

Decyzja nr 744/OS/2017

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m<sup>3</sup>, zlokalizowanej na terenie zakładu Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3, prowadzonej przez: Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3 (Regon: 690536163; NIP: 8171706314).

Na podstawie

art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23), art. 183 ust.1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1 oraz art. 378 ust. 2a, ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.).

Orzekam:

- A. Udzielam prowadzącemu instalację: Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3 (Regon: 690536163; NIP: 8171706314), pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m<sup>3</sup> zlokalizowanej na terenie zakładu Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3.

**I. Rodzaj i parametry instalacji**

**1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC:**

- a) prowadzący instalację.

Lp.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Kirchhoff Polska Sp. z o.o.	ul. Wojska Polskiego 3	39-300	Mielec	690536163	8171706314

b) Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym.

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.04.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia POŚ i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m <sup>3</sup>	ul. Alfreda Nobla 3	44-109	Gliwice	2.7	Rozp. § 2 ust 1 pkt 15, Poś art. 378 ust. 2a	1	1.30,75 (obręb Brzezinka) 2 (obręb Niepaszyce Południe)

## 2. Charakterystyka prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności spółki Kirchhoff Polska Sp. z o.o. należącej do międzynarodowego koncernu Kirchhoff Automotive, jest produkcja zespołów dla przemysłu motoryzacyjnego ze stali oraz aluminium przy wykorzystaniu procesów tłoczenia, zgrzewania i spawania, a także zabezpieczenia antykorozyjnego w kataforezie, stanowiących elementy konstrukcyjne do montażu do nadwozi i podwozi karoserii samochodów oraz produkcji części i akcesoriów do pojazdów mechanicznych i ich silników.

Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach zajmuje się produkcją dużych zespołów zgrzewanych z blach stalowych (tzw. „body-in-white”) stanowiących elementy konstrukcyjne do montażu nadwozi i podwozi karoserii samochodów oraz produkcją części i akcesoriów do pojazdów mechanicznych i ich silników. Obecnie, przedmiotem działalności zakładu jest produkcja podzespołów do samochodów osobowych, dla producentów takich jak: General Motors, Ford, Suzuki, Volkswagen, Daimler Chrysler, Peugeot, Porsche, Citroen, PSA Porsche, Renault, BMW Group, Faurecia, Renault Nissan, Kautex Textron, Magna, FPG. Wielkość produkcji wynosi ok. 32 800 000 sztuk dla całego zakładu, w tym 27 100 000 szt. dla kataforetycznego nakładania powłoki malarskiej.

## 3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych wynosi 166 m<sup>3</sup> (instalacja IPPC) oraz instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC: instalacja oczyszczalni ścieków oraz instalacja odwróconej osmozy i wymiany ciepła.

### 3.1. Instalacja IPPC – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych wynosi 166 m<sup>3</sup>.

W skład instalacji IPPC wchodzi:

- linia obróbki wstępnej i kataforezy,
- linia wygrzewania i suszenia po procesie kataforezy.

Prowadzony w instalacji proces obróbki powierzchniowej metali polega na zanurzeniu odpowiednio przygotowanych (oczyszczonych, odfuszczonych, fosforanowanych i pasywowanych) elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi w kąpeli kataforetycznej, w której pokrywane są one farbą przy wykorzystaniu przepływu prądu stałego, a następnie ich wyjęciu i osuszeniu.

Proces ten ma zapewnić dobrą odporność antykorozyjną.

Proces obróbki powierzchniowej metali odbywać się będzie etapowo w sposób następujący:

1) Odtłuszczenie.

Przed przystąpieniem do procesu malowania, elementy konstrukcyjne nadwozi i podwozi samochodowych poddane są procesowi zabezpieczenia antykorozyjnego przez obróbkę powierzchni z zastosowaniem procesów odtłuszczenia. W procesie odtłuszczenia można wyodrębnić następujące główne elementy, tj.: odtłuszczenie I – czyszczenie natryskowe, odtłuszczenie II i III – czyszczenie zanurzeniowe.

Łączna pojemność wanien procesowych w całym procesie odtłuszczenia wynosi 70 m<sup>3</sup>.

**Odtłuszczenie I** – w procesie wykorzystane jest 120-240 sekundowe zraszanie przy zastosowaniu natrysków wody o wysokim ciśnieniu i temperaturze około 50°C do 70°C z niewielkim dodatkiem środków powierzchniowo czynnych, następuje usunięcie zanieczyszczeń mechanicznych z powierzchni elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi karoserii samochodów: pyłu, kurzu, opiłków metalowych, pereł spawalniczych, oleju. Roztwór kąpieli odtłuszczającej recyrkulowany jest pompami obiegowymi. W wyniku działania systemu pompowego następuje intensywne przemieszczanie się kąpieli odtłuszczającej, co z kolei minimalizuje osady w basenie oraz osiąga się możliwie jednolitą temperaturę kąpieli i jej homogenną koncentrację. W instalacji pracują filtry workowe, których zadaniem jest usunięcie zgromadzonych zanieczyszczeń z kąpieli, separator oleju oraz płytowy wymiennik ciepła do podgrzewania roztworu kąpieli. Pojemność wanny procesowej tego etapu odtłuszczenia wynosi 6 m<sup>3</sup>. Filtracja kąpieli przed podaniem na płytowy wymiennik ciepła następuje przez filtr workowy z wykorzystaniem magnezu neodymowego służącego do wychwytywania opiłków metalowych.

**Odtłuszczenie II i III** – w ramach tego procesu z elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi karoserii samochodów przez zanurzenie w roztworze środków chemicznych, w czasie drugiego stopnia odtłuszczenia przez 300-480 sekund oraz trzeciego stopnia przez 120-240 sekund, następuje usunięcie olejów, smarów i innych tego typu zanieczyszczeń. Proces ten ma za zadanie zmyć z powierzchni detali konstrukcyjnych olej oraz usunąć zanieczyszczenia z przestrzeni zamkniętych. Głównymi składnikami cyrkulującej kąpieli odtłuszczającej o pH 9 do 13,5 są rozpuszczone w wodzie detergenty oraz zasady mineralne. Podstawowym składnikiem cyrkulującej kąpieli odtłuszczającej są rozpuszczalne w wodzie preparaty odtłuszczające o stężeniu od 10-50 g/l, detergenty oraz zasady mineralne, w tym wodorotlenek potasu i sole kwasów nieorganicznych o zawartości 2,5-25%, oraz mieszanina substancji powierzchniowo czynnych, zawierająca od 25-50% niejonowych substancji powierzchniowo czynnych, alkiloalkoksylaty, modyfikowane (polimer) – SPC niejonowy. Opary powstające w procesie odtłuszczenia systemem odciągów odprowadzane są do emitora. Pojemność wanien procesowych tych etapów odtłuszczenia wynoszą kolejno 25 i 13 m<sup>3</sup>. Filtracja kąpieli przed podaniem na płytowy wymiennik ciepła następuje przez filtr workowy z wykorzystaniem magnezu neodymowego służącego do wychwytywania opiłków metalowych.

**Płukanie elementów konstrukcyjnych po procesie odtłuszczenia** – po wstępnej obróbce zabezpieczenia antykorozyjnego powierzchni zewnętrznych i profili zamkniętych elementów konstrukcyjnych, następuje dwukrotne intensywne 60-240 sekundowe mycie wodą surową w temperaturze pokojowej. Proces dwukrotnego intensywnego mycia prowadzony jest w wannie z wymuszoną cyrkulacją przez pompę obiegową. Woda surowa recyrkulowana jest pompą w wyniku działania systemu odpływu przypodłogowego, dzięki czemu następuje intensywne wirowanie i przemieszczanie się kąpieli wodnej. Pojemności wanien procesowych procesów płukania (płukanie I i płukanie II) wynoszą po 13 m<sup>3</sup>.

**Utrzymanie elementów w stanie mokrym** – ostatnim etapem procesu odtłuszczenia po procesie intensywnego mycia przed procesem trawienia, jest 60-240 sekundowe utrzymanie powierzchni elementów konstrukcyjnych w stanie mokrym w wannie procesowej o pojemności 13 m<sup>3</sup>,

wyposażonej w dysze zasilane świeżą wodą. Proces ten zapewnia odpowiednią czystość powierzchni, następuje również zabezpieczenie powierzchni elementów konstrukcyjnych przed przeniesieniem zanieczyszczeń chemicznych do następnego etapu zabezpieczenia antykorozyjnego.

Podczas procesu odtłuszczenia roztwory cyrkulacyjne z procesu odtłuszczenia poddawane są procesowi oczyszczania w separatorze oleju oraz na ultrafiltrach, gdzie następuje oddzielenie części stałych takich jak: piasek, części metalowe i pozostałości z polerowania mechanicznego – powstający osad z wirówek jest usuwany okresowo, natomiast powstający w procesie odtłuszczenia tłuszcz i olej, który zbiera się w wannach procesowych, usuwany jest w sposób ciągły z powierzchni roztworów kąpieli odtłuszczającej i odprowadzany do zbiornika separatora oleju. Roztwory kąpieli odtłuszczającej podawane są recyrkulacji, a usuwanie oleju z roztworów prowadzone jest w procesie ultrafiltracji.

## 2) Aktywacja.

Aktywacja jest to proces, w którym następuje powstawanie warstw składających się z drobnokrystalicznych powłok fosforanu cynku, stanowiących przygotowanie powierzchni elementów konstrukcyjnych do dalszego sieciowania krystalograficznego.

Kąpiel aktywująca – aktywowanie powierzchni elementów konstrukcyjnych, prowadzone jest w temperaturze otoczenia przez 60-240 sekundowe zanurzenie w zbiorniku z preparatem do aktywacji, stanowiącym mieszaninę soli nieorganicznych, ortofosforanu trisodu i wody zdemineralizowanej. W procesie tym dochodzi do kontrolowanego procesu na powierzchni stalowych elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi, którego celem jest stworzenie na powierzchni aktywnych miejsc dla krystalizacji występującej w dalszym procesie fosforanowania. Po procesie odtłuszczenia i aktywacji, powierzchnia elementów jest bardzo mocno uaktywniona chemicznie. Proces zachodzi w wannie procesowej o pojemności 13 m<sup>3</sup>.

## 3) Fosforanowanie.

Fosforanowanie to proces zapewniający wstępne własności antykorozyjne przez pokrycie elementów konstrukcyjnych dużych zespołów zgrzewanych z blach stalowych stanowiących elementy konstrukcyjne do montażu nadwozi i podwozi karoserii samochodów, warstwą fosforanów cynku, oraz gwarantujący prawidłową przyczepność kolejnych warstw nakładanych w późniejszych etapach lakierniczych. Cały proces składa się z następujących operacji technologicznych:

**Fosforanowanie zanurzeniowe** elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi samochodowych prowadzone będzie w roztworze wody zdemineralizowanej, który jest produktem niskocynowym, modyfikowanym manganem, głównym składnikiem jest kwas fosforowy, diwodorofosforan (V) cynku, azotan (V) niklu wraz z dodatkami wykazującymi silne działanie inhibicyjne w stosunku do stali węglowych. Proces fosforanowania prowadzony jest przez 180-480 sekundowe zanurzenie elementów konstrukcyjnych w roztworze trawiącym o temperaturze kąpieli wynoszącej 50-55°C. Roztwór kąpieli chemicznej recyrkulowany jest pompami i doprowadzany przez system strumieni przypodłogowych do basenu zanurzeniowego (dysze umieszczone są obwodowo w środkowej części wanny). W wyniku działania systemu odpływu przypodłogowego następuje intensywne wirowanie i przemieszczanie się kąpieli, co z kolei minimalizuje osady w basenie oraz umożliwia osiągnięcie możliwie jednolitej temperatury kąpieli oraz jej homogennej koncentracji. Część roztworu odbierana jest z wanny procesowej w sposób ciągły i kierowana do układu ciśnieniowego usuwania osadu z kąpieli. Układ ciśnieniowy składa się z filtra taśmowego z zwijarką, pompy membranowej napędzanej sprężonym powietrzem, panelu sterowniczego oraz zbiornika na osad i urządzenia wyładowczego osadu. Otrzymany filtrat jest zawracany do kąpieli, natomiast placek filtracyjny jest usuwany w sposób periodyczny. Proces prowadzony jest w wannie procesowej o pojemności 31 m<sup>3</sup>. Na skutek zachodzących reakcji chemicznych na powierzchni elementów konstrukcyjnych osadza się warstwa soli fosforanowych. Dzięki utworzonej w procesie aktywacji sieci miejsc aktywnych, kryształy osiadają równomiernie na całej powierzchni metalu.

