnik ustawiony w budynku administracyjnym.
15.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Sposób magazynowania: selektywnie w oznakowanym pojemniku. Miejsce magazynowania: w wydzielonym, oznakowanym miejscu na terenie nowej wiaty na odpady.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Sposób magazynowania: selektywnie w oznakowanym pojemniku. Miejsce magazynowania: w wydzielonym, oznakowanym miejscu na terenie nowej wiaty na odpady.

I.7.2.4.Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Dopuszczone do wytwarzania odpady wymienione w pkt. 1.7.1. będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami tj. decyzje na przetwarzanie (odzysku lub unieszkodliwiania).

II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza oraz warunki wprowadzania ich do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

1.1. Dopuszczalna emisja maksymalna z emitorów instalacji IPPC i instalacji powiązanej technologicznie (magazyn komponentów).

Emitor	Opis źródła emisji	Substancja	Emisja [kg/h]
E-15	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0445710
E-16	Odciąg z I strefy linii produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,0004800
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,6338400
E-17	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0445710
E-18	Odciąg z II strefy linii produkcji	Izocyjaniany	0,0004800

	kształtek nr 1	Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,6338400
E-19	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0445710
E-20	Odciąg z III strefy linii produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,0004800
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,6338400
E-21	Odciąg z I strefy linii produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,0004800
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,6338400
E-22	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0445710
E-23	Odciąg z II strefy linii produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,0004800
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,6338400
E-24	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0445710
E-25	Odciąg z III strefy linii produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,0004800
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,6338400
E-26	Wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0445710
E-27	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0413210
E-28	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0413210
E-29	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0413210
E-30	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0413210
E-31	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0413210
E-32	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0413210
E-33	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0413210
E-34	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0413210
E-35	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0413210
E-36	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,0413210
E-37	Wentylacja ogólna hali magazynu	Izocyjaniany	0,0000714

E-38	Wentylacja ogólna hali magazynu	Izocyjaniany	0,0000714
E-39	Wentylacja ogólna hali magazynu	Izocyjaniany	0,0000714
E-40	Wentylacja ogólna linii nr 1 i nr 2 produkcji kształtek	Izocyjaniany	0,0004060
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,6806380
E-41	Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 3	Izocyjaniany	0,0024200
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	2,1272000
E-42	Odciąg nr 1 z linii produkcji zagłówków metodą FIP	Izocyjaniany	0,0003200
E-43	Odciąg nr 2 z linii produkcji zagłówków metodą FIP	Izocyjaniany	0,0003200
E-44	Odciąg z linii nr 4 do produkcji zagłówków i podłokietników metodą FOS	Izocyjaniany	0,0015000
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	1,7730800
E-59	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 3	Izocyjaniany	0,0007500
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,6630600
E-60	Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 5	Izocyjaniany	0,0009400
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,6630600
E-61	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 5	Izocyjaniany	0,0015900
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	1,3994500
E-65	Odciąg z linii nr 6 do produkcji zagłówków i podłokietników metodą FOS	Izocyjaniany	0,0015000
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	1,7730800
E-66	Odciąg z linii nr 7 do produkcji zagłówków i podłokietników metodą FOS	Izocyjaniany	0,0015000
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	1,7730800
E-67	Odciąg z linii Kiktrans nr 1	Izocyjaniany	0,0002200
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,1362000
E-68	Odciąg z linii Kiktrans nr 2	Izocyjaniany	0,0002200
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,1362000

1.2. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji IPPC i instalacji powiązanej technologicznie (magazyn komponentów).

Substancja	Emisja [Mg/rok]
Izocyjaniany	0,133
Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	136,700

III. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanych po północno-wschodniej i po północnej stronie zakładu następujących wartości:

L_{AeqD} - 55dB

L_{AeqN} - 45 dB

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Nie określa się warunków wprowadzania do powietrza gazów i pyłów w warunkach odbiegających od normalnych, takich jak rozruch lub zatrzymanie urządzeń instalacji IPPC, gdyż wielkość emisji do powietrza nie ulega istotnej zmianie w stosunku do wartości określonych w niniejszej decyzji dla okresu normalnej pracy instalacji.

W przypadku wystąpienia zakłóceń podczas prowadzenia procesu technologicznego, obowiązujące procedury technologiczne nakazują wyłączenie pracy źródła z eksploatacji, a służby utrzymania ruchu usuwają niezwłocznie przyczynę nieprawidłowości.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń odpylających proces technologiczny zostanie natychmiast wstrzymany, aż do całkowitego usunięcia usterki.

VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobiegania lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

- a) Transport oraz magazynowanie surowców i komponentów
 - Dostawa i przyjęcie komponentów:
 - betonowe powierzchnie w miejscach rozładunku komponentów,
 - koryta zbierające ewentualne wycieki,
 - miejsce rozładunku zadane.
 - Magazynowanie komponentów w zbiornikach:
 - zbiorniki magazynowe w pomieszczeniu zamkniętym i zadaszonym,
 - posadowienie wewnątrz obmurowanej, szczelnej, bezodpływowej wanny zabezpieczonej chemiczną warstwą nieprzepuszczalną,
 - odprowadzanie oparów ponad dach hali produkcyjnej,
 - lokalizacja sorbentów w strategicznych punktach instalacji,
 - bieżące przeglądy zbiorników,
 - monitorowanie poziomu cieczy w zbiornikach.
 - Dostarczanie komponentów na stanowiska zalewania form:
 - krótki obieg substancji,
 - obieg substancji w pomieszczeniu zamkniętym i zadaszonym,
 - stosowanie pomp wysokiej sprawności,
 - stosowanie zaworów o niskiej częstotliwości wycieku.
- b) Gospodarka energią, wodą i surowcami:
 - prowadzenie prób technologicznych zapewniających odpowiednie dozowanie surowców i prawidłowy przebieg procesu,
 - wprowadzenie ekologicznych zamienników substancji, olejów, itp.,
 - monitoring ogólnego zużycia wody,
 - monitoring zużycia surowców - prowadzenie rejestrów.
- c) Emisja do powietrza:
 - stosowane komponenty (izocyjanian, poliol) są substancjami o niskiej lotności,
 - rurociągi na terenie instalacji są szczelne, obsługa prowadzi systematyczne przeglądy szczelności instalacji.
- d) Gospodarka wodno-ściekowa:
 - woda stosowana w obiegach chłodniczych krąży w obiegu zamkniętym. Zakład nie wykorzystuje wody w procesie technologicznym, a zatem nie generuje ścieków technologicznych,
 - rozładunek komponentów wykorzystywanych w procesie produkcyjnym prowadzony jest pod wiatą przylegającą do magazynu komponentów,
 - zakład nie wytwarza ścieków technologicznych. Ścieki sanitarne przed wprowadzeniem do

środowiska poddawane są procesowi oczyszczania poza terenem zakładu na podstawie odpowiednich umów. Ścieki deszczowe przed wprowadzeniem do urządzeń kanalizacji miejskiej oczyszczane są w separatorze oleju SuperPek NS80,

- stosowanie sprzątania instalacji i obiektów na sucho zamiast mycia wodą. Mycie wodą jest stosowane sporadycznie. Mycie posadzek prowadzi się z wykorzystaniem specjalnych maszyn przemysłowych w obiegu zamkniętym.

e) Gospodarka odpadami.

