



<b>Decyzja nr</b>	<b>1142/OS/2020</b>
<b>Organ wydający:</b>	Marszałek Województwa Śląskiego
<b>W sprawie</b>	zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 744/OS/2017 z dnia 8 marca 2017 r. 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 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)
<b>Na podstawie</b>	art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. <i>Prawo ochrony środowiska</i> (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.), art. 104 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - <i>Kodeks postępowania administracyjnego</i> (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 256) oraz w związku wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592)
<b>orzekam</b>	

zmieniam na wniosek pełnomocnika spółki Kirchhoff Polska Sp. z o.o. decyzję Marszałka Województwa Śląskiego nr 744/OS/2017 z dnia 8 marca 2017 r. udzielającą 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 w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3 w następujący sposób:

- I. **W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 2: „Charakterystyka prowadzonej działalności” otrzymuje brzmienie:**

**„2: Charakterystyka prowadzonej działalności**

Przedmiotem działalności KIRCHHOFF Polska Sp. z o.o. oddział w Gliwicach, wchodzącej w skład międzynarodowego koncernu KIRCHHOFF Automotive, jest produkcja zespołów i części dla przemysłu motoryzacyjnego ze stali oraz aluminium przy wykorzystaniu m.in. takich procesów jak: tłoczenie, zgrzewanie, spawanie, montaż a także malowanie katalforetyczne, stanowiących głównie elementy konstrukcyjne nadwozi i podwozi samochodowych. Aktualnie przedmiotem działalności zakładu jest produkcja podzespołów do samochodów osobowych dla klientów z branży motoryzacyjnej.

Wielkość produkcji wynosi ok. 32 800 000 sztuk dla całego zakładu, w tym 27 100 000 szt. dla katalforetycznego nakładania powłoki malarskiej. Planowana ilość elementów poddanych procesowi trawienia w nowej linii wyniesie 1 168 658 sztuk rocznie.

- II. **W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, wstęp do punktu 3.: „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych” otrzymuje brzmienie:**

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 181 m<sup>3</sup> (instalacja IPPC) oraz instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC: instalacje oczyszczalni ścieków oraz instalacja odwróconej osmozy i wymiany ciepła.

- III. **W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 3.: „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych”, punkt 3.1.: „ Instalacja IPPC – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 166 m<sup>3</sup> otrzymuje brzmienie:**

**„3.1.: „ Instalacja IPPC – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 181 m<sup>3</sup>**

W skład instalacji IPPC wchodzi:

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

Prowadzony w instalacji proces obróbki powierzchniowej metali polega na zanurzeniu odpowiednio przygotowanych (oczyszczonych, odtłuszczonych, fosforanowanych i pasywowanych) elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi w kąpeli katalforetycznej, w której pokrywane są one farbą przy wykorzystaniu przepływu prądu stałego, a następnie ich wyjęciu i osuszeniu. Proces ten ma zapewnić dobrą odporność antykorozyjną. W przypadku niektórych wyrobów do prowadzonych operacji technologicznych planuje się wprowadzić na wstępie dodatkowy proces – trawienie.

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 wanień procesowych w całym procesie odtłuszczenia wynosi 83 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 odtłuszczonej recykulowany jest pompami obiegowymi. W wyniku działania systemu pompowego następuje intensywne przemieszanie się kąpieli odtłuszczonej, 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 odtłuszczonej o pH 9 do 13,5 są rozpuszczone w wodzie detergenty oraz zasady mineralne. Podstawowym składnikiem cyrkulującej kąpieli odtłuszczonej są rozpuszczalne w wodzie preparaty odtłuszczone 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 wanień 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 recykulowana jest pompą w wyniku działania systemu odpływu przypodłogowego, dzięki czemu następuje intensywne wirowanie i przemieszczanie się kąpieli wodnej. Pojemności wanień 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 kąpielii odtłuszczającej i odprowadzany do zbiornika separatora oleju. Roztwory kąpielii odtłuszczającej podawane są recyrkulacji, a usuwanie oleju z roztworów prowadzone jest w procesie ultrafiltracji.

## 2) Trawienie

Części po przejściu przez proces odtłuszczenia na istniejącej linii do malowania katalforetycznego, muszą zostać poddane procesowi trawienia, zatem po wyjściu z wanny płuczającej, po ostatniej operacji odtłuszczenia, części transportowane będą do wanny z kwaśną kąpielą trawiącą, która znajduje się w nowej linii. W ramach procesu trawienia (picklingu), z elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi samochodów następuje usunięcie zgorzelin, bez wżerów, pozostałości warstw tlenkowych oraz zanieczyszczeń organicznych. Proces trawienia elementów nadwozi i podwozi samochodowych prowadzony będzie poprzez zanurzenie części w kąpielii procesowej w dwóch wannach o pojemności roboczej 20 m<sup>3</sup> każda. Kąpiel do trawienia zawierać będzie preparat trawiący, którego głównym składnikiem będzie kwas siarkowy z dodatkiem kwasu ortofosforowego oraz środków inhibitujących korozję (np. firmy Chemetall: Gardacid P4499) lub którego głównym składnikiem jest kwas fosforowy (np. firmy Kluthe: Decorrda).