Utworzona w ten sposób powłoka zapewnia ochronę antykorozyjną oraz poprawia przyczepność powłoki farby kataforetycznej.

**Płukanie** – po procesie fosforanowania, elementy konstrukcyjne poddane są dwukrotnemu myciu przez 60-240 sekund wodą zdemineralizowaną o temperaturze otoczenia, z wymuszoną cyrkulacją pompową, w wannach procesowych o pojemności 13 m<sup>3</sup> każda. W procesie dwukrotnego mycia następuje zatrzymanie narastania kryształów fosforanowych, usunięcie związków chemicznych z powierzchni elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi występujących w procesie fosforanowania. Dwukrotne płukanie natryskowe zapewnia odpowiednią czystość powierzchni elementów konstrukcyjnych splukując resztki kąpieli z procesu fosforanowania, zabezpiecza dalsze procesy przed zanieczyszczeniami, zapobiega również przenoszeniu związków chemicznych do następnego procesu.

**Pasywacja** – w procesie tym, dochodzi do uszczelnienia warstwy fosforanowej przez drobnokrystaliczne związki cyrkonu, które wypełniają pory między większymi kryształami fosforanów. Proces pasywacji prowadzony jest słabo kwaśnym, bezchromowym środkiem przeznaczonym do pasywacji powierzchni metali pofosforanowanych, którego głównym składnikiem jest kwas heksafluorocyrkonowy. Pierwszym stopniem pasywacji jest 60-240 sekundowe zanurzenie w roztworze chemicznym o temperaturze otoczenia. Roztwór kąpieli chemicznej recykulowany jest pompami i doprowadzany przez system strumieni przypodłogowych do basenu zanurzeniowego. Proces prowadzony jest w wannie procesowej o pojemności 13 m<sup>3</sup>.

**Płukanie wodą zdejonizowaną** – w procesie tym następuje usunięcie związków chemicznych z powierzchni elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi występujących w procesie pasywacji. Etap ten zapobiega również przenoszeniu związków chemicznych z etapu pasywacji do następnego procesu – kataforezy i prowadzony jest w wannie procesowej o pojemności 13 m<sup>3</sup>. Dodatkowo części są opłukiwane w chwili wyjazdu koszy z wanny przez dodatkowy natrysk.

**Czyszczenie wymiennika ciepła** – wymiennik ciepła służący do podgrzewania kąpieli w procesie fosforanowania poddawany będzie regularnemu procesowi chemicznego czyszczenia kwasem azotowym. Czyszczenie zabezpiecza przed osadzaniem się fosforanów na wewnętrznych ściankach wymiennika. Zespół myjący składa się z dwóch zbiorników o pojemności 1m<sup>3</sup> każdy, jeden na roztwór kwasu, drugi na wodę. Kwas lub woda jest przepuszczana przez wymiennik przemiennie, aż do całkowitego wyczyszczenia. Zanieczyszczony roztwór kwasu odprowadzany jest do studni, a następnie do zbiornika w zakładowej chemicznej oczyszczalni ścieków.

#### 4) Kataforeza.

Do malowania używane są farby z rozcieńczalnikami organicznymi. Z punktu widzenia technologicznego i wymagań stawianych uzyskiwanej powłoce, obróbka zanurzeniowa jest najkorzystniejszym sposobem obróbki elementów konstrukcyjnych - dotyczy to szczególnie pokrycia powierzchni wewnętrznych profili zamkniętych. Proces polega na pokryciu całej powierzchni (zewnątrznej, wewnętrznej i w profilach zamkniętych) elementów konstrukcyjnych warstwą bezołowiowej farby organicznej, zapewniającej doskonałą odporność antykorozyjną. Oczyszczone, odtłuszczone, pofosforanowane i pasywowane elementy konstrukcyjne są zanurzane w kąpeli kataforetycznej na 180-240 sekund, co jest wystarczająco długim czasem, aby uzyskać jednorodną powłokę malarską o wymaganej grubości, przy podaniu wymaganego napięcia prądu stałego. Ultrafiltracja i końcowe zraszanie zapewniają splukanie niezwiązanych cząstek farby. Urządzenia do przygotowania powierzchni i malowania kataforetycznego zabudowane są w tunelu, który jest konstrukcją zamkniętą, wykonaną z blachy oraz kształtowników ze stali węglowej, ocynkowanej, zabezpieczonej przed korozją powłoką malarską chemoodporną. Detale przeznaczone do malowania zawieszane są w koszach przenośnika podwieszonego, pracującego w linii malarskiej. Kataforeza prowadzona jest w wannach procesowych o łącznej pojemności 66 m<sup>3</sup>. Proces kataforezy można podzielić na dwa zasadnicze etapy:

**Kąpiel katarforetyczna** – jest procesem pokrywania farbą przy wykorzystaniu przepływu prądu stałego. Zgrzewane i spawane elementy konstrukcyjne nadwozi i podwozi samochodów, podłączone są przez przenośnik do bieguna ujemnego instalacji wysokiego napięcia i zanurzone w kąpeli farby katarforetycznej (mieszanina wody, żywicy, pigmentów oraz rozpuszczalników organicznych), w której cząstki farby posiadają ładunek dodatni. W wyniku oddziaływań elektrostatycznych dochodzi do ruchu cząstek farby w kierunku elementów i osadzania się ich na powierzchni, tym samym tworzenia powłoki elektrochemicznej. Cząstki zawierające ładunek ujemny są przyciągane przez anody znajdujące się przy bocznych ścianach zbiornika. Zmiana napięcia na prostowniku jest jednym z czynników mających wpływ na grubość powstającej warstwy. Farba katarforetyczna jest przez cały czas filtrowana przez zespół filtrów workowych. Proces katarforezy jest procesem egzotermicznym, reakcją zachodzącą w wannie towarzyszy wydzielanie się ciepła. Temperatura roztworu wzrasta również w wyniku samej cyrkulacji farby przez instalację, przegrzanie kąpeli może doprowadzić do jej skoagulowania. Utrzymanie w zadanym zakresie temperatury od 34°C-36°C kąpeli katarforetycznej, prowadzone jest przez chłodzenie przy pomocy wymiennika ciepła z użyciem zimnej wody, zamontowanego w przewodach rurowych systemu obiegowego lakieru, część lakieru przepływa nieprzerwanie przez chłodnicę, co zapewnia obniżenie temperatury kąpeli katarforetycznej. Ilość środka chłodzącego jest tak regulowana, że kąpiel lakiernicza ma temperaturę przewidzianą dla systemu.

**Cykl anolitowy** – w trakcie procesu katarforetycznego lakierownia zanurzeniowego wydzielają się kwasy organiczne, które obniżają wartość pH kąpeli zanurzeniowej. Do usunięcia kwasów służy elektrodializa – cykl anolitowy. Obrabiany elektrochemicznie produkt (elementy) jest katodą, a anoda jest ze stali szlachetnej w komórkach dializowych o kształcie półksiężyca. Komórki dializowe mają z jednej strony za zadanie tworzenie bieguna przeciwnego – anody, względem produktu obrabianego – katody, z drugiej strony służą do odprowadzania kwasu powstającego przy nakładaniu powłoki. Są one tak usytuowane, że stworzone zostaje jednolite pole elektryczne. Oddzielenie kąpeli od płynu anolitowego prowadzone jest przy pomocy półprzepuszczalnych membran znajdujących się wokół anod. Po załączeniu napięcia kwas znajdujący się w kąpeli przenika przez membrany, a cząsteczki lakieru zostają zatrzymane. Kwas powstający w komórce dializowanej odprowadzany jest w sposób ciągły razem z płynem anolitowym. Płyn anolitowy do basenu doprowadzany jest pompą z pojemnika anolitowego i przetłaczany przez poszczególne komórki dializowe. Aby utrzymać odpowiednie parametry płynu anolitowego w sposób ciągły, mierzona jest jego przewodność właściwa. Po osiągnięciu żądanych parametrów granicznych, płyn anolitowy w sposób automatyczny zostaje usunięty z obiegu zwrotnego. Pomiar zmętnienia w cyklu anolitowym służy rozpoznaniu, czy komórki dializowe nie są uszkodzone.

**Płukanie** – w procesie tym następuje oczyszczenie z farby elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi samochodów, która nie została w wyniku działania sił elektrostatycznych przytwierdzona do powierzchni malowanego elementu konstrukcyjnego. Proces mycia elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi samochodów prowadzony jest w trzech strefach płukania zanurzeniowego w temperaturze otoczenia, przez 28-120 sekund dla każdej strefy: ultrafiltracja i mycie I, ultrafiltracja i mycie II, ultrafiltracja i mycie III. Oczyszczanie elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi samochodów z luźnej farby następuje poprzez splukanie czystym rozpuszczalnikiem bez zawartości części stałych farby katarforetycznej tzw. ultrafiltrem. Ultrafiltrat powstaje w wyniku procesu odbywającego się w modułach zbudowanych z membran półprzepuszczalnych, moduły zasilane są farbą pobieraną z wanny procesowej. W wyniku filtracji roztworu na modułach (ultrafiltracji), cząstki farby zawracane są z powrotem do kąpeli, a rozpuszczalniki organiczne i woda przechodzą przez membranę i kierowane są do etapu płukania UF. Czysty ultrafiltrat kierowany jest do UF III, skąd poprzez system kaskadowy przepływa przez etapy płuczące: płukania UF II i UF I. Płukanie zanurzeniowe prowadzone jest przez zanurzenie obrabianych produktów w odpowiednich basenach zanurzeniowych w strefie linii technologicznej katarforetycznego lakierowania zanurzeniowego. Medium do kąpeli recykulowane jest pompami i pompowane jest przez przypodłogowy system opływowy ponownie do odpowiednich basenów zanurzeniowych. Regulacja pełnego stanu napełnienia basenu zanurzeniowego dokonuje się

za pośrednictwem wyłącznika granicznego. Czysty ultrafiltrat gromadzony jest w zbiorniku na filtrat i stosowany do płukania względnie do uzupełniania kąpeli, skąd poprzez system kaskadowy przepływa przez etapy płuczące. Natomiast skoncentrowany strumień farby kataforetycznej doprowadzany zostaje ponownie do basenu zanurzeniowego. Następnie, elementy konstrukcyjne płukane są wodą zdejonizowaną, która spełnia rolę dodatkowego etapu usuwającego rozpuszczalniki organiczne z powierzchni malowanych elementów stalowych.

**Kontrola parametrów fizykochemicznych kąpeli procesu nanoszenia powłoki malarskiej** – w laboratorium malarni, zgodnie z wymogami dostawcy technologii, przeprowadzana jest kontrola podstawowych parametrów fizykochemicznych przygotowanej kąpeli farby kataforetycznej do nanoszenia powłoki malarskiej. W ramach kontroli procesu zgodnie z obowiązującymi normami oraz procedurami firmy PPG przeprowadzana jest kontrola następujących parametrów: oznaczenie przewodności roztworu kąpeli farby kataforetycznej oraz jej pH, oznaczenie zawartości części stałych metodą suszenia, oznaczenie zawartości części stałych.

5) Piec po procesie kataforezy.