W celu ograniczenia oddziaływania gospodarki odpadami na środowisko wnioskodawca będzie:

- systematycznie sprawdzał szczelność układów i zbiorników w celu zapobiegania wyciekom itd.;
- posiadał materiały sorpcyjne do usuwania ewentualnych wycieków;
- systematycznie prowadził ewidencję odpadów powstających na terenie zakładu;
- przestrzegał zasad ochrony środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie;
- ograniczał negatywne oddziaływanie wytworzonych odpadów na środowisko i zdrowie ludzi poprzez magazynowanie odpadów w sposób selektywny, w miejscach oznaczonych i zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych, w szczelnych, opisanych i zamykanych pojemnikach/kontenerach;
- poprawnie zarządzał instalacją do produkcji kształtek poliuretanowych w zakresie gospodarki odpadami oraz przestrzegał odpowiedniego reżimu prowadzonego procesu technologicznego;
- racjonalnie gospodarował surowcami i materiałami;
- zapewniał funkcjonowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym, z zachowaniem okresów przeglądów technicznych oraz bieżącym dokonywaniu napraw i konserwacji;
- przekazywał odpady upoważnionym jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów;
- prowadził monitoring procesów technologicznych oraz parametrów procesowych i produktowych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, w tym wytwarzania i gospodarowania odpadami (karta ewidencji odpadu i karta przekazania odpadu);
- utrzymywał wysoką sprawność eksploatowanych urządzeń technologicznych;
- prowadził systematyczne szkolenia całej załogi i prowadził ciągłe kontrole w zakresie prawidłowego funkcjonowania instalacji;
- prowadził racjonalną i oszczędną gospodarkę materiałową np. poprzez stosowanie dobrej jakości materiałów eksploatacyjnych.

f) Oddziaływanie akustyczne:

- zastosowane układy chłodnicze zabudowane są wewnątrz pomieszczeń i nie powodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu,
- wszystkie urządzenia generujące hałas są przymocowane do podłoża w sposób zapobiegający powstawaniu drgań i hałasu wtórnego,
- większość urządzeń generujących hałas zamontowana jest wewnątrz budynków,
- przed wprowadzeniem nowych źródeł hałasu zakład zleca wykonanie m.in. analizę akustyczną,
- na terenie całego zakładu panuje ograniczenie prędkości poruszania się pojazdów samochodowych.

g) Zarządzanie środowiskowe:

- w zakładzie funkcjonuje System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001.

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych.

- a) Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Proponuje się prowadzenie monitoringu efektywności wykorzystania zasobów realizowanego poprzez

prorowadzenie pomiarów zużycia czynników energetycznych, wody, czynników chemicznych oraz pozostałych surowców niezbędnych do prowadzenia procesu.

b) Proponowane procedury monitorowania zużywanej wody.

Pomiar ilości ujmowanej wody dla całego zakładu prowadzony będzie poprzez odczyt wodomierzy głównych zlokalizowanych na przyłączach. Ponadto w zakładzie prowadzony będzie ciągły monitoring zużycia wody, co będzie gwarantować kontrolę wodochłonności każdego z procesów, jak również możliwość ewentualnej eliminacji zbędnych strat wody.

c) Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Monitoring zużywanej energii prowadzony będzie poprzez rejestrowanie zużytej ilości energii poprzez:

- kontrolę zużycia nośników energii,
- optymalizację systemów grzewczych celem zmniejszenia dodatkowego zużycia energii,
- regularne czyszczenie powierzchni grzewczych i urządzeń doprowadzających ciepło,
- utrzymywanie w prawidłowym stopniu sieci dystrybucji ciepła celem minimalizacji strat,
- kontrolę i prawidłową eksploatację napędów mieszadeł oraz innych urządzeń mechanicznych.

d) Proponowane procedury monitorowania parametrów technicznych.

Monitoring parametrów technicznych odbywać się będzie poprzez regularne przeglądy, konserwacje oraz remonty. Powyższe działania planowane oraz wykonywane będą pod nadzorem działu Technicznego. Szczegółowe procedury związane z eksploatacją zostaną zamieszczone w „Instrukcji eksploatacji instalacji”.

Należy prowadzić rejestrowanie następujących parametrów technologicznych dla potrzeb interpretacji wyników pomiarów:

- podstawowych parametrów pracy i rzeczywistych wydajności linii technologicznych (wydajności urządzeń technologicznych w okresie miesięcznym oraz wydajności rzeczywistych występujących w okresie wykonywania pomiarów, temperatury procesu),
- miesięcznych czasów pracy urządzeń technologicznych każdej z instalacji,
- miesięcznych ilości stosowanych surowców,
- miesięcznych ilości wytwarzanych produktów końcowych - odpadów wytwarzanych w wyniku prowadzonych procesów odzysku i unieszkodliwiania,
- rodzajów i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (paliw, energii elektrycznej).

e) Monitoring wytwarzanych odpadów.

Zakład winien prowadzić jakościową i ilościową ewidencję wszystkich wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją odpadów oraz listą odpadów niebezpiecznych.

f) Monitoring emisji do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- emitory E-16, E-18, E-20, E-21, E-23, E-25, E-40, E-41, E-44, E-59, E-60, E-61, E-65, E-66, E-67, E-68 (linie technologiczne produkcji kształtek poliuretanowych nr 1, 2, 3, i 5, linie technologiczne produkcji zagłówek i innych elementów siedzeń samochodowych metoda FOS nr 4, 6 i 7, linie ręcznego zalewania metodą Open FIP Kiktrans nr 1 i Kiktrans nr 2) - pomiary z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie emitowanych substancji (izocyjaniany i węglowodory alifatyczne do C12 – poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem);
- emitory E-42, E-43 (linia technologiczna produkcji zagłówek metoda FIP) – pomiary z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie emitowanych substancji (izocyjaniany).

g) Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiar należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary winny być wykonane w wyznaczonym punkcie na granicy terenu najbliższej zabudowy mieszkaniowej przylegającym do terenu zakładu od strony północno-wschodniej (przy ul. Serdecznej 60) w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

VIII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Nie określa się warunków wprowadzania do powietrza gazów i pyłów w warunkach odbiegających od normalnych, takich jak rozruch lub zatrzymanie urządzeń instalacji IPPC, gdyż wielkość emisji do powietrza nie ulega istotnej zmianie w stosunku do wartości określonych w niniejszej decyzji dla okresu normalnej pracy instalacji.