Proces trawienia przebiega w temperaturze 50-60°C i następuje przez zanurzenie części w kąpielii trawiącej na czas 600 s. Roztwór kąpielii trawiącej znajduje się w ciągłym obiegu i jest rozprowadzany w wannie procesowej systemem dysz przypodłogowych. W wyniku działania systemu cyrkulacji kąpielii procesowej zapewnione jest jej dobre wymieszanie, homogeniczny skład oraz jednolity rozkład temperatury. Proces trawienia części jest procesem egzotermicznym, w związku z tym kąpiel wymaga chłodzenia. Chłodzenie kąpielii odbywa się na skutek jej przepływu przez zewnętrzny wymiennik ciepła, z użyciem zimnej wody, co zapewnia utrzymanie zadanej temperatury procesu. Podczas trawienia detali kąpielii wzbogaca się w jony żelaza, co stanowi jej zanieczyszczenie. Część kąpielii trawiącej przepływa przez wymiennik jonitowy, na którym jony żelaza zostają zatrzymane. Regeneracja kąpielii trawiącej odbywa się w sposób ciągły podczas normalnej pracy. Po przejściu przez wymiennik, kąpiel trawiąca zawracana jest z powrotem do wanny procesowej.

Wanny, w których prowadzony jest proces trawienia części, wyposażone zostaną w ssawy brzegowe podłączone do systemu wentylacji odciągowej. Opary odciągane z nad lustro kąpielii kierowane będą do skrubera celem ich oczyszczenia.

Proces trawienia powierzchni części umożliwi dokładne jej oczyszczenie z resztek powstałych tlenków oraz otrzymanie wysokiej jakości powłok konwersyjnych i malarskich.

Łączna pojemność waniei procesowych, w których realizowany będzie proces wynosi 80 m<sup>3</sup>.

**Regeneracja kąpielii do trawienia** - na linii zainstalowane będą dwie stacje regeneracji kąpielii do trawienia, po jednej dla każdej wanny z kąpielą trawiącą. Zadaniem urządzeń jest usunięcie z kąpielii procesowej rozpuszczonego żelaza, pochodzącego z procesu wytrawiania powierzchni

części wykonanych ze stali. Roztwór procesowy jest ochładzany do temperatury 25°C, a następnie przekazywany na wymiennik jonitowy. Zregenerowany roztwór jest przepompowywany z powrotem do wanien procesowych.

Złoże jonitowe regenerowane jest okresowo wodą demineralizowaną. Ścieki powstające z procesu regeneracji złoża jonitowego, zawierające sole żelaza, kierowane są do reaktora T100, a następnie poddawane oczyszczeniu w nowej oczyszczalni ścieków.

### 3) Płukanie kwaśne

Po procesie trawienia części muszą być wypłukane. Płukanie odbywało się będzie poprzez zanurzenie w wannie z wodą i dodatkiem preparatu chemicznego np. firmy Chemetall: Gardacid P4499 lub firmy Kluthe: Decorrdal na 60s. Pojemność wanny wynosić będzie 20 m<sup>3</sup>, pH płuczki powinno być utrzymane na poziomie 2-2,5. Na dłuższych brzegach wanny umieszczono dysze natryskowe, których zadaniem będzie dodatkowe płukanie detali, poprzez natrysk świeżej wody na zawieszkę, w momencie jej wynurzenia z wanny. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji odciągowej.

### 4) Neutralizacja

Kolejnym etapem procesu jest zanurzenie części na ok. 60s w płuczce z dodatkiem alkalicznego preparatu chemicznego, pH płuczki utrzymywane jest w sposób automatyczny na poziomie 10-11,5. Zabieg ten ma na celu zneutralizowanie resztek kwasu wyniesionego na powierzchni części z wanny do trawienia. Pojemność wanny do neutralizacji wynosi 20 m<sup>3</sup>. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji odciągowej.

### 5) Utrzymanie części w stanie mokrym

Po wyjściu z ostatniej wanny po procesie trawienia, części transportowane będą w zamkniętym tunelu do kolejnego etapu zabezpieczenia antykorozyjnego, który realizowany jest w istniejącej linii do malowania kateforetycznego. Tunel wyposażony będzie w system dysz natryskowych, które umożliwiają utrzymanie filmu wodnego na powierzchni wytrawionych części. Na elementy konstrukcyjne natryskiwana będzie woda z płuczki neutralizacyjnej. Utrzymanie powierzchni detali w stanie mokrym, na odcinku, w którym zawieszka z częściami transportowana będzie do wanny z kąpielą aktywującą, zapobiegnie jej wysychaniu, co mogłoby prowadzić do pojawienia się korozji, jak również zapobiegnie przenoszeniu resztek kwasu do wanny z aktywacją.

### 6) 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>.

## 7) 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 malowania. 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 recykulowany 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 katalforetycznej.

**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 kąpeli 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.

#### 8) 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 zanurzone 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 podwieszanego, pracującego w linii malarskiej. Kataforeza prowadzona jest w wannach o łącznej pojemności 66 m<sup>3</sup>. Proces kataforezy można podzielić na dwa zasadnicze etapy:

**Kąpiel kataforetyczna** – 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 kataforetycznej (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 kataforetyczna jest przez cały czas filtrowana przez zespół filtrów workowych. Proces kataforezy 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 kataforetycznej, prowadzone jest przez chłodzenie przy pomocy wymiennika ciepła z użyciem zimnej wody, zamontowanego

w przewodach rurowych systemu obiegowego farby, część farby przepływa nieprzerwanie przez chłodnicę, co zapewnia obniżenie temperatury kąpeli kataforetycznej. Ilość środka chłodzącego jest tak regulowana, że kąpiel kataforetyczna ma temperaturę przewidzianą dla systemu.