Po pomalowaniu farbą kataforetyczną, elementy konstrukcji nadwozi i podwozi, transportowane są tunelem, a następnie wygrzewane są w piecu taśmowym powietrzem przepływającym w układzie częściowej recyrkulacji, ogrzewanym w instalacji grzewczej o mocy 850 kW, opalanej gazem ziemnym. Piec wyposażony jest w strefach wejścia i wyjścia w zamknięcia taśmowe celem uniknięcia kondensacji wody na powierzchni suszonych wyrobów. Części samochodowe przechodzą przez strefę wygrzewania, w której wyrób osiąga temperaturę ok. 175°C, następnie, wyrób wprowadzany jest do strefy przetrzymania - jest to prosty odcinek pieca taśmowego, gdzie przez okres ok. 20 minut następuje wysuszenie, a następnie sieciowanie farby, powodując jej utwardzenie. Wyroby po procesie wygrzewania wprowadzane są do strefy chłodzenia, w której następuje ich schłodzenie do temperatury otoczenia. Za strefą chłodzenia przenośnik zwrotny zabiera kosze z zawieszami i przenosi je na układ przenośników, którymi następuje przemieszczenie kosza z zawieszami na pozycję rozładunku, następnie kosze są odcepiane i przenośnik przenosi zawiesia na pozycję załadunku. Obieg powietrza w poszczególnych strefach pieca taśmowego składa się z powietrza procesowego strefy grzania i powietrza procesowego strefy chłodzenia.

6) Inspekcja po procesie kataforezy.

W przypadku wykrycia wad lakierniczych lub mechanicznych wyrobu niemożliwych do usunięcia, konstrukcje metalowe klasyfikowane są jako złom. Elementy zgodne po inspekcji kierowane są do obszaru wyrobów gotowych.

7) Transport elementów konstrukcyjnych w procesie zabezpieczenia antykorozyjnego oraz kataforetycznego malowania.

Zgrzewane elementy konstrukcyjne nadwozi i podwozi oraz pozostałe części przeznaczone do powlekania kataforetycznego transportowane są w procesie technologicznym zabezpieczenia antykorozyjnego oraz nanoszenia powłoki malarskiej przez system przenośników. Proces zabezpieczenia antykorozyjnego oraz kataforetycznego malowania detali konstrukcyjnych składa się z wielu operacji przeprowadzanych w linii wannowej. Elementy konstrukcyjne nadwozi i podwozi samochodowych zawieszane w stalowych ramkach malarskich i umieszczane wewnątrz koszy ustawiane są na stalowym wózku technologicznym, a następnie transportowane ręcznie, wózkiem z napędem elektrycznym lub wózkiem widłowym, na nożycowy stół hydrauliczny. Stół hydrauliczny podnosi kosze i umożliwia zaczepienie zawiesi koszy do przenośnika ciągłego, który ustawia kosze na początek linii zabezpieczenia antykorozyjnego oraz powlekania kataforetycznego. Następnie, przy pomocy przenośnika zwrotnego oraz podnośnika następuje przeładunek koszy na wewnętrzny transport linii technologicznej składający się z przenośników

taktowych, które przemieszczają kosz przez poszczególne fazy procesu technologicznego. Po zakończonym procesie w linii technologicznej zabezpieczenia antykorozyjnego oraz nanoszenia powłoki malarskiej kosz wypełniony pomalowanymi elementami, transportowany jest przy pomocy przenośnika łańcuchowego do procesu suszenia w piecu taśmowym. Kosz przy pomocy przenośnika zwrotnego z podnośnikiem przeładowywany jest na wewnętrzny transport pieca taśmowego. Po procesie suszenia, przenośnik zwrotny (zgarniakowy) odbiera kosz z wysuszonymi elementami konstrukcyjnymi, a następnie, przenośnikiem ciągłym kosz transportowany jest na stół nożycowy, skąd jest zabierany i przekazywany do rozładowania.

### **3.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC.**

#### **3.2.1. Instalacja oczyszczalni ścieków.**

Do podczyszczania w zakładowej oczyszczalni ścieków kierowane są ścieki powstające w kolejnych etapach procesu technologicznego, tj.:

- odtłuszczenia elementów konstrukcyjnych,
- przygotowania elementów konstrukcyjnych do malowania kataforetycznego, (płukanie i fosforanowanie),
- trawienia,
- malowania.

W poszczególnych etapach procesu w lakierni powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki zaolejone,
- wody z procesu płukania,
- ścieki z domieszką lakieru.

Ścieki przemysłowe podlegają następującym procesom oczyszczania:

- separacja oleju wspomaganą procesem filtracji z obróbki wstępnej,
- koagulacja, sedymentacja, neutralizacja,
- filtracja na filtrze żwirowym.

Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych zlokalizowana jest w budynku lakierni. Przez oczyszczalnię ścieków przepływają ścieki powstające w sposób ciągły w procesach prowadzonych w lakierni w czasie cyklu produkcyjnego oraz ścieki powstające okresowo z wymiany kąpielii procesowych oraz mycia urządzeń lakierni.

Oczyszczalnia ta jest instalacją pomocniczą dla instalacji IPPC.

#### **3.2.2. Instalacja odwróconej osmozy i wymiany ciepła.**

Dla procesów technologicznych prowadzonych w instalacji malowania kataforetycznego woda przygotowywana będzie w procesie dwustopniowego uzdatniania wody.

Instalacja technologiczna stacji uzdatniania wody składa się z:

- wstępnego układu korygowania parametrów jakościowych wody dozowanie „Antyskalantu”,
- dwóch instalacji odwróconej osmozy (RO) tj. instalacji o wydajności 4m<sup>3</sup>/h i przewodności ≤ 30 μS/cm oraz instalacji o wydajności 5 m<sup>3</sup>/h i przewodności ≤ 5μS/cm, z urządzeniami pomocniczymi,
- zbiornika wody zdemineralizowanej.



#### 4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).

##### 4.1. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza.

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Temp. gazów odlotowych	Natężenie przepływu gazów	Czas pracy	Urządzenia ochrony powietrza
-	-	[m]	[m]	[K]	[m <sup>3</sup> /h]	[h/rok]	
Instalacja IPPC							
E1	Wanny procesowe powiekania elektrostatycznego	21,27	1,0x1,0	300	24000	8760	Absorber z węglem aktywnym składający się z modułu z filtrami kieszeniowymi (9 szt.) i z modułu z kasetami wypełnionymi węglem aktywnym (102 szt.)
E3	Suszenie po procesie kateforezy	15,5	0,56	550	5000	8760	Dopalać do redukcji LZO, o stężeniu gwarantowanym 20 mgC/m <sup>3</sup>

##### 4.2. Charakterystyka źródeł hałasu.

Na terenie zakładu Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach zlokalizowane są następujące źródła hałasu:

- kubaturowe źródła hałasu (tj. źródła hałasu typu budynek, wewnątrz których pracują maszyny i urządzenia produkcyjne),
- punktowe źródła hałasu (tj. wentylatory dachowe, centrale wentylacyjne, urządzenia odpylające itp., które pracują na zewnątrz budynków),
- liniowe źródła hałasu (tj. trasy, po których poruszają się samochody ciężarowe i osobowe).

##### 4.2.1. Kubaturowe źródła hałasu.

Tabela 1. Charakterystyka kubaturowych źródeł hałasu.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz obiektu [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [godz.]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
Źródła hałasu związane z instalacją IPPC					
L1	Hala produkcyjna (hala nr 1) - obszar kateforetyczny nanoszenia powłok malarskich (lakiernia- instalacja IPPC) oraz część technologiczna (oczyszczalnia, stacja uzdatniania- instalacje pomocnicze)	75,0	8	8	8

Dodatkowo w obliczeniach rozprzestrzeniania hałasu uwzględniono kubaturowe źródła hałasu nie związane z instalacją IPPC, obejmujące część hali nr 1: obszar zgrzewania, obszar spawania, obszar poza kateforetycznym nanoszeniem powłok malarskich, 2 budynki techniczne oraz halę technologiczną nr 2 wraz z budynkiem technicznym.

##### 4.2.2. Punktowe źródła hałasu.

Tabela 2. Charakterystyka punktowych źródeł hałasu - hala nr 1.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Poziom moc akustycznej [dB]	Czas pracy źródła hałasu [godz.]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
Źródła hałasu związane z instalacją IPPC					
134	Wywiew wentylacyjny (instalacja malowania)	66,0	8	8	8
139	Wywiew wentylacyjny (instalacja malowania)	62,0	8	8	8
142	Wywiew wentylacyjny (instalacja malowania)	72,0	8	8	8

136	Wylot komina ( instalacja malowania)	60,0	8	8	8
137	Wylot komina (instalacja malowania)	79,0	8	8	8
140	Wylot komina (instalacja malowania)	50,0	8	8	8
135	Wylot komina (instalacja malowania)	52,0	8	8	8
Wk1	Wentylator kanałowy Tywent Typ WOO-80/1 D (zamontowany za filtrem węglowym, który podłączony jest do emitora E1)	80,5	8	8	8
<b>Źródła hałasu związane z instalacją IPPC (instalacja pomocnicza)</b>					
141	Wywiew wentylacyjny oczyszczalni ścieków	50,0	8	8	8

Dodatkowo w obliczeniach rozprzestrzeniania hałasu uwzględniono punktowe źródła hałasu nie związane z instalacją IPPC: wentylatory dachowe, centrale wentylacyjne, skraplacze, urządzenia odpylające, chłodnie wentylatorowe zlokalizowane w obrębie hali nr 1 i 2.

#### 4.2.3. Liniowe źródła hałasu.

Liniowymi źródłami hałasu będą trasy przejazdu wokół hali nr 1:

- w porze dnia w czasie odniesienia 8 godzin:

- 80 samochodów ciężarowych,
- 53 samochody osobowe.

- w porze nocy w czasie odniesienia 1 godz.:

- 4 samochody ciężarowe,
- 53 samochody osobowe.

Tabela 3. Charakterystyka liniowych źródeł hałasu - hala nr 1.

Symbol	Długość odcinka [m]	Łączny czas w To [s]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
SC1	229,98	3309	165	89,1	85,1
SC2	23,29	335	17	79,2	75,2
SC3	13,65	196	10	76,8	72,9
SC4	155,55	2238	112	87,4	83,4
SC5	86,90	1250	63	84,9	80,9
SC6	33,40	481	24	80,7	76,7
SO1	10,92	208	208	62,3	71,3
SO2	145,36	3171	3171	74,1	83,1
SO3	50,90	970	970	69,0	78,0
SO4	36,09	1088	1088	69,5	78,5
SO5	37,67	718	718	67,7	76,7
SO6	24,45	726	726	67,7	76,7
SO7	35,86	684	684	67,5	76,5

To- przedział czasu odniesienia dla pory dnia 8 godzin, dla pory nocy 1 godzina

Sc-samochody ciężarowe, So- samochody osobowe

Dodatkowo w obliczeniach rozprzestrzeniania hałasu uwzględniono przejazdy samochodów osobowych i ciężarowych wokół hali nr 2.

#### 4.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

##### 4.3.1. Gospodarka wodna.

Instalacja IPPC wykorzystuje wodę do celów technologicznych pobraną z miejskiej sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach (na podstawie zawartej umowy).

Do celów technologicznych wykorzystywana jest woda zdemineralizowana oraz woda surowa:

- woda zdemineralizowana dostarczana jest do:
  - lakierni i zużywana jest w procesach przygotowania do malowania: aktywacja, płukanie, fosforanowanie, proces malowania kataforetycznego,
  - stacji doładowania akumulatorów przeznaczonych dla akumulatorowych wózków widłowych i zużywana jest w niewielkiej ilości do uzupełniania wody w tych akumulatorach,
- woda surowa dostarczana jest do:
  - lakierni i zużywana w procesie przygotowania do malowania (odtłuszczanie, mycie wstępne, płukanie), neutralizacji,
  - uzupełniania obiegów przeciwpożarowych.

Ponadto, na terenie przedmiotowego zakładu działa obieg chłodniczy do zgrzewadeł (instalacja pozostała, niebędąca IPPC). Do uzupełniania strat wody w obiegach wody chłodniczej wykorzystywana jest woda sieciowa. Woda zużywana jest jedynie przy awariach i wymianach końcówek zgrzewadeł.

W Zakładzie Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach woda (z miejskiej sieci wodociągowej) wykorzystywana jest ponadto do celów przeciwpożarowych i socjalno-bytowych.