W przypadku wystąpienia zakłóceń podczas prowadzenia procesu technologicznego, obowiązujące procedury technologiczne nakazują wyłączenie pracy źródła z eksploatacji, a służby utrzymania ruchu usuwają niezwłocznie przyczynę nieprawidłowości.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń odpylających proces technologiczny zostanie natychmiast wstrzymany, aż do całkowitego usunięcia usterki.

IX. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku wystąpienia awarii.

1. Zakład nie kwalifikuje się do zakładu zwiększonego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
 - a) Do środków technicznych zapewniających zabezpieczenie środowiska przed skutkami awarii w zakładzie należą:
 - prowadzenie wszystkich operacji przeładunkowych z wykorzystaniem odpowiednio zaprojektowanej rampy przeładunkowej oraz magazynu surowców,
 - poprzez prowadzenie procesu produkcyjnego na powierzchniach utwardzonych z posadzkami zabezpieczonymi powłokami zabezpieczającymi ich odporność chemiczną, wewnątrz hal produkcyjnych,
 - bieżący nadzór pracowników nad wszelkimi operacjami, których nieprawidłowy przebieg może spowodować awarię przemysłową, tak aby możliwie szybko reagować w przypadku jej zaistnienia,
 - wyposażenie zakładu w środki naturalizujące wycieki,
 - przekazywanie odpadów powstałych w wyniku wskazywanej na wstępie awarii odpowiednim, odbiorcom do unieszkodliwienia.
2. Ograniczenie skutków awarii oraz postępowanie w trakcie ewentualnego jej wystąpienia należy prowadzić wg opracowanej przez zakład „Instrukcji eksploatacji instalacji”, gdzie m.in. zostały udokumentowane i zidentyfikowane zagrożenia mogące wystąpić w wyniku stosowania substancji niebezpiecznych jak: wyciek, pożar, wybuch.
3. W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zanieczyszczenie środowiska należy zgodnie z art. 264 ustawy Prawo ochrony środowiska powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony środowiska w Katowicach.

X. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Przedkładania Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów:
 - emisji substancji do powietrza w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów,
 - emisji hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa (tj. 30 dni od dnia zakończenia pomiarów).
2. Przekazywania Marszałkowi Województwa Śląskiego rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
6. Przedkładania do 30 stycznia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
7. Przedkładania informacji i sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_137” lub „OS.PZ.POMIARY_137”.

XI. Oddziaływanie transgraniczne.

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XII. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego.

Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

XIII. Termin ważności pozwolenia.

Pozwolenia zintegrowane udziela się na czas nieoznaczony.

- B. stwierdza się wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 kwietnia 2010 r. nr 1555/OS/2010, z dnia 28 marca 2011 r. nr 923/OS/2011, z dnia 11 lipca 2011 r. nr 2027/OS/2011, z dnia 7 stycznia 2014 r. nr 51/OS/2014, z dnia 2 grudnia 2014 r. nr 2721/OS/2014 oraz decyzją z dnia 31 marca 2017 r. nr 1110/OS/2017) dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych zlokalizowanej w Tychach przy ul. Serdecznej 40.**

Uzasadnienie

Podaniem z dnia 12 kwietnia 2016 r. Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. wystąpiła z wnioskiem o ujednoczenie tekstu pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2011 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2017 r. poz. 519). Wniosek o ujednoczenie dotyczy pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 kwietnia 2010 r. nr 1555/OS/2010, z dnia 28 marca 2011 r. nr 923/OS/2011, z dnia 11 lipca 2011 r. nr 2027/OS/2011, z dnia 7 stycznia 2014 r. nr 51/OS/2014, z dnia 2 grudnia 2014 r. nr 2721/OS/2014 oraz z dnia 31 marca 2017 r. nr 1110/OS/2017) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 4 podpunktem 1) h) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz., 1169), a także do § 2 ust. 1 pkt 1a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do wydania decyzji w przedmiotowej sprawie.

Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 udzielającej Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

„Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach przedłożyła wniosek z 11 sierpnia 2008r. (wraz z późniejszymi uzupełnieniami) złożonego przez Pełnomocnika zakładu Pana Włodzimierza Buzińskiego w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40

Z tytułu w/w wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na rzecz Ministra Środowiska w wysokości 2 596,80 PLN.

Przedmiotowe instalacje zgodnie z pkt. 4 podpunktem 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowych instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2008 r. Dz. U. Nr 25, poz. 150 ze zm.).

Po przeanalizowaniu wniosku ustalono, że wszystkie części instalacji mogą być uznane za jedną techniczną całość.

Przedmiotowe instalacje do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych wyszczególnione w § 2 ust 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.) - należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego obowiązek sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko wynika z przepisów o ochronie środowiska, a zatem organem właściwym do wydania niniejszej decyzji - na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2008 r. Dz. U. Nr 25, poz. 150 ze zm.) - jest marszałek województwa.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnienia przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz 208,210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2008 r. Dz. U. Nr 25, poz. 150 ze zm.). Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 12 lutego publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku „Lear Corporation Poland II” Sp. z o.o. w Tychach w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia.

Przedmiotowe zawiadomienie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zakład Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach zakupuje wodę wodociągową od zewnętrznego dostawcy - Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach, na podstawie zawartej umowy. Zakład korzysta wyłącznie z wody pitnej do celów socjalno-bytowych i uzupełniania obiegów zamkniętych. Zastosowany w instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych proces technologiczny nie wymaga zużycia wody.

W decyzji została opisana gospodarka wodno-ściekowa Zakładu. W procesie produkcyjnym nie jest używana woda, w związku z czym instalacja do produkcji kształtek poliuretanowych do siedzeń samochodowych, instalacje pomocnicze oraz inne instalacje objęte wnioskiem nie będą źródłami ścieków przemysłowych. Instalacja nie jest źródłem ścieków z układów chłodzących oraz grzewczych. Działalność instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych nie wiąże się z wprowadzaniem ścieków bezpośrednio do środowiska, w związku z czym w decyzji nie określono warunków emisji.

Ustalone w decyzji dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określone zostały na poziomie wnioskowanym przez Wnioskodawcę. Przy dotrzymaniu wielkości zorganizowanej emisji substancji do powietrza orzeczonej niniejszym pozwoleniem, a także biorąc pod uwagę wielkość emisji o charakterze niezorganizowanym, instalacja nie będzie powodowała przekroczeń poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu oraz poziomów odniesienia substancji w powietrzu określonych odpowiednio w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 3 marca 2008 r. w sprawie *poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 47, poz. 281) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie *wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 1, poz. 12).

W niniejszej decyzji, zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, nie określono dopuszczalnych wartości emisji o charakterze niezorganizowanym, w tym ze spalania paliw w silnikach samochodów dostawczych i pojazdów transportujących.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska 22 grudnia 2004 r. w sprawie *przypadków, w których wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (Dz. U. Nr 283, poz. 2840) nie określono warunków emisyjnych dla instalacji energetycznego spalania paliw pełniącej funkcję pomocniczą dla instalacji IPPC i innych instalacji nieujętych niniejszą decyzją, ale niepowiązanej technologicznie z tymi instalacjami, której łączna moc wynosi 3,59 MW.