**Cykl anolitowy** – w trakcie procesu kataforetycznego malowania 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 bieguny 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 farby 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 zadanych 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 kataforetycznej 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 kataforetycznego malowania zanurzeniowego. Medium do kąpeli recykulowane jest pompami i pompowane jest przez przypadkowy 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 kąpieli farby katalforetycznej oraz jej pH, oznaczenie zawartości części stałych metodą suszenia, oznaczenie zawartości części stałych.

#### 9) Piec po procesie katalforezy.

Po pomalowaniu farbą katalforetyczną, 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 sieciowienie 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 załadunkową. Obieg powietrza w poszczególnych strefach pieca taśmowego składa się z powietrza procesowego strefy grzania i powietrza procesowego strefy chłodzenia.

#### 10) Inspekcja po procesie katalforezy.

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

#### 11) Transport elementów konstrukcyjnych w procesie zabezpieczenia antykorozyjnego oraz katalforetycznego malowania.

Zgrzewane elementy konstrukcyjne nadwozi i podwozi oraz pozostałe części przeznaczone do powlekania katalforetycznego transportowane są w procesie technologicznym zabezpieczenia antykorozyjnego oraz nanoszenia powłoki malarskiej przez system przenośników.

Proces zabezpieczenia antykorozyjnego oraz katalforetycznego malowania detali konstrukcyjnych składa się z wielu operacji przeprowadzanych w linii wannowej. Elementy konstrukcyjne nadwozi i podwozi samochodowych zawieszane w stalowych ramkach malarskich i umieszczone 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 katalforetycznego. 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.”

- IV. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 3.: „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych”, punkt 3.2.1.: „Instalacja oczyszczalni ścieków” otrzymuje brzmienie:**

#### **„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),
- malowania.

W poszczególnych etapach procesu w malarni powstają następujące rodzaje ścieków:

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

Ścieki technologiczne podlegają następującym procesom oczyszczania:

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

Zakładowa oczyszczalnia ścieków technologicznych zlokalizowana jest w budynku malarni. Przez oczyszczalnię ścieków przepływają ścieki powstające w sposób ciągły w procesach prowadzonych w malarni w czasie cyklu produkcyjnego oraz ścieki powstające okresowo z wymiany kąpielii procesowych oraz mycia urządzeń malarni. Oczyszczalnia ta jest instalacją pomocniczą dla instalacji IPPC.”

- V. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 3.: „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych”, w punkcie 3.2.: „Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC” dodaje się punkt 3.2.3.: „Instalacja oczyszczalni ścieków z linii trawienia” o brzmieniu:**

#### **„3.2.3 Instalacja oczyszczalni ścieków z linii trawienia**

Do podczyszczania w nowej oczyszczalni ścieków kierowane będą ścieki pochodzące z następujących procesów:

- płukania elementów konstrukcyjnych po procesie trawienia,
- czyszczenia wanien linii do trawienia,
- regeneracji wymiennika jonitowego,
- zrzutu ze skrubarów,
- z systemu natryskowego,
- ścieki z prac porządkowych.

Ścieki będą podlegały następującym procesom:

- neutralizacji,

- napowietrzania,
- filtracji na prasie filtracyjnej,
- oczyszczania na instalacji wyparnej,
- krystalizacji.

W ramach prowadzonego procesu będą powstawały ścieki przepływające w sposób ciągły i okresowy. W sposób ciągły będą powstawały ścieki, pochodzące z procesów prowadzonych na linii w trakcie procesu produkcyjnego, natomiast ścieki powstające w sposób okresowy będą pochodziły z procesów mycia urządzeń i wymiany kąpeli.

Powstające ścieki technologiczne z linii trawienia kierowane będą do projektowanej oczyszczalni ścieków, a po oczyszczeniu zawracane będą do procesów produkcyjnych. Nie przewiduje się zrzutu do kanalizacji miejskiej poza sytuacjami wyjątkowymi. Przez sytuację wyjątkową należy mieć na uwadze okres, gdy zapotrzebowanie na wodę do procesów produkcyjnych w istniejącej linii będzie mniejsze niż strumień wody ze zbiornika magazynowego wody oczyszczonej. Będą to wody czyste niezawierające substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego wymagających uzyskania pozwolenia wodnoprawnego. W przypadku zrzutu wód do kanalizacji odprowadzane będą one łącznie ze ściekami powstającymi w stanie istniejącym do kanalizacji miejskiej PWiK Sp. z o. o. w Gliwicach. Urządzenie nalewczno-odbiorcze do załadunku cysterny przepracowanymi kąpielami do trawienia, znajdować się będzie na zewnątrz budynku hali.”