Prognozowana ilość wody do celów technologicznych instalacji IPPC wynosi: 84 550 m<sup>3</sup>/rok, z tego ok. 37,5 % stanowi woda surowa kierowana bezpośrednio do instalacji IPPC, ok. 57,5 % stanowi woda demineralizowana poddawana uzdatnianiu w instalacji odwróconej osmozy (skąd trafia do instalacji IPPC), a ok. 5% stanowi woda przeznaczona do płukania membran w instalacji odwróconej osmozy. Prognozowana ilość wody wykorzystywanej do celów przeciwpożarowych wynosi ok. 3 000 m<sup>3</sup>/rok. Prognozowana ilość wody do uzupełniania strat w obiegach wody chłodniczej wynosi ok. 1790 m<sup>3</sup>/rok.

#### 4.3.2. Gospodarka ściekowa.

Ścieki technologiczne powstają jedynie w istniejącej hali nr 1, w której zlokalizowana jest instalacja IPPC.

##### **Ścieki technologiczne:**

- z instalacji odwróconej osmozy powstają w wyniku:
  - płukania membran,
- z instalacji malowania kataforetycznego powstają w wyniku:
  - odtłuszczania elementów konstrukcyjnych,
  - przygotowania elementów konstrukcyjnych do malowania kataforetycznego (płukanie, fosforanowanie),
  - trawienia,
  - malowania,
  - czyszczenia okładów w lakierni,
  - okresowej wymiany kąpeli procesowych (aktywacja, odtłuszczanie, pasywacja),
  - okresowej regeneracji wymienników jonitowych (pracujących na potrzeby oczyszczania kąpeli trawiącej) za pomocą kwasu fosforowego.

Prognozowana ilość ścieków technologicznych z instalacji IPPC wynosi ok. 84 550 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- ścieki z instalacji malowania kataforetycznego ok. 80 322,5 m<sup>3</sup>/rok,
- ścieki z płukania membran z instalacji odwróconej osmozy ok. 4 227,5 m<sup>3</sup>/rok.

Skład ścieków z instalacji malowania kataforetycznego (po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków): cynk, nikiel, fluorki, węglowodory ropopochodne, ChZT<sub>Cr</sub>, BZT<sub>5</sub>, zawiesiny ogólne, glin, żelazo.

Skład ścieków z płukania membran z instalacji odwróconej osmozy stanowią zanieczyszczenia powstające podczas demineralizacji wody – substancje usunięte z wody w celu osiągnięcia jej

pożądaney przewodności, tj. jony magnezu, wapnia, sodu, chlōru, wodorowęglanowe i siarczanowe, zawiesiny ogōlne.

Ścieki technologiczne z instalacji malowania kataforetycznego po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków mieszają się ze ściekami technologicznymi z instalacji odwrōconej osmozy, a następnie ze ściekami bytowymi. Ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ww. ścieków odprowadzane są do kanalizacji miejskiej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach (na podstawie zawartej umowy).

Prognozowana ilość mieszaniny ścieków bytowych i technologicznych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych PWiK Sp. z o.o. w Gliwicach wynosi ok. 95 000 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- ścieki technologiczne ok. 84 550 m<sup>3</sup>/rok,

- ścieki bytowe ok. 10 450 m<sup>3</sup>/rok.

Skład mieszaniny ścieków bytowych i technologicznych: ChZT<sub>Cr</sub>, BZT<sub>5</sub>, azot amonowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, zawiesiny ogōlne, cynk, nikiel, fluorki, glin, żelazo.

Na terenie Zakładu Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach wytwarzane są ścieki, które powstają niezaleźnie od eksploatacji instalacji, tj. ścieki bytowe (wprowadzane wraz ze ściekami technologicznymi do kanalizacji) i wody opadowe (wprowadzane do środowiska – rowu F-J na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego).

#### 4.4. Gospodarka odpadami.

Źródłem powstawania odpadów na terenie Kirchhoff Polska Sp. z o.o. zlokalizowanym w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3 (Hala Nr 1) są procesy technologiczne prowadzone w instalacji IPPC do powierzchniowej obrōbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz procesów prowadzonych w instalacjach powiązanych technologicznie z instalacją IPPC.

W wyniku eksploatacji instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych, powstają odpady niebezpieczne oraz odpady inne niż niebezpieczne. Łączna ilość odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji zlokalizowanych na terenie Kirchhoff Polska Sp. z o.o. w Gliwicach wyniesie 589 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 238 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne.

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

#### 4.5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i mediów.

Czynnik	Jednostka	Zużycie
Instalacja do powierzchniowej obrōbki metali (instalacja IPPC)		
alkaliczne preparaty do odtuszczania	Mg/rok	86,0
preparaty do aktywacji	Mg/rok	4,0
preparaty do fosforanowania	Mg/rok	104,0
preparaty do pasywacji	Mg/rok	6,0
farby do malowania kataforetycznego	Mg/rok	768,0
Oczyszczalnia ścieków, stacja odwrōconej osmozy i wymiany ciepła		
Wodorotlenek wapnia Ca(OH) <sub>2</sub>	Mg/rok	10,0
chlerek żelaza III	Mg/rok	3,0
kwasy solne	Mg/rok	10,0
GARDOFLOC FA200	Mg/rok	0,5
GARDO PURE WT BC	Mg/rok	0,5

kwas fosforowy	Mg/rok	10,0
kwas siarkowy 40%	Mg/rok	10,0
GARDAL 723N/1	Mg/rok	4,0
ANTISCALENT	Mg/rok	1,0
wodorotlenek sodu 28%	Mg/rok	2,0
Zakład (ogólnie)		
Energia elektryczna	MWh/rok	15000
Woda	m <sup>3</sup> /rok	102300
Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	1272000

## II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości. W poszczególnych niżej wymienionych elementach środowiska przedstawia się to w następujący sposób :

### 1. W zakresie ochrony powietrza.

W zakresie ochrony powietrza wprowadzono następujące metody w celu zminimalizowania oddziaływania instalacji na środowisko:

- racjonalny dobór surowców ograniczających wielkości powstających zanieczyszczeń u źródła;
- stosowanie technik przeciwdziałania powstawaniu emisji „u źródła” poprzez stosowanie preparatów (lakiery i farby) o niskiej zawartości lotnych związków organicznych;
- wszystkie procesy prowadzone w instalacji wyposażone są w system odciągów w celu ograniczenia emisji niezorganizowanej;
- redukcja lotnych związków organicznych, znajdujących się w gazach odlotowych odciąganych z procesu katalforezy w filtrze z węglem aktywnym o skuteczności minimalnej 70% oraz gazów odciąganych z procesu suszenia elementów po malowaniu katalforetycznym, poprzez ich oczyszczenie w dopalaczu o stężeniu gwarantowanym 20 mgC/m<sup>3</sup>;
- ograniczenie do niezbędnego minimum czasu pracy urządzeń technologicznych w warunkach odbiegających od normalnych;
- odzysk ciepła pochodzącego z dopalania gazów odlotowych (dwa wymienniki ciepła za dopalaczem – większość ciepła jest wykorzystywana do podgrzewania kąpeli w wannach procesowych linii obróbki wstępnej i katalforezy, część również do ogrzewania powietrza obiegowego w agregatach grzewczych suszarni);
- wykorzystywanie dla potrzeb podgrzewania powietrza do suszenia podgrzewacza wyposażonego w palnik opalany gazem ziemnym;
- oczyszczanie powietrza strefy chłodzenia w filtrach tkaninowych;
- wykonywanie okresowych pomiarów wielkości emisji z procesu katalforezy (emitor E1) i procesu suszenia po katalforezie (emitor E3) wraz z pomiarem skuteczności urządzeń redukujących wielkość emisji;
- prowadzenie okresowych kontroli pracy urządzeń redukujących emisję oraz prac konserwacyjnych tych urządzeń;
- monitorowanie (ewidencja) zużycia surowców i materiałów w instalacji;
- ewidencja czasu pracy instalacji i źródeł emisji;
- prowadzenia procesu technologicznego obejmującego czyszczenie powierzchni elementów konstrukcyjnych oraz procesów malowania i suszenia tych elementów konstrukcyjnych a także procesów malowania i suszenia tych elementów w sposób pozwalający na dotrzymanie określonych prawem standardów emisyjnych;
- ewidencja zużycia surowców i materiałów w instalacji.

## 2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

- prowadzenie identyfikacji znaczących źródeł hałasu oraz ograniczanie ich przy pomocy metod operacyjnych.

## 3. W zakresie oddziaływania na wody powierzchniowe:

- stosowanie zasad minimalizacji zużycia wody do płukania oraz ilości i obciążenia powstających ścieków.

W Zakładzie stosowane jest m.in. płukanie natryskowe pod ciśnieniem, zastosowanie recyrkulacji i filtracji, co ogranicza ilość zużywanej wody, a tym samym ilość powstających ścieków;

- zlikwidowanie wszystkich źródeł niepotrzebnego i niekontrolowanego zużycia wody (np. nieszczelności wanien, zaworów, kranów, pomp, filtrów i innych elementów instalacji wodnych).

Zakład na bieżąco kontroluje stan techniczny instalacji, w tym szczelność wanien i innych urządzeń. Stan techniczny instalacji IPPC jest dobry, ponieważ podlega ona stałej obserwacji, okresowym, gruntownym kontrolom i przeglądom technicznym, a w razie konieczności podlega pracom remontowym i konserwacyjnym;

- monitorowanie punktów poboru wody w celu okresowego sprawdzania wskaźników zużycia wody w przeliczeniu na ustaloną jednostkę produkcji. Instalacja wodna doprowadzająca wodę do punktów poboru wody powinna być w miarę potrzeb zaopatrzona w odpowiednie zawory regulujące i zamykające, przepływomierze, liczniki wody.

Zakład ma zainstalowany wodomierz główny oraz licznik wody na cele technologiczne prowadzone w instalacji. Instalacje doprowadzające wodę do punktów poboru wody jest zaopatrzona w odpowiednie zawory regulujące i zamykające;

- stosowanie do uzdatniania wody dla celów obróbki powierzchniowej: filtracji, demineralizacji lub odwróconej osmozy. Dwa ostatnie źródła dostarczają wodę o wysokiej jakości, która powinna być stosowana do przygotowania kąpiele i do niektórych operacji płukania. Odpowiednia jakość wody używanej do płukania jest w tym przypadku ważna ze względu na ochronę osadzanych powłok oraz kąpiele technologicznych przed wpływem zanieczyszczeń obecnych w wodzie. Do wielu operacji płukania w cyklu przygotowania powierzchni oraz do innych zastosowań pomocniczych w zupełności wystarczy woda oczyszczona przez filtrację lub nawet woda recyrkulowana lub pochodząca z obiegów chłodniczych.

Do uzdatniania wody wykorzystywana jest instalacja odwróconej osmozy. Woda demineralizowana dostarczana jest do lakierni i używana jest w procesach przygotowania do malowania (aktywacja, płukanie, fosforanowanie, proces malowania kataforetycznego). Dodatkowo, w wielu prowadzonych procesach kąpiele są recyrkulowane, wirowane, filtrowane, poddawane ultrafiltracji lub oczyszczane w separatorach;

- stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia wody, a zwłaszcza stosowanie recyrkulacji lub wielokrotnego użycia wody płuczącej.

Minimalizacja strat kąpiele technologicznych przez wnoszenie i wynoszenie, technologia płukania i odzysk surowców:

- stosowanie dostępnych metod minimalizacji wnoszenia i wynoszenia kąpiele związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz z rodzajem i składem kąpiele,
- stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia kąpiele związanych z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami i bębniami,
- stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania umożliwiających dobre wypłukanie wyrobów przy oszczędnym zużyciu wody i bezpośrednim odzysku kąpiele technologicznych (np. płukanie wielostopniowe, płukanie w płuczkach stacjonarnych i przepływowych, płukanie natryskowe, stosowanie płuczek typu „Eco” – minimalizacja wnoszenia, różne połączenia tych metod),
- w uzasadnionych technicznie przypadkach stosowanie odzysku kąpiele technologicznych i ich składników przy użyciu metod wymiany jonowej, elektrochemicznych, membranowych lub/i wyparynych.