W decyzji w oparciu o art. 151 i art. 188 ustawy z 27 kwietnia 2001 roku *Prawo ochrony środowiska*, nałożono dodatkowe obowiązki, za którymi przemawiają względy ochrony środowiska.

Z obliczeń rozkładu prognozowanego pola akustycznego wynika, eksploatacja instalacji IPPC nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej oznaczonych w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem G.MU.

Nie wyznaczono punktu monitoringu hałasu na granicy terenu, na którym zlokalizowany jest budynek mieszkalny przy ul. Serdecznej 60, gdyż z ustaleń miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wynika, że teren ten położony jest w jednostce strukturalnej G.PB, gdzie funkcją wiodącą jest funkcja produkcyjno-usługowa nie podlegająca ochronie akustycznej w świetle przepisów ochrony środowiska, a zatem ochrona przed hałasem znajdującego się tam budynku mieszkalnego polegać będzie na ewentualnym stosowaniu rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w budynku.

W niniejszej decyzji zostały określone rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania

w ciągu roku z określeniem sposobu gospodarowania oraz miejsc i sposobu magazynowania.

Sposób zagospodarowania odpadów jest zgodny z wymogami Ustawy o odpadach.

Sposób postępowania odpadami o kodach: 13 01 10*, 13 02 08* określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192 poz.1968).

Sposób postępowania odpadami o kodach: 16 02 13* określa ustawa z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. Nr 180, poz. 1495).

Sposób postępowania odpadami o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03 określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 25 października 2005 r. w sprawie szczegółowego postępowania z odpadami opakowaniowymi (Dz. U. Nr 219, poz.1858).

Rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z odpadami, które posiadacz odpadów może przekazać osobom fizycznym określa rozporządzenie z dnia 21 kwietnia 2006 r. Ministra Środowiska w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75 poz. 526).

Sposób prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 30, poz. 213).

W punkcie VI pozwolenia określono, zgodnie z art. 211 ust 3 cyt. wyżej ustawy POŚ, sposoby zapewnienia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W punkcie VII niniejszego pozwolenia wskazano zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji. Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i monitoring emisji.

Pomimo, iż w procesie produkcyjnym występują fazy uruchamiania i zatrzymywania instalacji wynikające z wielkości zamówień, w pkt VIII nie określono warunków emisji dla operacji rozruchu i zatrzymania instalacji, ponieważ nie powoduje to zwiększenia emisji substancji do środowiska, jak i zmiany ilości poboru i zużycia wody. Nie przewiduje się pracy instalacji ze zwiększoną wydajnością, skutkującą zwiększeniem emisji substancji do środowiska. Wielkość produkcji w instalacji dla której określone są warunki pozwolenia jest jej maksymalną zdolnością produkcyjną. Nie przewiduje się innych emisji niż wynikających z normalnej pracy instalacji. Za warunki odbiegające od normalnych należy uznać sytuację, kiedy zatrzymanie instalacji lub jej części jest wynikiem zdarzenia niezaplanowanego - awarii. Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych mogą wystąpić jedynie podczas awarii wynikającej z popełnienia błędu w prowadzeniu procesu technologicznego.

Po analizie informacji podanych we wniosku stwierdza się, że przedmiotowe instalacje zostały wybudowane i uruchomione z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w tym zakresie. Zastosowane technologie produkcji oraz rozwiązania techniczne zapewniają zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko. System sygnalizacji akustycznej i wizualnej zakłóceń w procesie technologicznym zapewnia niezawodność pracy instalacji oraz ograniczenie ryzyka i skutków awarii. Stosowany w zakładzie system automatyzacji procesu produkcyjnego i monitoring podstawowych parametrów technicznych umożliwia pełną kontrolę pod kątem zapobiegania zanieczyszczeniu środowiska. Zapewnione jest więc osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o dużym bądź zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w związku z czym w punkcie IX niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy POŚ. Właściwymi organami w tych sprawach są: Państwowa Straż Pożarna i Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska.

W punkcie X w oparciu o art. 151 i art. 211 ust 3 ustawy POŚ nałożono dodatkowe obowiązki, za którymi przemawiają szczególne względy ochrony środowiska.

Z uwagi na lokalizację instalacji i niewielki zasięg jej oddziaływania we wszystkich elementach środowiska, stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W związku z tym w punkcie XI odstąpiono od przeprowadzenia postępowania w trybie art. 58-70 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ustalając termin ważności pozwolenia uwzględniono propozycję zakładu zawartą w przedmiotowym wniosku i określono datę ważności pozwolenia na 4 marca 2019 r. tj. 10 lat od daty wydania decyzji. Biorąc powyższe pod uwagę należało uznać, że instalacja objęta wnioskiem spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik i udzielić Zakładowi Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji określonych w niniejszej decyzji w pkt. I. Niemniej zgodnie z art. 195 i art. 216 ust. 2 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.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami cyt. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* oraz określa warunki wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach art. 17 ust. 2 i 3, art. 18 ust. 2 i 4, art. 63 ust 6 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity z 2007 r. Dz. U. Nr 39, poz. 251 ze zm).

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji."

Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 kwietnia 2010 r. nr 1555/OS/2010 zmieniającej decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 udzielającą Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

„Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach zwrócił się z wnioskiem z 16 listopada 2009 r. (wraz z późniejszymi uzupełnieniami) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 643/05/2009 z dnia 5 marca 20009 znak OS.G0.7628/59/1/1/08 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla „Lear Corporation Poland II” Sp. z o.o. w Tychach dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40 w związku z rozbudową istniejącej instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych siedzeń samochodowych o nową trzecią linię technologiczną.

Planowane zmiany ze względu na rozbudowę instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, w związku ze wzrostem wielkości produkcji, zużycia surowców i wzrostem wielkości emisji mają charakter istotnej zmiany instalacji w rozumieniu ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z tytułu w/w wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na rzecz Ministra Środowiska w wysokości 1 707,20 PLN.

Przedmiotowe instalacje zgodnie z pkt. 4 podpunktem 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowych instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity z 2008r Dz. U. Nr 25, poz. 150 ze zm.).

Przedmiotowe instalacje do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych wyszczególnione w § 2 ust 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.) - należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego obowiązek sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko wynika z przepisów o ochronie środowiska, a zatem organem właściwym do wydania niniejszej decyzji - na podstawie art: 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity z 2008r Dz. U. Nr 25, poz. 150 ze zm.) - jest marszałek województwa.

Po przeanalizowaniu wniosku ustalono, że wszystkie części instalacji mogą być uznane za jedną

techniczną całość.

W toku postępowania zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedłożonego wniosku.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnienia przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz 208, 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2008 r. Dz. U. Nr 25, poz. 150 ze zm.).

Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 15 stycznia 2010r. publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku „Lear Corporation Poland II” Sp. z o.o. w Tychach w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia.

Przedmiotowe zawiadomienie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zakład Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach zakupuje wodę wodociągową od zewnętrznego dostawcy - Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach, na podstawie zawartej umowy. Zakład korzysta wyłącznie z wody pitnej do celów socjalno-bytowych i uzupełniania obiegów zamkniętych. Zastosowany w instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych proces technologicznych nie wymaga zużycia wody.

W decyzji została opisana gospodarka wodno-ściekowa Zakładu. W procesie produkcyjnym nie jest zużywana woda, w związku z czym instalacja do produkcji kształtek poliuretanowych do siedzeń samochodowych, instalacje pomocnicze oraz inne instalacje objęte wnioskiem nie będą źródłami ścieków przemysłowych. Instalacja nie jest źródłem ścieków z układów chłodzących oraz grzewczych. Działalność instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych nie wiąże się z wprowadzaniem ścieków bezpośrednio do środowiska, w związku z czym w decyzji nie określono warunków emisji.

W pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z wnioskiem strony, dokonano zmian w zakresie wielkości wprowadzanych do powietrza substancji, w związku z powstaniem nowego źródła emisji substancji do powietrza - nowa linia nr 3 do produkcji kształtek poliuretanowych siedzeń samochodowych. Substancje znad linii produkcyjnej w postaci izocyjanianów i węglowodorów alifatycznych do C12 - poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem, odprowadzane są do powietrza 6 nowopowstałymi emitarami (emitary od E-40 do E-45).

We wniosku o zmianę pozwolenia wykonano nowe obliczenia uwzględniające emisje substancji do powietrza z nowych emitatorów. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza, dotrzymanie 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).

W związku z projektowaną rozbudową instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych siedzeń samochodowych powstanie 6 nowych źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska, jak również ulegnie zwiększeniu poziom hałasu w hali produkcyjnej. Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego wynika, że przedmiotowe zmiany nie spowodują przekroczenia dopuszczalnych standardów akustycznych w środowisku podczas działalności instalacji IPPC. Jednocześnie z uwagi na brak obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla terenów sąsiadujących z zakładem Prezydent Miasta Tychy przedstawił w piśmie z dnia 6 kwietnia 2010 roku opinię dotyczącą rodzaju terenów sąsiadujących z zakładem. Z przedmiotowej opinii wynika, że teren na którym zlokalizowany jest budynek mieszkalny przy ul. Serdecznej 60 został zakwalifikowany jako przeznaczony pod zabudowę mieszkaniową. Ponieważ poprzednio teren ten został zakwalifikowany jako przemysłowy, na którym ochrona przed hałasem istniejących budynków mieszkalnych polega na stosowaniu rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w budynkach, w obecnym pozwoleniu zmieniono kwalifikację tego terenu i określono go jako teren wymagający ochrony akustycznej w świetle przepisów ochrony środowiska. Teren ten położony jest najbliżej zakładu i jest najbardziej narażony na jego oddziaływanie akustyczne, w związku z czym wyznaczono na nim punkt monitoringu hałasu.

W pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z wnioskiem strony, dokonano zmian w zakresie gospodarki odpadami. Zakład wystąpił o rozszerzenie ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 07 02 04*, 07 02

08*, 13 0110*, 13 02 08*, 13 08 02*, 14 06 03*, 15 0110*, 15 02 02*, 16 02 13*, 07 01 99, 07 02 99, 15 01 03, 15 02 03, 17 04 05. Sposób zagospodarowania odpadów jest zgodny z wymogami Ustawy o odpadach. Sposób postępowania odpadami o kodach: 13 01 10*, 13 02 08* określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192 poz.1968). Sposób postępowania odpadami o kodach: 16 02 13* określa ustawa z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. Nr 180, poz. 1495). Sposób postępowania z odpadami o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03 określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 25 października 2005 r. w sprawie szczegółowego postępowania z odpadami opakowaniowymi (Dz. U. Nr 219, poz.1858). Rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z odpadami, które posiadacz odpadów może przekazać osobom fizycznym, określa rozporządzenie z dnia 21 kwietnia 2006 r. Ministra Środowiska w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 526). Sposób prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 30, poz. 213).

Zgodnie z art.155 Kpa decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony uchylona lub 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. Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami cyt. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach art. 17 ust. 2 i 3, art. 18 ust. 2 i 4, art. 63 ust 6 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity z 2007 r. Dz. U. Nr 39. poz. 251 ze zm.).

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności oraz informacje wynikające z przedłożonych wniosków należało orzec jak w sentencji.”

Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 marca 2011 r. nr 923/OS/2011 zmieniającej decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 udzielającą Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

„Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach zwróciła się z wnioskiem z dnia 27 stycznia 2011 r. w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 643/05/2009 z dnia 5 marca 2009 r. znak OS.G0.7628/59/1/1/08 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji służącej do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych - przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust. 1) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r. Nr 213, poz. 1397), wymaga sporządzenia raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko, co wynika z przepisów o ochronie środowiska, a zatem organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia - na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2008r. Dz. U. Nr. 25, poz. 150 ze zm.) - jest marszałek województwa.

W stosunku do stanu istniejącego ujętego w ww. pozwoleniu zintegrowanym wprowadzono następujące zmiany wynikające z:

- zmiany organizacji wentylacji ogólnej linii do produkcji kształtek poliuretanowych nr 1 i 2 (linie Cannon), polegające na uruchomieniu dodatkowego ciągu wentylacji ogólnej, z której emisja wprowadzana jest do powietrza za pomocą centrali wentylacyjnej (emitor m E-40),
- zmiany organizacji wentylacji linii do produkcji kształtek poliuretanowych nr 3, polegającej na odprowadzaniu emisji z procesu produkcyjnego poprzez jeden, zbiorczy emitor nr E-41

- (emitory o numerach E-40 - E-45 zlikwidowano),
- uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym źródeł emisji z linii do produkcji zagłówków (istniejącej FIP i projektowanej FOS) w postaci emitorów o numerach E-42, E-43 i E-44,
- konieczności aktualizacji wielkości emisji z istniejących linii produkcji kształtek poliuretanowych.

Urządzenia pozostałych instalacji powiązanych i niepowiązanych technologicznie z instalacjami wymagającymi pozwolenia zintegrowanego nie uległy zmianie.

W związku z powyższym wnioskowana zmiana została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego, w związku z czym została wniesiona opłata w wysokości ½ opłaty rejestracyjnej.

W niniejszej decyzji uwzględniono zmiany dotyczące hałasu, zgodnie z wnioskiem Strony.

Powyższe zmiany wynikały ze zmiany sposobu wentylacji linii pianek nr 3 oraz wprowadzaniem dodatkowej wentylacji dla linii pianek nr 1 i nr 2, jak również zainstalowaniem wentylatora wyciągowego dla linii zagłówków nr 2.