**VI. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), punkt 4.1.: „Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:**

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

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica /przekrój emitora	Temp. gazów odlotowych	Natężenie przepływu gazów	Czas pracy	Urządzenia ochrony powietrza
-	-	[m]	[m]	[K]	[m <sup>3</sup> /h]	[h/rok]	
<b>Instalacja IPPC</b>							
E1	Wanny procesowe powlekania 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.)
E2	Trawienie	17,0	1,0	298	20000	8500	Dwa skrubery o przepływie krzyżowym
E3	Suszenie po procesie kataforezy	15,5	0,56	550	5000	8760	Dopalacz do redukcji LZO, o stężeniu gwarantowanym 20 mgC/m <sup>3</sup>

”

- VII. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), punkt 4.2.: „Charakterystyka źródeł hałasu” otrzymuje brzmienie:

#### „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.]	
			Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła hałasu związane z instalacją IPPC</b>				
L3	Hala produkcyjna (hala nr 1) - obszar kataforetyczny nanoszenia powłok malarskich (malarnia-instalacja IPPC) oraz część technologiczna (oczyszczalnia, stacja uzdatniania-instalacje pomocnicze)	80,0	16	8

##### 4.2.2. Punktowe źródła hałasu.

Tabela 2. Charakterystyka punktowych źródeł hałasu - hala nr 1

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Równoważny poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [godz.]	
			Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła hałasu związane z instalacją IPPC</b>				
134	Wywiew wentylacyjny (instalacja malowania)	66,0	16	8
139	Wywiew wentylacyjny (instalacja malowania)	62,0	16	8
142	Wywiew wentylacyjny (instalacja malowania)	72,0	16	8
136	Wylot komina ( instalacja malowania)	60,0	16	8
137	Wylot komina (instalacja malowania)	79,0	16	8

140	Wylot komina (instalacja malowania)	50,0	16	8
135	Wylot komina (instalacja malowania)	52,0	16	8
Wk1	Wentylator kanałowy Tywent Typ WOO-80/1 D (zamontowany za filtrem węglowym, który podłączony jest do emitora E1)	80,5	16	8
Cp1	Czerpnia świeżego powietrza strefy trawienia (wentylator powietrza zainstalowany wewnątrz budynku)	85,0	16	8
Wp1	Wyrzut powietrza ze strefy schładzania (agregat chłodniczy zainstalowany wewnątrz budynku)	65,0	16	8
Wp2	Wyrzut powietrza – krystalizator (wentylator zainstalowany wewnątrz budynku)	85,0	16	8
Ww1	Wyrzut od wyparki (wentylator zainstalowany wewnątrz budynku)	85,0	16	8
Wt1	Wyrzut ze strefy trawienia (wentylator zainstalowany wewnątrz budynku)	85,0	16	8
Źródła hałasu związane z instalacją IPPC (instalacja pomocnicza)				
141	Wywiew wentylacyjny oczyszczalni ścieków	50,0	16	8
Ks1	Wylot emitora z kotłowni (wentylator zainstalowany wewnątrz budynku)	80,0	16	8

#### 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,
- 55 samochodów osobowych.

- w porze nocy w czasie odniesienia 1 godz.:

- 4 samochody ciężarowe,
- 55 samochodów osobowych.

Tabela 3. Poziom mocy akustycznej pojazdów samochodowych.

Wyszczególnienie	Ruch	Poziom mocy akustycznej*) L <sub>A,W</sub> [dB]
Samochody osobowe	jednostajnie przyspieszony	85,8
	jednostajnie opóźniony	79,4
	ze stałą prędkością	82,0
Samochody ciężarowe	jednostajnie przyspieszony	100,8
	jednostajnie opóźniony	94,0
	ze stałą prędkością	96,5

\*) dla średniej prędkości 20 km/h i czasu manewrów 20 s

Dla założonych proporcji (40% czasu dla ruchu przyspieszonego, 40% dla ruchu ze stałą prędkością, 20% dla ruchu opóźnionego) wyliczone średnie wartości poziomu mocy akustycznej wynoszą dla samochodów osobowych LW<sub>A,śr</sub> = 83,7 dB, a dla samochodów ciężarowych LW<sub>A,śr</sub> = 98,5 dB.

Tabela 4. 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	108	108	59,4	68,5
SO2	145,36	1838	1838	71,7	80,8
SO3	50,90	503	503	66,1	75,2
SO4	36,09	757	757	67,9	76,9
SO5	37,67	373	373	64,8	73,8
SO6	24,45	502	502	66,1	75,1
SO7	35,86	355	355	64,6	73,6

To- przedział czasu odniesienia dla pory dnia 8 godzin, dla pory nocy 1 godzina  
Sc-samochody ciężarowe, So- samochody osobowe."

VIII. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), punkt 4.3.: „Gospodarka wodno-ściekowa” otrzymuje brzmienie:

#### „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:
  - malarni i zużywana jest w procesach przygotowania do malowania: aktywacja,

płukanie, fosforanowanie, proces malowania kataforetycznego,  
- stacji doładowania akumulatorów przeznaczonych dla akumulatorowych wózków jezdniowych i zużywana jest w niewielkiej ilości do uzupełniania wody w tych akumulatorach,

- woda surowa dostarczana jest do:

- malarni i zużywana w procesie przygotowania do malowania (odtłuszczanie, mycie wstępne, płukanie), neutralizacji.

Ponadto, na terenie przedmiotowego zakładu działają obiegi chłodnicze do stanowisk zgrzewalnych (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 zgrzewalniczych.