Regeneracja i konserwacja kąpeli technologicznych:

- działania w kierunku przedłużania okresu użytkowania kąpeli technologicznych przy zachowaniu ich właściwej skuteczności,
- regeneracja i właściwa konserwacja kąpeli do odtłuszczenia (np. przez usuwanie olejów i tłuszczów), do fosforanowania.

Ograniczanie zużycia wody realizowane jest na każdym możliwym etapie procesu technologicznego:

#### **Odtłuszczenie**

**Odtłuszczenie I** – zraszanie przy zastosowaniu natrysków wody o wysokim ciśnieniu z niewielkim dodatkiem środków powierzchniowo czynnych, roztwór kąpeli odtłuszczającej recyrkulowany pompami obiegowymi, w instalacji pracują separator oleju i filtry workowe, których zadaniem jest usunięcie zgromadzonych zanieczyszczeń z kąpeli.

**Odtłuszczenie II i III** – filtracja kąpeli przez filtr workowy.

**Płukanie elementów konstrukcyjnych po procesie odtłuszczenia** – proces dwukrotnego intensywnego mycia prowadzony w wannie z wymuszoną cyrkulacją przez pompę obiegową, woda surowa recyrkulowana pompą w wyniku działania systemu odpływu przypodłogowego, dzięki czemu następuje intensywne wirowanie i przemieszczanie się kąpeli wodnej. W procesie odtłuszczenia zainstalowana jest jednostka ultrafiltracji.

Podczas procesu odtłuszczenia roztwory cyrkulacyjne z procesu odtłuszczenia poddawane są procesowi oczyszczania w separatorze oleju oraz na ultrafiltrach, gdzie następuje oddzielenie części stałych takich jak: piasek, części metalowe i pozostałości z polerowania mechanicznego – powstający osad z wirówek jest usuwany okresowo, natomiast powstający w procesie odtłuszczenia tłuszcz i olej, który zbiera się w wannach procesowych, usuwany jest w sposób ciągły z powierzchni roztworów kąpeli odtłuszczającej i odprowadzany do zbiornika separatora oleju. Roztwory kąpeli odtłuszczającej podawane są recyrkulacji, a usuwanie oleju z roztworów prowadzony jest w procesie ultrafiltracji.

#### **Fosforanowanie**

**Fosforanowanie zanurzeniowe** – roztwór kąpeli chemicznej recyrkulowany pompami, następuje intensywne wirowanie i przemieszczanie się kąpeli, część roztworu odbierana z wanny procesowej w sposób ciągły i kierowana do układu ciśnieniowego usuwania osadu z kąpeli, otrzymany filtrat jest zwracany do kąpeli, natomiast placek filtracyjny jest usuwany w sposób periodyczny.

**Płukanie** – dwukrotne mycie z wymuszoną cyrkulacją pompową, dwukrotne płukanie natryskowe zabezpiecza dalsze procesy przed zanieczyszczeniami, zapobiega również przenoszeniu związków chemicznych z fosforanowania do następnego procesu.

**Płukanie wodą zdejonizowaną** – zapobiega przenoszeniu związków chemicznych z etapu pasywacji do następnego procesu – kataforezy.

#### **Kataforeza**

Ultrafiltracja i końcowe zraszanie zapewniają splukanie niezwiązanych cząstek farby.

**Kąpiel kataforetyczna** – farba kataforetyczna przez cały czas filtrowana przez zespół filtrów workowych, utrzymanie w zadanym zakresie temperatury kąpeli prowadzone przez chłodzenie przy pomocy wymiennika ciepła z użyciem zimnej wody.

**Cykl analityczny** – do usunięcia kwasów organicznych powstających w kąpeli, prowadzony przy pomocy półprzepuszczalnych membran i napięcia.

**Płukanie** – proces mycia elementów konstrukcyjnych prowadzony w trzech strefach płukania zanurzeniowego, dla każdej strefy: ultrafiltracja i mycie I, ultrafiltracja i mycie II, ultrafiltracja i mycie III, w wyniku filtracji roztworu na modułach (ultrafiltracji), cząstki farby zwracane są z powrotem do kąpeli, a rozpuszczalniki organiczne i woda przechodzą przez membranę i kierowane są do etapu płukania UF, czysty ultrafiltrat kierowany jest do UF III, skąd poprzez system kaskadowy przepływa przez etapy płuczące: płukania UF II i UF I, płukanie zanurzeniowe prowadzone jest przez zanurzenie obrabianych produktów w odpowiednich basenach zanurzeniowych w strefie linii technologicznej kataforetycznego lakierowania zanurzeniowego, medium do kąpeli recyrkulowane jest pompami i pompowane jest przez przypodłogowy system odpływu ponownie do odpowiednich basenów zanurzeniowych, czysty ultrafiltrat gromadzony jest w zbiorniku na filtrat i stosowany do płukania względnie do uzupełniania kąpeli, skąd poprzez system kaskadowy

przepływa przez etapy płuczące, skoncentrowany strumień farby katalforetycznej doprowadzany zostaje ponownie do basenu zanurzeniowego.

**Kontrola parametrów fizykochemicznych kąpeli procesu nanoszenia powłoki malarskiej** – w laboratorium malarni, zgodnie z wymogami dostawcy technologii, przeprowadzana jest kontrola podstawowych parametrów fizykochemicznych przygotowanej kąpeli farby katalforetycznej do nanoszenia powłoki malarskiej.

Do sposobów ograniczania ilości wykorzystywanej wody można zaliczyć również:

- odpowiedni dobór substancji wchodzących w skład roztworów technologicznych i kontrola parametrów kąpeli – utrzymywanie stałego, optymalnego stężenia i stanu kąpeli,
- stosowanie procesu odwróconej osmozy do uzdatniania wody stosowanej do przygotowania kąpeli i niektórych operacji płukania, zapewniając ochronę osadzanych powłok oraz kąpeli technologicznych przed wpływem zanieczyszczeń obecnych w wodzie,
- stosowanie obiegów zamkniętych wody w lakierni,
- stosowanie obiegów zamkniętych wody chłodzącej,
- systematyczną kontrolę wanien do płukania, zaworów, kranów i innych elementów instalacji wodnych celem zapobiegania niekontrolowanemu zużyciu wody poprzez nieszczelności instalacji.
  - Substytucja i ograniczanie substancji toksycznych:
    - stosowanie substancji o możliwie małej toksyczności,
    - modyfikacja i właściwy dobór kąpeli.

Stosowane są składniki kąpeli o możliwie najniższym potencjale zagrożenia, gwarantujące jednocześnie najwyższą jakość wyrobów. W laboratorium malarni, zgodnie z wymogami dostawcy technologii, przeprowadzana jest kontrola podstawowych parametrów fizykochemicznych przygotowanej kąpeli farby katalforetycznej do nanoszenia powłoki malarskiej.

- Modyfikacja i właściwy dobór metod mechanicznego przygotowania powierzchni.

Powierzchnie są wcześniej poddawane obróbce mechanicznej, tak aby umożliwić ich dalszą obróbkę w przedmiotowej instalacji IPPC. Do obróbki w instalacji IPPC są wprowadzane tylko detale dobrze przygotowane w obróbce mechanicznej.

- gospodarowanie ściekami poprzez:
  - nieusuwanie do ścieków roztworów stężonych (np. zużytych kąpeli technologicznych) w sposób utrudniający przebieg oczyszczania ścieków i przestrzeganie pojemności roboczej oczyszczalni ścieków,
  - stosowanie zasad właściwego rozdziału ścieków,
  - oczyszczanie ścieków (np. metody fizykochemiczne),
  - w razie potrzeby usuwanie ze ścieków niektórych anionów w celu spełnienia lokalnych limitów emisyjnych,
  - wytrącanie i usuwanie ze ścieków metali w zakresie pH optymalnym dla składu ścieków.

W Zakładzie eksploatowana jest oczyszczalnia ścieków z wykorzystaniem metod mechaniczno-chemicznych. Do podczyszczania kierowane są ścieki powstające w kolejnych etapach procesu technologicznego malowania katalforetycznego, tj.: z odłuszczenia elementów konstrukcyjnych, przygotowania elementów konstrukcyjnych do malowania katalforetycznego (płukanie i fosforanowanie), trawienia, malowania. W poszczególnych etapach procesu w lakierni powstają następujące rodzaje ścieków: ścieki zaolejone, wody z procesu płukania, ścieki z domieszką lakieru. Ścieki technologiczne podlegają następującym procesom oczyszczania: separacja oleju wspomagana procesem filtracji z obróbki wstępnej, koagulacją, sedymentacją, neutralizacją, filtracja na filtrze żwirowym, odwadnianie osadu.

Przez oczyszczalnię ścieków przepływają ścieki powstające w sposób ciągły w procesach prowadzonych w lakierni w czasie cyklu produkcyjnego oraz ścieki powstające okresowo z wymiany kąpeli procesowych oraz mycia urządzeń lakierni. Ścieki powstające w linii technologicznej odprowadzane są do studzienek (zbiorniki na odcieki i przelewy roztworów z wanien procesowych). Linia wyposażona jest we własne studnie, do których pochyłymi kanałami odprowadzane są ścieki procesowe, następnie ścieki odprowadzane są do odpowiedniego zbiornika w zakładowej oczyszczalni ścieków. Oczyszczone ścieki nieprzekraczające wymaganych wartości dopuszczalnych zanieczyszczeń są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Ilość ścieków technologicznych powstających w instalacji IPPC jest mierzona za pomocą



licznika ścieków (za oczyszczalnią ścieków).

#### **4. W zakresie oddziaływania na wody podziemne, glebę i ziemię.**

Metody ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

- zastosowanie szczelnego chemoodpornego podłoża w magazynach oraz w obszarze linii technologicznej (taca utworzona za pomocą odpowiednich betonowych osłon o pojemności równej pojemności największej wanny procesowej + 15%);
- zastosowanie w magazynie chemii posadzki o nachyleniu 1% w kierunku ekodrenu z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do bezodpływowej studni (zlokalizowanej pod magazynem) o pojemności równej pojemności największego magazynowanego zbiornika;
- zastosowanie szczelnych placów na stanowiskach rozładunku ze spływem do studzienek bezodpływowych;
- zastosowanie zasuw odcinających wypływ ścieków (przed ich wcześniejszym oczyszczeniem) poza teren zakładu;
- zastosowanie studzienek bezodpływowych i zbiornika buforowego o pojemności 30m<sup>3</sup> umożliwiającego zatrzymanie wód pogaśniczych;
- zastosowanie odpowiednich zabezpieczeń przeciwpożarowych i odgromowych.

#### **5. W zakresie gospodarki odpadami.**

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami poprzez:

- przestrzeganie reżimów technologicznych oraz wdrażanie nowych technologii;
- racjonalne zużycie materiałów, surowców i paliw;
- prowadzenie oszczędnej gospodarki materiałowo-surowcowej w celu zminimalizowania ilości powstałych odpadów;
- prowadzenie właściwej eksploatacji użytkowych maszyn i urządzeń, w celu zapobiegania ich nadmiernemu zużyciu;
- stosowanie substancji o możliwie najmniejszym potencjale zagrożeń;
- stosowanie takich sposobów produkcji, które zapobiegają powstawaniu odpadów i pozwolą utrzymać na możliwie najniższym poziomie ich ilość, a także ograniczą negatywne oddziaływanie oraz zagrożenie życia lub zdrowia;
- selektywne gromadzenie i magazynowanie odpadów wytwarzanych w trakcie prowadzenia działalności i ich ewidencjonowania, zgodnie z wymogami przepisów ochrony środowiska;
- niedopuszczenie do zmieszania odpadów różnych rodzajów;
- magazynowanie odpadów w odpowiedni sposób, z przestrzeganiem wyznaczonych i oznakowanych miejsc do tego przeznaczonych;
- przekazywanie odpadów uprawnionym firmom, posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, w celu;
  - poddania odpadów w pierwszej kolejności recyklingowi, regeneracji lub odzyskowi, a jeżeli z przyczyn technologicznych jest to niemożliwe lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych - unieszkodliwiania w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska;
  - unieszkodliwiania odpadów, których nie udało się poddać odzyskowi, tak, aby składowane były wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe z przyczyn technologicznych lub nieuzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych;
- utrzymywanie porządku na terenie zakładu i przestrzeganie procedur postępowania z odpadami;
- przestrzeganie przez pracowników instrukcji i przepisów ppoż. oraz BHP;
- przeprowadzanie szkoleń dla pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z wytwarzanymi odpadami.