Zmianie uległa również ilość i rodzaj źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji IPPC. Ponadto w zakładzie zainstalowano nowe instalacje takie jak: instalacja spawania stelaży i instalacja malowania kataforetycznego siedzeń samochodowych. Stanowią one źródła hałasu, nie są jednak objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym. Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego wynika, że eksploatacja instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym po dokonaniu zmian nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Ustalone w niniejszej decyzji dopuszczalne wielkości emisji substancji do powietrza są zgodne z wnioskiem. Przy dotrzymaniu wielkości zorganizowanej emisji substancji do powietrza orzeczonej niniejszym pozwoleniem, a także biorąc pod uwagę wielkość emisji o charakterze niezorganizowanym, instalacja nie będzie powodowała przekroczeń poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu oraz poziomów odniesienia substancji w powietrzu określonych odpowiednio w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47, poz. 281) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87).

W punkcie VII pozwolenia, w oparciu o art. 151 i art. 188 ustawy z 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, nałożono dodatkowe obowiązki dotyczące monitoringu emisji i monitoringu technologicznego oraz sprawozdawczości, za którymi przemawiają względy ochrony środowiska.

W toku postępowania zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku.

Przedmiotowy wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnienia przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz 210 cyt. wyżej ustawy prawo ochrony środowiska.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami cyt. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki wytwarzania, transportu i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach art. 17 ust. 2 i 3, art. 18 ust. 2 i 4, art. 63 ust 6 pkt 2 cyt. Ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 195 i art. 216 ust. 2 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.

Zgodnie z art. 155 Kpa decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony uchylona lub 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.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności oraz informacje wynikające z przedłożonych wniosków należało orzec jak w sentencji.”

Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 11 lipca 2011 r. nr 2027/OS/2011 zmieniającej decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 udzielającą Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

„Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach zwrócił się z wnioskiem z dnia 28 czerwca 2011 r. w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. znak OS.GO.7628/59/1/1/08 Nr 643/05/2009 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 kwietnia 2010 r. Nr 1555 OS/2010 znak OS.GO.KW-00107/10, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 marca 2011 r. Nr 923 OS/2011 znak OSGO.KW-00088/11) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40. Przedmiotowe instalacje do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych wyszczególnione w § 2 ust 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.) - należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego obowiązek sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko wynika z przepisów o ochronie środowiska, a zatem organem właściwym do wydania niniejszej decyzji - na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2008r Dz. U. Nr 25, poz. 150 ze zm) - jest marszałek województwa.

We wniosku Zakład złożył wyjaśnienie, że:

- nie ulegnie zmianie instalacja IPPC,
- wnioskowane zmiany spowodują zmiany ilości wytwarzanych odpadów wszystkich odpadów łącznie o 8,4%, tj mniej niż 20% przyjmowane jako kryterium istnienia istotnej zmiany instalacji-na podstawie § 2 ust 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573),
- wnioskowane zmiany nie spowodują zmiany emisji do wody i ścieków, zmiany emisji do powietrza oraz emisji hałasu,
- wnioskowane zmiany nie spowodują wzrostu zużycia surowców, w tym wody, materiałów, paliw oraz energii,
- powyższa zmiana nie spowoduje zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Wnioskowana zmiana nie została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu art. 215 oraz art 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2008 r. Dz. U. Nr 25, poz. 150 ze zm.) w związku z powyższym nie została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości ½ opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.) decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony uchylona lub 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.

Zmiana wprowadzona w decyzji polega na:

- zmianie ilości odpadów o kodach 16 10 01* i 07 02 99,
- wytwarzaniu nowego rodzaju odpadu o kodzie 12 03 01*,
- doprecyzowaniu źródła powstawania odpadów o kodzie 16 10 01* i wskazaniu miejsca jego magazynowania (odpad dotychczas nie magazynowany na terenie zakładu).

Ponieważ decyzja uwzględnia w całości żądanie strony, odstąpiono od uzasadnienia faktycznego zgodnie z art. 107 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.).

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności oraz informacje wynikające z przedłożonych wniosków

należało orzec jak w sentencji.”

Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 7 stycznia 2014 r. nr 51/OS/2014 zmieniającej decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 udzielającą Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

„Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach (REGON 273391026, NIP 6462117219) z dnia 20 czerwca 2013 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. Nr 643/05/2009 (zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 kwietnia 2010r. Nr. 1555 OS/2010, z dnia 28 marca 2011r. Nr. 923 OS/2011, z dnia 11 lipca 2011r. Nr 2027 OS/2011) dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z punktem 4.1) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowych instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2013 r. Dz. U. poz. 1232 ze zm.).

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji Lakierni - instalacji kwalifikującej się do instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów - kwalifikowanej jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.), organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia - na podstawie art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - jest marszałek województwa.

W stosunku do stanu istniejącego ujętego w ww. pozwoleniu zintegrowanym wprowadzono następujące główne zmiany dotyczące:

- planowanego uruchomienia nowej, dodatkowej instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych, (linia produkcji kształtek poliuretanowych nr 5),
- uwzględnienia nowego, dodatkowego odciągu z linii produkcji kształtek nr 3,
- uwzględnienia eksploatacji instalacji do własnej produkcji polioli - instalacja ta traktowana jest jako instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC.

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.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach wraz z kopią przelewu tytułem opłaty rejestracyjnej do Ministerstwa Środowiska przy piśmie z dnia 23 września 2013 r. znak OS.PZ.KW.-00281/13.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 23 września 2013 r. publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku wniosek Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia.

Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 21 czerwca 2013 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego, a także na tablicy ogłoszeń i stronie Urzędu Miasta Tychy oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku postępowania Zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie z dnia 27 sierpnia 2013 r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę pozwolenie zintegrowane dla wniosek Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

Zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami dokonano w zakresie wnioskowanym przez wniosek Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach. Zostały określone rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych instalacjach. Sposób magazynowania i dalsze postępowanie z odpadami winien być zgodny z ustawą o odpadach z 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21) oraz aktami wykonawczymi do tej ustawy. Wytwarzane podczas eksploatacji odpady posiadają określony podstawowy skład chemiczny oraz właściwości zgodnie z wymogami ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. Sposób prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach (Dz. U. z 2010 r. Nr 249 poz. 1674) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2010 r. Nr 249 poz. 1673).

Zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dokonano w zakresie wnioskowanym przez wniosek Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach. Z uwagi na fakt, iż ścieki bytowe oraz wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są do kanalizacji operatora zewnętrznego, jak również woda na potrzeby zakładu zakupywana jest od operatora zewnętrznego, a proponowane w przedmiotowym wniosku zmiany nie dotyczą emisji ścieków do środowiska. Zaakceptowano zmianę proponowaną przez Zakład w podpunkcie 1.3.4. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę Gospodarka ściekowa zapisu: „Woda wodociągowa zużywana jest także w procesie własnej produkcji polioli. Szacuje się, że ilość wody zużywana na ten cel wynosi ok. 75 m³/rok. Węzeł do produkcji polioli nie jest źródłem ścieków”, z jednoczesnym uwzględnieniem wnioskowanej ilości zwiększenia zużycia wody o ok. 75 m³/rok, również w podpunkcie 1.3.4. dotyczącym Gospodarki wodnej.

Zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony przed hałasem dokonano w zakresie wnioskowanym przez wniosek Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach. W związku z uruchomieniem nowej linii pianek nr 5 oraz wyposażeniem linii pianek nr 3 w dodatkowy wentylator dachowy zmieniła się ilość i rodzaj źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji IPPC. Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego wynika, że eksploatacja instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym po dokonaniu zmian nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza dokonano w zakresie wnioskowanym przez wniosek Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach. Ustalone w pozwoleniu dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określone zostały na poziomie wnioskowanym przez Wnioskodawcę. Przy dotrzymaniu wielkości zorganizowanej emisji substancji do powietrza orzeczonej niniejszym pozwoleniem, a także biorąc pod uwagę wielkość emisji o charakterze niezorganizowanym, instalacja nie będzie powodowała przekroczeń poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu oraz poziomów odniesienia substancji w powietrzu określonych odpowiednio w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). W punkcie VII pozwolenia, w oparciu o art. 151 i art. 188 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożono dodatkowe obowiązki dotyczące monitoringu emisji i monitoringu technologicznego oraz sprawozdawczości, za którymi przemawiają względy ochrony środowiska.

Wykazano, że instalacja IPPC zakładu spełnia warunki niezbędne do posiadania pozwolenia

zintegrowanego, a jednocześnie przyjęcie wnioskowanych zmian, uzasadnionych stanem istniejącym, zapewni spełnienie przez instalację standardów ochrony środowiska. Analizowana instalacja w opisanych warunkach i stosowanych środkach minimalizujących oddziaływanie, nie będzie powodowała pogorszenia stanu środowiska.

Wszystkie działania Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach nakierowane będą na zmniejszenie uciążliwości dla środowiska w rejonie oddziaływania zakładu oraz oszczędność zużywanych materiałów, wody i energii przy zachowaniu zasad zrównoważonego rozwoju.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 20 grudnia 2013 r. znak OS.PZ.KW.-00404/13 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeks postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

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."

Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 grudnia 2014 r. nr 2721/OS/2014 zmieniającej decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 udzielającą Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

„ Marszałek Województwa Śląskiego udzielił „Lear Corporation Poland II” Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Serdecznej 40, decyzją z dnia 5 marca 2009r. nr 643/OS/2009, znak: OS.GO.7628/59/1/1/08 ze zm., pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

W dniu 4 września 2014r. weszła w życie ustawa z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101). Zgodnie z art. 28 tej ustawy z dnia 11 lipca 2014 r., należało dokonać zmiany z urzędu ww. pozwolenia zintegrowanego, w zakresie czasu, na jaki zostało wydane, zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (POŚ) Dz. U. z 2001 r., poz. 1232, z późn. zm., w brzmieniu nadanym ustawą zmieniającą oraz dokonać analizy pozwolenia zintegrowanego, i jeżeli byłoby to konieczne, zmienić z urzędu, w celu dostosowania do wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 i ust. 6 pkt. 3 i 12 ustawy POŚ w brzmieniu nadanym ustawą zmieniającą.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z punktem 4 podpunktem 1) h) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz., 1169). Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z uwagi na prowadzenie przez „Lear Corporation Poland II” Sp. z o.o. w Tychach działalności, która kwalifikuje się zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 1) a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony Środowiska – jest marszałek województwa.

Ponieważ pozwolenie zintegrowane wydane zostało dla instalacji, które były eksploatowane w dniu wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych oraz instalacje są objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego marszałek województwa zmienił z urzędu decyzję w zakresie czasu na jaki pozwolenie zostało wydane zgodnie z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r., poz. 1101).

Analizując wydane pozwolenie zintegrowane marszałek województwa nie uznał za konieczne zmiany z urzędu decyzji udzielającej pozwolenie zintegrowane w celu dostosowania do wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 i 6 pkt. 3 i 12 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2013r. Dz. U. poz., 1232 ze zm.). Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.”

Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 31 marca 2017 r. nr 1110/OS/2017 zmieniającej decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 udzielającą Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

„Podaniem z dnia 26 sierpnia 2016 r. Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. nr 643/OS/2009 (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 kwietnia 2010 r. nr 1555/OS/2010, z dnia 28 marca 2011 r. nr 923/OS/2011, z dnia 11 lipca 2011 r. nr 2027/OS/2011, z dnia 7 stycznia 2014 r. nr 51/OS/2014 oraz z dnia 2 grudnia 2014 r. nr 2721/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdującej się w Tychach przy ul. Serdecznej 40 w zakresie:

- planowanego uruchomienia nowych, dodatkowych linii do produkcji zagłówek (i innych elementów siedzeń samochodowych – podłokietników) metodą FOS – linia nr 6 i linia nr 7,
- planowanego uruchomienia nowych linii ręcznego zalewania – linie do produkcji elementów siedzeń samochodowych – polsterpadów i bolsterów metodą Open FIP – linia Kiktrans nr 1 i linia Kiktrans nr 2,
- zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 07 02 99,
- zwiększenia wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z wybranych źródeł emisji instalacji IPPC na podstawie wyników pomiarów z ostatnich lat.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 4 podpunktem 1) h) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz., 1169), a także do § 2 ust. 1 pkt 1a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Do wniosku Spółka dołączyła opracowanie pn.: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych, zlokalizowanej w Tychach przy ul. Serdecznej 40, w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego”, na podstawie której stwierdzono, iż zastosowane środki zapobiegawcze obniżają ryzyko przedostania się substancji do gruntu w stopniu pozwalającym na określenie ryzyka takiej sytuacji jako pomijalnie małe, co oznacza, że nie istnieje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji. W związku z powyższym stwierdzono, że dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane sporządzenie raportu początkowego.