W zakładzie KIRCHHOFF Polska Sp. z o.o. Oddział w Gliwicach woda (z miejskiej sieci wodociągowej) wykorzystywana jest ponadto do celów przeciwpożarowych i socjalno-bytowych. Prognozowana łączna ilość pobieranej wody dla całego zakładu wynosi 155 290 m<sup>3</sup>/rok. Prognozowana ilość wody do celów technologicznych instalacji IPPC to: 133 500 m<sup>3</sup>/rok, z tego ok. 37,5 % stanowi woda surowa kierowana bezpośrednio do instalacji IPPC, ok. 57,5 % stanowi woda demi poddawana uzdatnianiu w instalacji odwróconej osmozy (skąd trafia do instalacji IPPC), a ok. 5 % to woda przeznaczona do płukania membran w instalacji odwróconej osmozy. Prognozowana ilość wody wykorzystywanej do celów przeciwpożarowych wynosi ok. 3000 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:

- 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),
  - malowania,
  - czyszczenia okładów w malarni,
  - okresowej wymiany kąpieli procesowych (aktywacja, odtłuszczanie, pasywacja).

Ścieki technologiczne z instalacji malowania kataforetycznego po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków mieszają się ze ściekami technologicznymi z instalacji odwróconej 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. 150 000 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- ścieki technologiczne           ok.     121 000 m<sup>3</sup>/rok,
- ścieki bytowe                   ok.     29 000 m<sup>3</sup>/rok.

Skład mieszaniny ścieków bytowych i technologicznych: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, cynk, nikiel, fluorki, węglowodory ropopochodne.

Ścieki technologiczne z linii trawienia kierowane będą do projektowanej oczyszczalni ścieków, a po oczyszczeniu zawracane będą do procesów produkcyjnych. Nie przewiduje się zrzutu do kanalizacji miejskiej poza sytuacjami wyjątkowymi. Przez sytuację wyjątkową należy mieć na uwadze okres, gdy zapotrzebowanie na wodę do procesów produkcyjnych w istniejącej linii będzie mniejsze niż strumień wody ze zbiornika magazynowego wody oczyszczonej. Będą to wody czyste niezawierające substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego wymagających uzyskania pozwolenia wodnoprawnego. W przypadku zrzutu wód do kanalizacji odprowadzane będą one łącznie ze ściekami powstającymi w stanie istniejącym do kanalizacji miejskiej PWiK Sp. z o. o. w Gliwicach.”

- IX. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), punkt 4.4.: „Gospodarka odpadami” otrzymuje brzmienie:**

#### **„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 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 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 1577,1 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 241,5 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.”

- X. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), punkt 4.5.: „Zużycie surowców, materiałów, paliw i mediów” otrzymuje brzmienie:**

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

Czynnik	Jednostka	Zużycie
Instalacja do powierzchniowej obróbki metali (instalacja IPPC)		
alkaliczne preparaty do odtłuszczenia	Mg/rok	96,0
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	800,0



Oczyszczalnia ścieków, stacja odwróconej osmozy i wymiany ciepła		
Wodorotlenek wapnia Ca(OH) <sub>2</sub>	Mg/rok	10
Flokor 1,2 A	Mg/rok	10
kwas solny	Mg/rok	10
GARDOFLOC FA200	Mg/rok	0,5
GARDO PURE WT BC	Mg/rok	2
kwas fosforowy	Mg/rok	10
kwas siarkowy 40%	Mg/rok	10
GARDAL 723N/1	Mg/rok	5
ANTISCALENT	Mg/rok	1
wodorotlenek sodu 28%	Mg/rok	2
kwas azotowy 55%	Mg/rok	4
kwas azotowy 65%	Mg/rok	0,1
kwas amidosulfonowy techniczny	Mg/rok	0,5
Zakład (ogólnie)		
Energia elektryczna	MWh/rok	15 900
Woda	m <sup>3</sup> /rok	155 290
Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	1 400 000

Planowane zużycie materiałów, surowców, paliw i energii dla instalacji do trawienia wraz z oczyszczalnią ścieków:

Surowce	Proces	Jednostka	Prognozowane zużycie
Gardacid P4499 lub alternatywnie Kluthe Decordal 29-54	Trawienie/ płukanie	Mg/rok	300
Gardabond-Additive H 7400	Trawienie	Mg/rok	3,5
Gardoclean S 5166 lub Gardoclean S 5171	Neutralizacja	Mg/rok	6
Wodorotlenek sodu	Oczyszczalnia ścieków	Mg/rok	282
Polielektrolit	Oczyszczalnia ścieków	Mg/rok	1,2
Antypeniacz	Oczyszczalnia ścieków	l/rok	141
Nadtlenek wodoru H <sub>2</sub> O <sub>2</sub>	Oczyszczalnia ścieków	Mg/rok	31
Woda	Trawienie, regeneracja kąpieli, płukanie, neutralizacja, skrubery	m <sup>3</sup> /rok	10 000
Energia elektryczna	Zasilanie urządzeń	MWh/rok	900
Gaz ziemny	Zasilanie kotła gazowego	m <sup>3</sup> /rok	350 000

**XI. W II części decyzji: „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, punkt 1.: „W zakresie ochrony powietrza” otrzymuje brzmienie:**

**„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 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>;
- oczyszczanie powietrza odciąganego z wanien do trawienia, całego tunelu, w którym prowadzony jest proces trawienia oraz dwóch zbiorników (zbiorniki na przepracowaną kąpiel trawialniczą i zbiorniki wodorotlenku sodu) do dwóch skruberów o skuteczności na poziomie nie mniejszym niż 85%;
- 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;
- wykorzystanie dla podgrzania wanien trawialniczych kotła opalanego gazem ziemnym;
- oczyszczanie powietrza strefy chłodzenia w filtrach tkaninowych;
- wykonywanie okresowych pomiarów wielkości emisji z procesu katalforezy (emitor E1), procesu suszenia po katalforezie (emitor E3) i procesu trawienia (emitor E2) 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, trawienie tych elementów oraz procesów malowania i suszenia tych elementów w sposób pozwalający na dotrzymanie określonych prawem standardów emisyjnych.”