### III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.

#### 1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

##### 1.1. Standardy emisyjne lotnych związków organicznych (LZO) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych (instalacja IPPC).

###### a) Standard emisyjny dla emitora E1 – wanny procesowe, proces nanoszenia powłok

Zużycie LZO [Mg/rok]	S <sub>1</sub> [mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> ]	S <sub>2</sub> [%]
Powyżej 15	75	20

S<sub>1</sub> – standard emisji zorganizowanej, wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, w warunkach umownych;

S<sub>2</sub> – standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO.

###### b) Standard emisyjny dla emitora E3 – proces suszenia po kataforezie.

Zużycie LZO [Mg/rok]	S <sub>1</sub> [mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> ]	S <sub>2</sub> [%]
Powyżej 15	50	20

S<sub>1</sub> – standard emisji zorganizowanej, wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, w warunkach umownych;

S<sub>2</sub> – standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO.

##### 1.2. Emisja dopuszczalna roczna.

Substancja	Emisja z instalacji IPPC [Mg/rok]
LZO	6,627

## 2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogący przenikać do środowiska:

- na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej wynosi:
  - L AeqD = 50 dB dla pory dziennej (godz. 6.00-22.00)
  - L AeqN = 40 dB dla pory nocy (godz. 22.00-6.00)
- na tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej wynosi:
  - L AeqD = 55 dB dla pory dziennej (godz. 6.00-22.00)
  - L AeqN = 45 dB dla pory nocnej (godz. 22.00-6.00)

## 3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

Warunki w zakresie gospodarki odpadami obejmują wytwarzanie odpadów wraz z określeniem miejsc i sposobów magazynowania odpadów.

### 3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania w trakcie eksploatacji instalacji oraz ich skład chemiczny i właściwości.

#### A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	<u>Skład chemiczny:</u> rozpuszczalniki organiczne, żywice, pigmenty, kwasy organiczne (kwas octowy), alkohole i ich pochodne, ketony. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.	40
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Skład chemiczny:</u> rozpuszczalniki organiczne, żywice, pigmenty, kwasy organiczne (kwas octowy), alkohole i ich pochodne, ketony. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.	200
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Skład chemiczny:</u> rozpuszczalniki organiczne, żywice, pigmenty, kwasy organiczne (kwas octowy), alkohole i ich pochodne, ketony. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.	2
4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Skład chemiczny:</u> rozpuszczalniki organiczne, żywice, pigmenty, kwasy organiczne (kwas octowy), alkohole i ich pochodne, ketony. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.	200
5.	11 01 09*	Osady i szlamy pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład chemiczny:</u> węglowodory, metale (Mn, Zn, Fe, Ni), kwasy nieorganiczne (m.in. fosforowy, azotowy, siarkowy, chlorowodorowy, fluorowodorowy) i ich sole (m.in. azotany niklu, żelaza, cynku, fosforany cynku), wodorotlenki (m.in. sodu, potasu, amonu, wapnia, żelaza), rozpuszczalniki organiczne, żywice, pigmenty, kwasy organiczne (kwas octowy), alkioloalkoksylaty (polimer niejonowy). <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.	80
6.	13 08 02*	Inne emulsje	<u>Skład chemiczny:</u> węglowodory, tłuszcze, wodorotlenki (m.in. potasu, sodu), alkioloalkoksylaty (polimer niejonowy), sole kwasów nieorganicznych. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.	30
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)	<u>Skład chemiczny:</u> włókna naturalne (celuloza) oraz sztuczne (polimery syntetyczne), krzemionka, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. węglowodory, kwasy nieorganiczne, rozpuszczalniki organiczne). <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.	20
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Skład chemiczny:</u> metale (np. żelazo, miedź, aluminium, cynk) i ich stopy (np. mosiądz, brąz), polimery syntetyczne, krzemionka, rtęć, ołów, kadm, beryl. <u>Właściwości:</u> szkodliwe.	2
9.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład chemiczny:</u> związki nieorganiczne (np. kwasy nieorganiczne i ich sole, wodorotlenki). <u>Właściwości:</u> szkodliwe.	5
10.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład chemiczny:</u> związki organiczne (np. rozpuszczalniki organiczne, żywice, kwasy organiczne). <u>Właściwości:</u> szkodliwe.	10

## B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Skład chemiczny:</u> metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne (tworzywa sztuczne), krzemionka. <u>Właściwości:</u> Odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	5
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Skład chemiczny:</u> metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne (tworzywa sztuczne), krzemionka. <u>Właściwości:</u> Odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	3
3.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	<u>Skład chemiczny:</u> związki nieorganiczne (np. wodorotlenki, sole). <u>Właściwości:</u> Odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	10
4.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	<u>Skład chemiczny:</u> związki organiczne (np. polimery). <u>Właściwości:</u> Odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	10
5.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	<u>Skład chemiczny:</u> chlorek żelaza, tłuszcze, żelazo, glin. <u>Właściwości:</u> Odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	200
6.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	<u>Skład chemiczny:</u> bentonit, węgiel aktywowany, krzemionka. <u>Właściwości:</u> Odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	10

### 3.2. Źródła powstawania odpadów oraz miejsca i sposób ich magazynowania.

Wytwarzane odpady w instalacji IPPC oraz instalacjach pomocniczych dla instalacji IPPC będą magazynowane na terenie Hali Nr 1 zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3 na działkach o numerach ewidencyjnych 1, 3, 17, 29, 30, 31, 32/1, 73/1, 74, 75/1, 77, 78 (obręb Brzezinka), 2, 75, 101 (obręb Niepaszyce Południe). Instalacja IPPC położona jest na działkach o numerach ewidencyjnych 1, 2, 30 i 75.

#### A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadu
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemycania i cieczy macierzyste	Czyszczenie wanień i instalacji rozpraszającej środki stosowane w procesie technologicznym	Szczelne, metalowe pojemniki, w wyznaczonym miejscu hali.
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szlamy z czyszczenia wanień procesowych.	Szczelne pojemniki – mauzery, w wannach wychwytowych lub na zewnątrz hali w głównym punkcie zbiorki.
3.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szlamy wodne z czyszczenia wanień procesowych.	Szczelne, metalowe pojemniki, w wyznaczonym miejscu hali.

4.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady z czyszczenia wanien procesowych.	Szczelne pojemniki – mauzery, w wannach wychwytowych lub na zewnątrz hali w głównym punkcie zbiorki.
5.	11 01 09*	Osady i szlamy pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Szlamy i osady poneutralizacyjne powstające podczas chemicznego oczyszczania ścieków (z procesów technologicznych, wymiany kapieii i mycia urządzeń instalacji).	Szczelne, metalowe pojemniki, w wiacie (zadaszenie, szczelna nawierzchnia).
6.	13 08 02*	Inne emulsje	Emulsje z odtłuszczania (tłuszcze i oleje zbierające się na powierzchni kapieii).	Szczelne pojemniki, w wyznaczonym miejscu hali (przy wannach procesowych).
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)	Zużyte sorbenty, czyściwa, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne (wymiana elementów filtracyjnych w jednostkach wentylacyjnych).	Szczelne worki foliowe umieszczone w specjalnych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu hali. Po napełnieniu pojemników, worki z odpadami umieszczone w pojemniku zbiorczym, w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali (szczelna nawierzchnia).
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lub uszkodzone urządzenia i maszyny wchodzące w skład instalacji.	Szczelne pojemniki, w wyznaczonym miejscu hali (rozdzielnia niskiego napięcia).
9.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Substancje nieorganiczne nienadające się do wykorzystania w procesie technologicznym (niepełniające wymogów technologicznych).	Szczelne, metalowe beczki, w wyznaczonym miejscu hali.
10.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Związki organiczne nie nadające się do wykorzystania w procesie technologicznym (niepełniające wymogów technologicznych).	Szczelne, metalowe beczki, w wyznaczonym miejscu hali.

## B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadu
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte lub uszkodzone urządzenia i maszyny wchodzące w skład instalacji.	Pojemniki, w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyte lub uszkodzone elementy wyposażenia maszyn i urządzeń instalacji.	Pojemniki, w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali.
3.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Związki nieorganiczne nienadające się do wykorzystania w procesie Technologicznym (niepełniające wymogów technologicznych).	Szczelne beczki, w wyznaczonym miejscu hali.
4.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Związki organiczne nienadające się do wykorzystania w procesie Technologicznym (niepełniające wymogów technologicznych).	Szczelne beczki, w wyznaczonym miejscu hali.
5.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Osady zagęszczone i odwodnione w prasie filtracyjnej chemicznej oczyszczalni ścieków.	Szczelne pojemniki, w wiacie (zadaszenie, szczelna nawierzchnia).
6.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Zużyty materiał filtracyjny z oczyszczalni ścieków w postaci różnych frakcji żwiru.	Szczelne pojemniki, w wyznaczonym miejscu oczyszczalni ścieków.

### **3.3. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.**

Po zebraniu odpowiedniej ilości z zachowaniem okresów magazynowania, odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wpis do rejestru lub odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie.

#### **4. Warunki w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.**

Nie ustala się warunków poboru wód, ponieważ na potrzeby instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych. Woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach.

Nie ustala się warunków wprowadzania ścieków do środowiska, ponieważ:

- ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków technologicznych z instalacji IPPC i ścieków bytowych wprowadzane są do kanalizacji Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach,
- wody opadowe powstające niezależnie od eksploatacji instalacji wprowadzane są do rowu F-J na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

### **V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.**

#### **1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.**

Wielkość zużycia surowców, paliw, wody pitnej i energii elektrycznej monitorowana jest w systemie ciągłym. Okresowo służby zakładowe dokonują oceny ilości zużywanych surowców i paliw poprzez wyliczenie wskaźników zużycia przypadających na uzyskaną w danym okresie wielkość produkcji.

Nadzorem objęte winny być:

- ilość i rodzaj stosowanych surowców i materiałów pomocniczych,
- ilość zużywanych mediów: energii elektrycznej, wody,
- rodzaj i ilość wytwarzanych produktów,
- rodzaj i ilość powstających odpadów.

Nadzorem objęte winny być również:

- parametry techniczne procesów na instalacjach,
- stan techniczny instalacji IPPC – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko (filtry powietrza, separatory itp.).

W celu oceny efektywności korzystania z zasobów w instalacjach IPPC winien być prowadzony monitoring w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej. Dane dotyczące zasobów powinny być gromadzone na bieżąco (np. w systemie elektronicznym).

Na potrzeby kontroli należy sporządzać okresowe nie rzadziej niż raz na rok zestawienia ilości zużytych surowców energetycznych oraz pomocniczych, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów.

Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów w instalacjach IPPC winien być prowadzony w odniesieniu do wielkości produkcji.

Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczane minimum raz na rok.

#### **2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej.**

Zużycie energii elektrycznej na potrzeby własne mierzone jest przez główny licznik energii i rozliczane globalnie dla całego zakładu. Odczyty licznika dokonywane są raz na miesiąc.

Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej winien polegać na ocenie jej zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji. Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii. Na podstawie miesięcznych zestawień winna być prowadzona analiza tendencji efektywności wykorzystania energii. Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, winna być przeprowadzana raz w roku. Na tej podstawie należy sporządzać plany działań w zakresie optymalizacji procesów produkcyjnych, zwiększania efektywności energetycznej oraz wdrażania nowych technologii m.in. z zakresu ochrony środowiska.

### **3. Monitoring parametrów technicznych.**

Parametry procesu produkcyjnego prowadzonego przez Zakład są monitorowane w sposób ciągły. Procesowi monitorowania podlegają takie parametry jak zużycie wszystkich surowców i energii, wielkość otrzymanej produkcji, a także bieżące parametry zachodzących procesów chemicznych np. temperatura, czas trwania, stopień przereagowania mieszanin.