Wzięto pod uwagę informacje geologiczne zawarte w *Dokumentacji geologicznej z likwidacji piezometrów P-11, P-12 i P-13 lokalnego monitoringu jakości wód podziemnych prowadzonego dla składowiska odpadów Międzygminnego Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej „Master” w Tychach-Urbanowicach przy ul. Serdecznej 100* sporządzoną w 2011 r. oraz *Dokumentację określającą warunki hydrogeologiczne i geologiczno-inżynierskie w związku z planowaniem inwestycji mogącej zanieczyścić wody podziemne budowa stacji paliw płynnych i gazowych przy ulicy Oświęcimskiej w Tychach* sporządzoną w kwietniu 2010 r. przyjętą 22 kwietnia 2010 r. przez Prezydenta Miasta Tychy (IKR-7531/01/10). W wyniku analizy treści ww. dokumentacji geologicznych należy podzielić następujący pogląd zawarty w karcie projektu: (...) *teren Zakładu*

wraz z najbliższym otoczeniem, zlokalizowany jest na obszarze, na którym występują dwa użytkowe poziomy wodonośne. Pierwszy występuje na tym terenie w utworach czwartorzędowych. Jest to użytkowy poziom wodonośny QII – Rejonu Małej Wisły. Drugim jest karboński GZWP o typie szczelinowo-porowym rejonu C/2 Tychy – Siersza. Stopień podatności na zanieczyszczenia poziomów wodonośnych z powierzchni terenu jest niski. Przewidziane więc sposoby postępowania z czynnikami mogącymi potencjalnie zagrozić środowisku wodnemu, glebie i ziemi, na terenie zakładu – stosując analogię z warunkami określonymi w ww. dokumentacji hydrogeologicznej i geologiczno-inżynierskiej, trzeba uznać za wystarczające.

Z tytułu ww. wniosku Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 1600,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 6 grudnia 2016 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniach od 13 grudnia 2016 r. do 3 stycznia 2017 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Tychy oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego na okres 21 dni. Z uwagi na ustawowo zmieniony termin wywieszenia ogłoszenia do publicznej wiadomości z 21 na 30 dni, w dniu 2 marca 2017 r. przedmiotowe ogłoszenie zostało ponownie zamieszczone na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy na okres 9 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia przy piśmie z dnia 29 września 2016 r.

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę.

W zakresie gospodarki odpadami zwiększono ilość wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne: 07 02 99 z 100,00 Mg/rok na 200,00 Mg/rok oraz 16 02 16 z 0,22 Mg/rok na 1,20 Mg/rok.

Konieczność zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego wynika z planowanego uruchomienia nowych, dodatkowych linii do produkcji zagłówek (i innych elementów siedzeń samochodowych – podłokietników) metodą FOS – linia nr 6 i linia nr 7; linie analogiczne do linii nr 4, planowanego uruchomienia nowych linii ręcznego zalewania – linie do produkcji elementów siedzeń samochodowych – polsterpadów i bolsterów, metodą Open FIP – linia Kiktrans nr 1 i linia Kiktrans nr 2. W niniejszej decyzji zostały określone rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku z określeniem sposobu gospodarowania nimi oraz miejscami i sposobem magazynowania. Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji posiadają określony podstawowy skład chemiczny oraz właściwości zgodnie z wymogami ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedstawione we wniosku i uzupełnieniach materiały oraz dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art. 184 ust. 2, 2a i 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jedn. Dz. U. z 2017 r., poz. 519) oraz art. 25 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.), a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z zobowiązującymi przepisami.

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

Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694).

W zakresie ochrony powietrza zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z:

- planowanym uruchomieniem nowych, dodatkowych linii do produkcji zagłówek (i innych elementów siedzeń samochodowych – podłokietników) metodą FOS – linia nr 6 i linia nr 7; linie analogiczne do linii nr 4, co wiąże się z powstaniem dwóch nowych emitorów (emitor E65 i E66);
- planowanym uruchomieniem nowych linii ręcznego zalewania – linie do produkcji elementów siedzeń samochodowych – polster padów i bolsterów, metodą Open FIP – linia Kiktrans nr 1 i linia

- Kiktrans nr 2, co wiąże się z powstaniem dwóch nowych emitorów (emitor E67 i E68);
- aktualizacją wielkości emisji wprowadzanych do powietrza z wybranych źródeł emisji instalacji IPPC, na podstawie wyników pomiarów z ostatnich lat.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu, uwzględniające nowopowstałe emitery oraz zmiany wielkości emisji wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W punkcie VII, w podpunkcie f) pozwolenia zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r. poz. 519) nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów okresowych emisji substancji do powietrza.

W zakresie ochrony przed hałasem, w związku z projektowanym uruchomieniem 2 linii do produkcji zagłówek i innych elementów siedzeń samochodowych oraz 2 linii ręcznego zalewania Kiktrans do produkcji polsterpadów i bolsterów produkcyjnych, zwiększeniu ulegnie ilość punktowych i kubaturowych źródeł hałasu. Ponadto zwiększy się natężenie ruchu na terenie Zakładu pojazdów ciężarowych i osobowych oraz wózków widłowych.

Obliczenia prognozowanego rozkładu pola akustycznego uwzględniające wymienione zmiany wykazały, że sumaryczna praca instalacji IPPC oraz pozostałych instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na terenach podlegających ochronie akustycznej.

Zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dotyczą: zwiększenia poboru wody od dostawcy zewnętrznego do celów bytowych do ilości ok. 114,8 m³/d (było 113,4 m³/d), jak również zwiększenia ilości powstających ścieków bytowych odprowadzanych na podstawie umowy do Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach w ilości ok. 114,8 m³/d (było 113,4 m³/d).

W procesie produkcyjnym realizowanym w instalacji IPPC nie jest zużywana woda - zatem instalacja ta nie jest źródłem ścieków przemysłowych. Woda wodociągowa wykorzystywana jest w instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC tj. do produkcji własnej polioli. Instalacja ta nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

Ponadto woda stosowana do ogrzewania form do produkcji pianek jak i woda do chłodzenia układów obsługujących magazyn komponentów krąży w obiegu zamkniętym - układy chłodnicze i grzewcze nie są źródłem powstawania ścieków.

Zmianie uległa również ilość powstających wód opadowych i roztopowych z dróg placów i dachów odprowadzanych kanalizacją zakładową do kolektora miejskiego Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach do ok. 78,31 dm³/s (było 65,61 dm³/s), co związane jest z rozbudową zakładu. Samo natomiast uruchomienie nowych linii produkcyjnych nie jest związane z powstaniem nowych, dodatkowych powierzchni utwardzonych.

Projektowana instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków technologicznych.

Instalacja do produkcji kształtek poliuretanowych spełnia wymagania BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej poprzez zastosowanie poniższych technik:

- woda stosowana w obiegach chłodniczych krąży w obiegu zamkniętym (brak zrzutów do środowiska),
- zakład nie wykorzystuje wody w procesie technologicznym, a zatem nie wytwarza ścieków technologicznych,
- ścieki sanitarne przed wprowadzeniem do środowiska poddawane są procesowi oczyszczania poza terenem zakładu na podstawie odpowiednich umów,
- ścieki deszczowe przed wprowadzeniem do urządzeń kanalizacji miejskiej oczyszczane są w separatorze substancji ropopochodnych,
- stosowanie sprzątania instalacji i obiektów na sucho zamiast mycia wodą (woda

wykorzystywana jest sporadycznie). Mycie posadzek prowadzi się z wykorzystaniem specjalnych maszyn przemysłowych w obiegu zamkniętym.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona nie zgłosiła uwag.

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

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

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że Zakład spełnia wszystkie ww. przesłanki.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.”

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 10 PLN na konto Urzędu Miasta w Katowicach.



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