**XII. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji, punkt 1.:** „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji” otrzymuje brzmienie:

**„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. Dopuszczalna emisja godzinowa (instalacja IPPC)**

Symbol emitora	Źródła emisji	Substancja	Emisja dopuszczalna [kg/h]
E1	Wanny procesowe powlekania elektrostatycznego	amoniak	0,0024
E2	Trawienie	kwask siarkowy	0,2704
E3	Suszenie po procesie kataforezy	dwutlenek siarki	0,0098
		dwutlenek azotu	0,2135
		tlenek węgla	0,0293
		pył ogółem	0,00061
		pył zawieszony PM10	0,00061
		pył zawieszony PM2,5	0,00061

**1.3. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej substancji do powietrza z instalacji IPPC**

Substancja	Emisja z instalacji IPPC [Mg/rok]
LZO	8,229
Kwas siarkowy	2,2984
Amoniak	0,02102
Dwutlenek siarki	0,0858
Dwutlenek azotu	1,8703
Tlenek węgla	0,2567
Pył ogółem	0,00534
Pył zawieszony PM10	0,00534
Pył zawieszony PM2,5	0,00534

XIII. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji, w punkcie 3: „Warunki w zakresie gospodarki odpadami”, punkt 3.1.: „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania w trakcie eksploatacji instalacji oraz ich skład chemiczny i właściwości” otrzymuje brzmienie:

**„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	Głównie 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), alkiloalkoksylaty (polimer niejonowy. HP2 – utleniające, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie drażniące na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP13 – uczulające, HP14 – ekotoksyczne.	644
6.	13 08 02*	Inne emulsje	<u>Skład chemiczny:</u> węglowodory, tłuszcze, wodorotlenki (m.in. potasu, sodu), alkiloalkoksylaty (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)	Głównie włókna naturalne (celuloza) oraz sztuczne (polimery syntetyczne), krzemionka, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. węglowodory, kwasy nieorganiczne, rozpuszczalniki organiczne). HP5 – działanie drażniące na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – ekotoksyczne.	23
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Głównie metale (np. żelazo, miedź, aluminium, cynk) i ich stopy (np. mosiądz, brąz), guma, polimery syntetyczne, krzemionka, rtęć, ołów, kadm, beryl. HP5 – działanie drażniące na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	2,5

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość [Mg/rok]
9.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Głównie związki nieorganiczne (np. kwasy nieorganiczne i ich sole, Wodorotlenki). HP5 – działanie drażniące na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	5,1
10.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Głównie związki organiczne (np. rozpuszczalniki organiczne, kwasy organiczne). HP5 – działanie drażniące na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	10,5
11.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Głównie sole nieorganiczne (m.in. związki niklu fosforu, cynku, nieorganiczne związki fluoru), kwasy nieorganiczne (m.in. fosforowy, azotowy), wodorotlenki (np. sodu). HP2 – utleniające, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę powodujące uszkodzenie oczu, HP6 – ostra toksyczność, HP13 – uczulające, HP14 – ekotoksyczne.	100
12.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Głównie kwasy nieorganiczne (kwas ortofosforowy, kwas siarkowy), wodorotlenki (potasu, sodu), pochodne węglowodorów, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie drażniące na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne związki fosforu.	320

## 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	Głównie metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne (tworzywa sztuczne), krzemionka, guma. Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne. Odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	6
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Głównie metale (żelazo, aluminium, miedź), polimery syntetyczne (tworzywa sztuczne), krzemionka, guma. Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne. Odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	3,5
3.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Związki nieorganiczne (np. wodorotlenki, sole). Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne. Odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	11
4.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Związki organiczne (np. polimery). Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne. Odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	11

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość [Mg/rok]
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

**XIV. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji, w punkcie 3: „Warunki w zakresie gospodarki odpadami”, punkt 3.2.: „Źródła powstawania odpadów oraz miejsca i sposób ich magazynowania” otrzymuje brzmienie:**

**„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 przemywania i ciecze macierzyste	Czyszczenie wanien i instalacji rozprowadzającej 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 wanien 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 wanien 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 kąpielii i mycia urządzeń instalacji).	Odpady magazynowane będą w szczelnych metalowych pojemnikach pod wiatą (zadaszenie, szczelna nawierzchnia). Zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
6.	13 08 02*	Inne emulsje	Emulsje z odtłuszczenia (tłuszcze i oleje zbierające się na powierzchni	Szczelne pojemniki, w wyznaczonym miejscu hali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadu
			kąpiele).	(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, czyszczywa, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne (wymiana elementów filtracyjnych w jednostkach wentylacyjnych).	Szczelne worki foliowe umieszczane w specjalnych pojemnikach w wyznaczonym, utwardzonym miejscu hali. Następnie odpady umieszczane są w zbiorczym pojemniku na zewnątrz hali w wyznaczonym miejscu o utwardzonym podłożu i zabezpieczonym przed osobami nieupoważnionymi.
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, utwardzonym miejscu hali, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
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 na utwardzonym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
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 na utwardzonym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
11.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Szlamy i osady z procesu fosforanowania (z kąpiele fosforanującej).	Odpady magazynowane będą w szczelnych metalowych pojemnikach pod wiatą (zadaszenie, szczelna nawierzchnia). Zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
12.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte kąpiele trawiące z linii do trawienia.	Szczelny metalowy zbiornik w wyznaczonym miejscu hali na utwardzonym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.