### **4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.**

- 1) Zakład winien wykonywać okresowe pomiary wielkości emisji substancji do powietrza w zakresie i z częstotliwością przedstawioną poniżej:
  - emitor E1 – LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, przed i za urządzeniem redukującym emisję,
  - emitor E3 – LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, przed i za urządzeniem redukującym emisję.
- 2) Zakład winien wykonywać okresowe sprawdzenie skuteczności działania urządzeń ochrony powietrza zamontowanych na instalacji, na podstawie pomiarów wykonanych przed i za urządzeniem ochronnym, z częstotliwością raz w roku.
- 3) Pomiary powinny być wykonywane w miejscach do tego wyznaczonych.  
Stanowiska pomiarowe do poboru prób zanieczyszczonego powietrza z emitorów instalacji IPPC:
  - E1 - odciąg z wanien procesowych (powlekanie kataforetyczne),
  - E3 – proces suszenia po kataforezie,winny być usytuowane zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7/94.

### **5. Monitoring hałasu.**

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej i nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary winny być wykonane w wyznaczonych 6 punktach na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej (tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i mieszkaniowo-usługowej zlokalizowane po zachodniej i południowej stronie zakładu) w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

### **6. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.**

Nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, ponieważ:

- na potrzeby instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych (woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach),
- funkcjonowanie instalacji nie wiąże się z wprowadzaniem ścieków przemysłowych do środowiska (ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach),
- wody opadowe powstające niezależnie od eksploatacji instalacji wprowadzane są do rowu F-J na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

## **7. Ewidencja i monitoring odpadów.**

Zakład na bieżąco prowadzi jakościową i ilościową ewidencję z określeniem sposobu gospodarowania i miejsc przeznaczenia odpadów w postaci:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu.

Ponadto zakład prowadzi roczną sprawozdawczość, czyli zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, przesyłaną Marszałkowi Województwa Śląskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

## **VI. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.**

### **1. W trakcie rozruchu i wyłączenia.**

Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i wyłączenia z pracy urządzeń technologicznych, gdyż nie wpływa to na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy.

### **2. W przypadku awarii.**

W przypadku wystąpienia ewentualnej awarii instalacji, nastąpi jej wyłączenie oraz zatrzymanie procesu technologicznego do czasu usunięcia przyczyny awarii.

W przypadku awarii urządzeń ochronnych może nastąpić chwilowy wzrost emisji zanieczyszczeń, ale po stwierdzeniu awarii, urządzenia będą natychmiast wyłączane. Urządzenia ochronne będą na bieżąco kontrolowane, co zminimalizuje możliwość wystąpienia awarii.

### **3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji.**

W przypadku momentu rozpoczęcia wyłączania instalacji, jak i zakończenia rozruchu, należy postępować zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową urządzeń technologicznych i instrukcjami postępowania w sytuacjach awaryjnych.

Zakończenie rozruchu instalacji i rozpoczęcie jej normalnej eksploatacji następuje, kiedy instalacja osiąga optymalne parametry gwarantujące sprawne prowadzenie procesów technologicznych i wysoką wydajność produkcji, tj. odpowiednie składy i temperatury kąpieli:

- odtłuszczenie – 50-70°C,
- fosforanowanie – 50-55°C,
- kataforeza – 34-36°C,

oraz osiągnięcie optymalnej wydajności wentylatorów odciągowych i utrzymanie stężenia gwarantowanego za urządzeniami ochrony powietrza.

Momentem rozpoczęcia wyłączania instalacji jest zakończenie procesu produkcji wyrobów, zgodnie z założeniami technologicznymi. Dla wariantów procesowych nie są wówczas utrzymywane parametry kąpieli (składy, temperatury).

Planowane zatrzymanie instalacji związane może być głównie z koniecznością przeprowadzania poważnych prac remontowych. Ewentualne inne przestoje instalacji (zatrzymanie i rozruch) mogą wynikać z przyczyn handlowych (np. brak surowców lub zbytu produktów). Zatrzymanie urządzeń produkcyjnych instalacji polega na wstrzymaniu doprowadzenia surowców i materiałów oraz wyłączeniu z ruchu instalacji współpracujących, co powoduje szybki zanik emisji substancji zanieczyszczających, dochodzący nawet do zera.



## VII. 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 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\_116” lub „OS.PZ.POMIARY\_116”.

## VIII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii.

Zakład nie jest zaliczany ani do zakładów o zwiększonym ryzyku ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, niemniej występuje możliwość wystąpienia stanów awaryjnych w Zakładzie. Zatem dla rozpatrywanych instalacji IPPC podano poniżej sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz określono sposoby postępowania w przypadku ich wystąpienia.

Jako sytuacje awaryjne mogą wystąpić:

- wyciek,
- zatrucie,
- pożar,
- wybuch,

mogące powstać np. w wyniku rozszczelnienia pojemników z substancjami stwarzającymi ryzyko, ich rozlania/rozsypania (np. przy dozowaniu, magazynowaniu) i bezpośredniego kontaktu substancji reaktywnych. Prawdopodobieństwo ich wystąpienia jest niewielkie. W razie wystąpienia awarii przemysłowej lub zdarzenia o znamionach poważnej awarii przemysłowej, Kirchhoff Polska Sp. z o.o. niezwłocznie powiadomi odpowiednie organy/służby o zajściu zdarzenia.

Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach posiada opracowaną „Procedurę o zapobieganiu awariom” stanowiącą załącznik do dokumentacji pt. „Sposób postępowania na wypadek zagrożenia pożarowego, awarii technicznej lub chemicznej i innego miejscowego zagrożenia w Kirchhoff Polska Sp. z o.o. w Gliwicach”, gdzie zostały udokumentowane i zidentyfikowane zagrożenia mogące wystąpić w wyniku stosowania substancji niebezpiecznych.

Zakład posiada opracowany „Plan postępowania w sytuacjach kryzysowych”, zaś sposób postępowania zdefiniowany został w „Instrukcji postępowania na wypadek pożaru lub innego miejscowego zagrożenia” oraz „Instrukcji bezpieczeństwa pożarowego”.

W procedurze zdefiniowane są miejsca występowania substancji chemicznych, stwarzające w zakładzie zwiększone ryzyko wystąpienia poważnej awarii.

Pracownicy zakładu zostali przeszkoleni w zakresie ww. procedur, poza tym na stanowiskach, na których wykorzystywane są substancje chemiczne oraz w magazynie chemicznym, umieszczone są aktualne karty charakterystyki stosowanych substancji, dostępne dla każdego pracownika. Substancje chemiczne stwarzające zagrożenie dla środowiska stosowane w procesach technologicznych są odpowiednio magazynowane, co eliminuje ryzyko wystąpienia jakiegokolwiek awarii na terenie zakładu. Zbiorniki, w których są magazynowane substancje chemiczne do procesów technologicznych, posadowione są na szczelnych tacach, które wyposażone są w grawitacyjny system odwadniający, zabezpieczony dwupłaszczowym zbiornikiem retencyjnym wyposażonym w zasuwę odcinającą.

Zakład poddaje regularnym kontrolom zgodności z wymaganiami bezpieczeństwa wszystkie elementy instalacji produkcyjnej.

W celu zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii w zakładzie w Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach, magazynowanie substancji niebezpiecznych na terenie zakładu odbywa się w sposób selektywny w ściśle określonych, wydzielonych miejscach oraz przy zastosowaniu rygorystycznych zasad bezpieczeństwa procesowego tj:

- miejsca magazynowania substancji chemicznych są wyraźnie oznakowane, a przy każdym stanowisku pracy, gdzie wykorzystywane są substancje niebezpieczne oraz w magazynie chemicznym umieszczone są karty informacyjne – Karty Charakterystyki magazynowanych substancji i mieszanin;
- stanowiska pracy, w których występują substancje żrące oraz toksyczne wyposażono w prysznic bezpieczeństwa;
- pracownicy zakładu są przeszkoleni w zakresie postępowania w przypadku uwolnienia się substancji niebezpiecznej,
- miejsca magazynowania substancji chemicznych pożarowo niebezpiecznych wyposażono w podstawowy sprzęt ppoż.;
- w zakładzie zastosowana jest sygnalizacja przeciwpożarowa w oparciu o system adresowalny, analogowy, pętlowy z punktowymi czujkami;
- w zakładzie zastosowana jest instalacja TV dozorowej – jest to system nadzoru wizyjnego terenu wokół hali produkcyjnej, doków załadunkowych i budynku biurowo-socjalnego, technicznego i magazynów.

W razie awarii na instalacji eksploatowanej w Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach, następuje natychmiastowe odłączenie źródła zasilania prądu oraz pozostałych czynników energetycznych. W przypadku rozszczelnienia zbiorników magazynowych substancji stwarzających ryzyko następuje:

- obniżenie zwierciadła cieczy poniżej przecieku przepompowując zawartość zbiornika do zbiornika rezerwowego;
- opróżnienie zbiornika w cyklu eksploatacyjnym do zbiornika rezerwowego.

W przypadku niekontrolowanego wycieku substancji wywierającej negatywny wpływ na środowisko, zakład wyposażony jest w zasuwę odcinającą wypływ ścieków (przed ich wcześniejszym oczyszczeniem) poza teren zakładu oraz w studzienki bezodpływowe i zbiornik buforowy o pojemności 30m<sup>3</sup> umożliwiający zatrzymanie wód pogaśniczych.

Poza tym, Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach na bieżąco prowadzi:

- procesy technologiczne zgodnie z opracowanymi dokumentacjami technicznymi;
- stały nadzór nad przebiegiem procesów technologicznych;
- stały nadzór nad dostawą i magazynowaniem materiałów i surowców;
- stałą kontrolę urządzeń wchodzących w skład instalacji, i utrzymywanie ich w należyłym stanie technicznym;
- eliminowanie na bieżąco wszelkiego rodzaju uszkodzeń urządzeń technologicznych;

- utrzymywanie stanowisk pracy w należyтым porządku;
- aktualizowanie na bieżąco instrukcji stanowiskowych/kart charakterystyki substancji;
- bieżące szkolenia bhp oraz szkolenia w zakresie udzielania pierwszej pomocy w przypadkach zaistnienia wypadku przy pracy.

Dodatkowo, cały teren KSSE – Podstrefa Gliwice, objęty jest monitoringiem telewizji przemysłowej, z której obraz przekazywany jest do funkcjonującego na terenie Gliwic Centrum Powiadamiania Ratownictwa, dzięki czemu w przypadku jakichkolwiek zdarzeń (np. pożaru) następuje natychmiastowe powiadomienie odpowiednich służb ratowniczych. Szybka reakcja umożliwi ograniczenie zasięgu i skutków pożaru.

Polityka ustanowiona przez Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach zawiera gwarancję jak najlepszej ochrony człowieka i środowiska za pomocą odpowiednich środków, struktur oraz systemów zarządzania.

#### **IX. Oddziaływanie transgraniczne**

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

#### **X. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji**

Zakład nie przewiduje zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku konieczności zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być oczyszczony i zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

#### **XI. Termin obowiązywania pozwolenia**

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

- B. Uchylam w całości decyzję Marszałka Województwa Śląskiego nr 2818/OS/2008 z dnia 21 listopada 2008 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4293/OS/2009 z dnia 22 grudnia 2009 r., nr 2331/OS/2011 z dnia 5 sierpnia 2011 r., nr 205/OS/2014 z dnia 3 lutego 2014 r., nr 2297/OS/2014 z dnia 13 listopada 2014 r. oraz decyzją nr 362/OS/2016 z dnia 29 lutego 2016 r.) udzielającą Kirchhoff Polska Assembly Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz instalacji pomocniczych zlokalizowanych w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3.**

#### **Uzasadnienie**

Pismem Nr RPW W 4052/2016 z dnia 29 września 2016 r. firmy Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzib :wrocila się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m<sup>3</sup>, zlokalizowanej na terenie zakładu Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3.

Pismem z dnia 14 listopada 2016 r. wezwano stronę do usunięcia braków formalnych w złożonym podaniu zgodnie z art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania

administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), które zostały przedłożone pismem Nr RPW W 4871/2016 z dnia 24 listopada 2017 r.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia dalszych wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 28 grudnia 2016 r., 16 stycznia 2017 r.), które Spółka przedłożyła przy pismach z dnia 10 stycznia 2017 r., 23 stycznia 2017 r., 1 lutego 2017 r. oraz 28 lutego 2017 r.

Pismem Nr RPW W 544/2017 z dnia 8 lutego 2017 r. firmy Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w zwróciła się z wnioskiem o uchylenie w całości decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2818/OS/2008 z dnia 21 listopada 2008 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4293/OS/2009 z dnia 22 grudnia 2009 r., nr 2331/OS/2011 z dnia 5 sierpnia 2011 r., nr 205/OS/2014 z dnia 3 lutego 2014 r., nr 2297/OS/2014 z dnia 13 listopada 2014 r. oraz decyzją nr 362/OS/2016 z dnia 29 lutego 2016 r.) udzielającej Kirchhoff Polska Assembly Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz instalacji pomocniczych zlokalizowanych w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3, z dniem wydania nowego pozwolenia zintegrowanego.

Wystąpienie z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m<sup>3</sup>, zlokalizowanej na terenie zakładu Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3 z jednoczesnym uchyleniem obowiązującego pozwolenia zintegrowanego wynika z faktu, iż na terenie zakładu eksploatowane są instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC zlokalizowane w istniejącej hali nr 1 i nowej hali nr 2 oraz instalacja energetycznego spalania paliw, które były objęte uchylanym pozwoleniem zintegrowanym, na które zgodnie z informacjami zawartymi w dokumentacji wnioskowej zakład uzyska odrębne pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wytwarzanie odpadów oraz dokona zgłoszenia instalacji.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje wyłącznie instalację do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych wynosi 166 m<sup>3</sup> (instalacja IPPC) oraz instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC: instalację oczyszczalni ścieków oraz instalację odwróconej osmozy i wymiany ciepła.

Prowadzący instalację poinformował, iż przeprowadzona i przedłożona wraz z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 28 sierpnia 2015 r. analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi stosowanymi w procesach produkcyjnych prowadzonych w instalacjach zakładu, wykazała brak możliwości przeniknięcia ww. substancji do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Z uwagi na brak w instalacji zmian polegających na stosowaniu, produkowaniu i uwalnianiu nowych substancji powodujących ryzyko oraz istotnych zmian sposobu postępowania z substancjami powodującymi ryzyko, nie ma konieczności przeprowadzania ponownej analizy możliwości spowodowania przez te substancje zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 2 podpunkt 7 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U z 2014r. poz. 1169), a także § 2.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz. U z 2016 r. poz.71 z późn.

zmianami). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zmianami) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 1992,00 PLN.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. z 2016 r. Dz. U. poz. 353 ze zm.).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 13 grudnia 2016 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez pełnomocnika Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu przy ul. wojska Polskiego 3, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 21 grudnia 2016 r. zamieszczono na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Gliwicach oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i na 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 23 lutego 2017 r. przedmiotowe ogłoszenie zostało ponownie zamieszczone na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Gliwicach na okres 9 dni. Do tegoż Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji, oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w części II decyzji pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko oraz na osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

W zakresie ochrony powietrza udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. W punkcie III.1 pozwolenia ustalone zostały standardy emisyjne dla instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, zgodnie z załącznikiem nr 10 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546).

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

Na terenie zakładu eksploatowane są instalacje niepowiązane z instalacją IPPC zlokalizowane w istniejącej hali nr 1 oraz nowej hali nr 2 oraz instalacja energetycznego spalania paliw, na które zgodnie z informacjami w dokumentacji wnioskowej zakład uzyska odrębne pozwolenie na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz dokona zgłoszenia instalacji. Ponieważ instalacje te nie są przedmiotem wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w pozwoleniu nie określono parametrów oraz wielkości emisji wprowadzanych do powietrza emitorami ww. instalacji. W punkcie VI pozwolenia, w oparciu o art. 188 ust. 2 pkt. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zmianami) opisano warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu

i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji w takich przypadkach.

W punkcie V.4 pozwolenia, zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstotliwości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

W punkcie VII pozwolenia, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 7 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W zakresie ochrony przed hałasem udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Z przeprowadzonej inwentaryzacji źródeł hałasu wynika, że klimat akustyczny w rejonie zakładu kształtowany jest przez pracę źródeł hałasu kubaturowych (hala produkcyjna), punktowych (m.in. wentylatory, wywiewy wentylacyjne, wyloty kominów) i liniowych (samochody osobowe, ciężarowe) pracujących w porze dziennej i nocnej.

Zgodnie z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Gliwice najbliższymi, sąsiadującymi z Zakładem, terenami podlegającymi ochronie akustycznej są:

- po stronie południowej teren zabudowy mieszkaniowo-usługowej oznaczony symbolem 3 MN/U,  
- po stronie zachodniej tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej oznaczony symbolem 1 MN/U, 2 MN/U

- po stronie południowej teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczony symbolem 2 MN.

Na podstawie ustaleń obowiązującego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Gliwice oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity - DZ.U. z 2014 poz.112) określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu dla najbliższej położonych terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i mieszkaniowo-usługowej.

Przeprowadzona analiza akustyczna wykazała, że sumaryczne oddziaływanie instalacji IPPC oraz pozostałych instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska w zakresie hałasu na najbliższych terenach objętych ochroną akustyczną.

Okres pomiarów hałasu w środowisku będą odbywać się raz na 2 lata w 6 punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy najbliższych terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz na terenie mieszkaniowo-usługowym.

Zakład spełnia podstawowe wymogi BAT dot. ograniczenia hałasu poprzez prowadzenie identyfikacji znaczących źródeł hałasu oraz ograniczenie ich przy pomocy metod operacyjnych.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> zlokalizowana w Gliwicach, eksploatowana przez Kirchhoff Polska Sp. z o.o. wykorzystuje wodę do celów technologicznych pobieraną z miejskiej sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach (na podstawie zawartej umowy). W punkcie I.4.3.1. pozwolenia zintegrowanego podano ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2016r. poz. 672 ze zm.). W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków prowadzenia monitoringu poboru wód, gdyż nie następuje pobór wód powierzchniowych i podziemnych.

Ścieki technologiczne z instalacji malowania katalforetycznego po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków mieszają się ze ściekami technologicznymi z instalacji odwróconej osmozy, a następnie ze ściekami bytowymi i odprowadzane są łącznie do miejskiej kanalizacji Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. w Gliwicach (na podstawie zawartej umowy). W punkcie I.4.3.2. pozwolenia zintegrowanego podano prognozowaną ilość, stan i skład ścieków technologicznych z instalacji IPPC, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7) ustawy *Prawo ochrony*

środowiska. Ze względu na fakt, iż ścieki przemysłowe z instalacji nie są wprowadzane bezpośrednio do środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono obowiązków prowadzenia monitoringu tych ścieków (obowiązki te winny zostać uregulowane w umowie z odbiorcą ścieków i odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych stanowiących własność innego podmiotu).

Wody opadowe pochodzące z terenu Zakładu Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach powstające niezależnie od eksploatacji instalacji wprowadzane są do rowu F-J na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Zgodnie ze stanowiskiem Ministerstwa Środowiska: „*obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie powinien być odnoszony do urządzeń podczyszczających ścieki, po których ścieki trafiają, za pośrednictwem systemu kanalizacji, na zewnętrzną oczyszczalnię ścieków, stanowiącą ostatni etap oczyszczania przed wprowadzeniem ścieków do środowiska*”.

Przedmiotowa zakładowa oczyszczalnia ścieków służy do podczyszczania ścieków technologicznych z instalacji malowania kataforetycznego, które następnie po zmieszaniu się z innymi ściekami odprowadzane są do kanalizacji miejskiej, za pośrednictwem której trafiają do miejskiej oczyszczalni ścieków. Wobec powyższego, zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych z instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym została wymieniona jako instalacja pomocnicza dla instalacji IPPC.

Instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W zakresie gospodarki odpadami udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Zakład zawniósł o wyłączenie z pozwolenia zintegrowanego instalacji pozostałych nie powiązanych z instalacją IPPC i zobligował się do uzyskania dla nich pozwoleń sektorowych w zakresie wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zgłoszeń instalacji.

W związku z powyższym Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3 wystąpiła z nowym wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego instalację IPPC i instalację pozostałą powiązaną z instalacją IPPC. Przedmiotowy wniosek dotyczył instalacji wymienionej w rozporządzeniu 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), zakwalifikowanej jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz instalacji pomocniczych dla instalacji IPPC: instalacji oczyszczalni ścieków i instalacji odwróconej osmozy i wymiany ciepła.

Niniejszym wnioskiem objęto instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

- instalację IPPC – do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, oraz:
- instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC: instalację oczyszczalni ścieków oraz instalację odwróconej osmozy i wymiany ciepła.

Zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity – Dz. U. z 2016r., poz. 672 ze zm.) i rozporządzeniem 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) wyżej wymienione instalacje wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Nadmienić należy, iż wniosek nie obejmował instalacji niewymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj.:

- instalacji niepowiązanych z instalacją IPPC zlokalizowanych w istniejącej hali  
(**Hala nr 1**) – instalacje zgrzewania i spawania, instalacja nakładania pianki poliuretanowej,

- instalacja akumulatorowni, instalacja energetyczna,
- instalacji niepowiązanych z instalacją IPPC zlokalizowanych w nowej hali (**Hala nr 2**) – instalacja tłoczenia na gorąco, instalacja spawania, wykrawania laserowego i zgrzewani, instalacja nakładania kleju i uszczelnacza, instalacja akumulatorowni, instalacja energetyczna,

na które Zakład złożył wniosek o uzyskanie pozwolenia na wytworzenie odpadów zgodnie z zapisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2016r. poz. 1987).

Sposób gospodarowania odpadami zawarty we wniosku z 14 kwietnia 2016 r. jest prawidłowy i zgodny z zapisami art.188 ust. 2b w związku z art. 202. ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016, poz.672 ze zm.).

W związku powyższym w rozdziale I. ppkt 1.1.1., II ppkt 1.1, III pkt 3, oraz VII pkt 3 udzielono pozwolenia zintegrowanego w zakresie wytworzenia odpadów w szczególności określono:

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

Zgodnie ze znowelizowaną ustawą *Prawo ochrony środowiska* obowiązkowi uzyskania pozwolenia na wytworzenie odpadów wymaga jedynie instalacja i odpady powstające w wyniku jej eksploatacji. Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona jest ilościowa i jakościowa ewidencja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923). Ewidencja prowadzona jest z zastosowaniem kart ewidencji dla każdego odpadu odrębnie, kart przekazania odpadu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973).

Odpady powstające poza instalacją nie wymagają uzyskania pozwolenia na wytworzenie, ale podlegają pozostałym przepisom z zakresu gospodarowania odpadami, w tym obowiązkowi prowadzenia ewidencji oraz obowiązkowi sprawozdawczemu.

Zakład nie jest zaliczany ani do zakładów o zwiększonym ryzyku ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, niemniej jednak występuje możliwość wystąpienia stanów awaryjnych w Zakładzie. Zatem dla rozpatrywanych instalacji IPPC, w punkcie VIII opisano sytuacje awaryjne wraz ze sposobami ograniczania skutków awarii oraz określono sposoby postępowania w przypadku jej wystąpienia.

Pozwolenie obowiązuje bezterminowo, niemniej zgodnie z art. 216 i w świetle art. 195 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

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

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

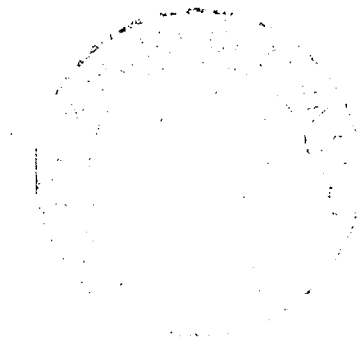
W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.



**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 – 2011,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.



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