## 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 na zewnątrz hali w wyznaczonym utwardzonym miejscu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyte lub uszkodzone elementy wyposażenia maszyn i urządzeń instalacji.	Pojemniki na zewnątrz hali w wyznaczonym utwardzonym miejscu, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
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, utwardzonym miejscu na zewnątrz hali zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
4.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Związki organiczne nienadające się do wykorzystania w procesie	Szczelne beczki w wyznaczonym, utwardzonym miejscu na zewnątrz hali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadu
			Technologicznym (niepełniające wymogów technologicznych).	zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
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.

**XV. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji, w punkcie 3: „Warunki w zakresie gospodarki odpadami”, dopisuje się punkt 3.4.: „Zakres ochrony przeciwpożarowej magazynowanych odpadów” o brzmieniu:**

**„3.4. Zakres ochrony przeciwpożarowej magazynowanych odpadów.**

Warunki ochrony przeciwpożarowej mają być zgodne z warunkami określonymi w operacie przeciwpożarowym opracowanym dla KIRCHOFF Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach przez Rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 605/2014), zatwierdzonym Postanowieniem Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach z dnia 17 kwietnia 2019r., znak MZ.5560.36-2.2019.KP.

Mając na uwadze bezpieczeństwo pożarowe przy organizacji miejsc magazynowania odpadów, należy:

- a) Zapewnić w odległości do 30 m od miejsc magazynowania odpadów poza budynkami, gaśnicę przewoźną do gaszenia grup pożarów ABC o pojemności co najmniej 25 kg każda;
- b) Miejsca wskazane jako drogi wewnętrzne pożarowe oznakować znakiem „droga pożarowa” zgodnie z Polskimi Normami;
- c) Nie utrudniać dojazdu jednostek ochrony przeciwpożarowej poprzez drogi wewnętrzne;
- d) Zapewnić co najmniej 1 hydrant zewnętrzny DN 80, o wydajności wypływu wody 10 dm<sup>3</sup>/s przy ciśnieniu wymaganym 0,2 MPa, usytuowany do 150 m od miejsc magazynowania odpadów poza budynkami;
- e) Szkolić pracowników zgodnie z zasadami określonymi w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego, w szczególności pracownicy powinny odbywać szkolenie praktyczne z obsługi podręcznego sprzętu gaśniczego w okresie co 3 lata w ramach szkoleń okresowych.”



**XVI. W części V decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 4.: „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:**

**„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, raz w roku;
  - emitor E3 – LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, przed i za urządzeniem redukującym emisję, raz w roku;
  - emitor E2 – kwas siarkowy (VI), przed i za urządzeniem ochronnym, raz w roku.
- 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),
- E2 – trawienie,
- E3 – proces suszenia po kataforezie,

winny być usytuowane zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7/94.”

**XVII. W części V decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 7.: „Ewidencja i monitoring odpadów” otrzymuje brzmienie:**

**„7. Ewidencja i monitoring odpadów**

Wnioskodawca jako posiadacz odpadów prowadzi ilościową i jakościową ewidencję odpadów. Ewidencja prowadzona jest z zastosowaniem kart przekazania odpadów, kart ewidencji odpadów zgodnie z obowiązującym wzorem. Ewidencja wytwarzanych odpadów sporządzana jest raz na miesiąc. Spółka przekazuje Marszałkowi Województwa Śląskiego zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi.”

**XVIII. W części VII decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji”, dodaje się punkt 8 o brzmieniu:**

„8. W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, zobowiązuje się prowadzącego instalację do przeprowadzenia oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi.”

**XIX. Część VIII decyzji: „Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii” otrzymuje brzmienie:**

**„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 w Gliwicach posiada opracowaną procedurę „Gotowość na wypadek awarii i reagowanie na awarie (Plan Awaryjny)”, która zapewnia identyfikowanie potencjalnych zagrożeń, wypadków i sytuacji awaryjnych oraz odpowiedniego przeciwdziałania, jak również reagowania na awarie i zmniejszanie związanych z nimi wpływów środowiskowych.

W zakładzie obowiązuje również „Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego”, w której zawarte są m.in. takie informacje jak:

- zaopatrzenie wodne zakładu,
- zaopatrzenie w wodę do celów pożarowych,
- stan dróg dojazdowych i dróg wewnętrznych,
- organizacja zakładowej służby ratowniczej,
- zadania i obowiązki osób zaangażowanych w czynności ratownicze,
- regulamin dla służb ratowniczych, podział obowiązków,
- alarmowanie na wypadek zagrożenia,
- prowadzenie akcji ratowniczej,
- likwidacja awarii,
- zaopatrzenie zakładu w sprzęt ratowniczy.

Pracownicy zakładu zostali przeszkoleni w zakresie ww. postępowania, 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 w szczelnych tacach, które wyposażone są w grawitacyjny system odwadniający, zabezpieczony dwupłaszczyznowym 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 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:

- 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 załadowniczych i budynku biurowo-socjalnego, technicznego i magazynów.

W razie awarii na instalacji eksploatowanej w KIRCHHOFF Polska Sp. z o.o. Oddział 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 KIRCHHOFF Polska Sp. z o.o. Oddział w Gliwicach powierzchnia ziemi i gleby zabezpieczona jest przed niekontrolowanym wyciekami, poprzez:

- szczelne chemoodporne podłoże 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 w magazynie chemii wanien wychwytowych pod regałami, na których składowane są substancje chemiczne będące kwasami,
- szczelne place na stanowiskach rozładunku ze spływem do studzienek bezodpływowych,
- odpowiednie zabezpieczenia przeciwpożarowe i odgromowe.

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

Poza tym, KIRCHHOFF Polska Sp. z o.o. Oddział 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 należytym stanie technicznym,

- eliminowanie na bieżąco wszelkiego rodzaju uszkodzeń urządzeń technologicznych,
- utrzymywanie stanowisk pracy w należytym 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 środowiskowa ustanowiona przez KIRCHHOFF Polska Sp. z o.o. Oddział w Gliwicach zawiera gwarancję jak najlepszej ochrony człowieka i środowiska za pomocą odpowiednich środków, struktur oraz systemów zarządzania.”

## **XX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

---

### **Uzasadnienie**

Podaniem z dnia 15 lipca 2019 r. pełnomocnik spółki Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3 złożył wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 8 marca 2017 r. nr 744/OS/2017 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 w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3, w związku z planowaną rozbudową instalacji IPPC o dodatkową linię trawienia wraz z instalacjami pomocniczymi.

Decyzją Prezydenta Miasta Gliwice z dnia 22 lipca 2019 r. Nr ŚR-392/2019 ustanowiono środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia pn.: „Posadowienie automatycznej linii do trawienia powierzchni elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi samochodów, wraz z urządzeniami do regeneracji kąpieli trawiącej oraz oczyszczalnią ścieków technologicznych na terenie zakładu KIRCHHOFF Polska Sp. z o.o. oddział w Gliwicach”.

Przedsięwzięcie polegać będzie na rozbudowie istniejącej linii do malowania kataforetycznego o automatyczną linię do trawienia powierzchni elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi samochodów wraz z urządzeniami do regeneracji kąpieli trawiącej oraz zakładową oczyszczalnią ścieków technologicznych.

W związku z wprowadzanymi w zakładzie zmianami wystąpiła konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- ujęcia nowej linii do trawienia wraz z instalacjami pomocniczymi,
- ujęcia nowego źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza – proces trawienia,
- aktualizacja źródeł emisji hałasu (w związku z nową linią do trawienia),
- aktualizacja ilości i jakości powstających ścieków przemysłowych,
- ujęcie nowych rodzajów odpadów niebezpiecznych powstających w związku z eksploatacją instalacji – istniejącej oraz nowej linii do trawienia,
- zwiększenie ilości dopuszczonych do wytworzenia odpadów – w związku z planowaną eksploatacją nowej linii do trawienia.

Z tytułu przedmiotowego wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w ilości 1 476 PLN. Jednakże w trakcie postępowania skorygowano łączną pojemność wanien procesowych, w związku z czym przy piśmie z dnia 4 października 2019 r. pełnomocnik Spółki przedstawił nowe obliczenia

wysokości opłaty rejestracyjnej, która wynosiła 1 086 PLN. Korekty obliczeń wysokości opłaty rejestracyjnej dokonano uwzględniając interpretację Ministerstwa Środowiska z dnia 12 września 2017 r. o znaku DZŚ-II.490.29.2017.KN. Zgodnie z powyższą interpretacją sam proces malowania kataforetycznego nie jest zaliczany do procesów obróbki powierzchniowej z zastosowaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych, o których mowa w ust. 2 pkt 7 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169). Pojemności wanien do malowania kataforetycznego nie wlicza się przy kwalifikowaniu instalacji do obowiązku uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Do wniosku załączona została dokumentacja pt. „Analiza braku konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla Kirchoff Polska Sp. z o.o. Oddział w Gliwicach ul. Nobla 3 44-109 Gliwice”. Zgodnie z wnioskami przedstawionymi w powyższym opracowaniu, przeprowadzono analizę, która wykazała, że ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego jest na poziomie akceptowalnym. Przedstawiono wykaz środków organizacyjno-technicznych, jakie zakład stosuje w celu zapewniania w praktyce braku skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które w opracowaniu uznano za wystarczające w celu zapobiegania potencjalnym awariom lub minimalizowania ich skutków. W opracowaniu stwierdzono, iż wykonano ocenę zanieczyszczenia powierzchni ziemi zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395), która wykazała, że żadne z analizowanych zanieczyszczeń nie przekracza wartości dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu. W związku z powyższym stwierdzono, iż nie istnieje konieczność wykonania raportu początkowego.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Marszałek Województwa Śląskiego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wniosku przy pismach z dnia:

- 13 sierpnia 2019 r.,
- 19 sierpnia 2019 r.,
- 13 stycznia 2020 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia:

- 23 sierpnia 2019 r. (z datą wpływu dnia 26 sierpnia 2019 r.),
- 3 września 2019 r. (z datą wpływu dnia 5 września 2019 r.),
- 4 października 2019 r. (z datą wpływu dnia 7 października 2019 r.)
- 29 stycznia 2020 r. (z datą wpływu dnia 30 stycznia 2020 r.),
- 14 lutego 2020 r. (z datą wpływu dnia 24 lutego 2020 r.)

Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 2 grudnia 2019 r. przeprowadził dowód z oględzin 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 w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3, prowadzonej przez Kirchhoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu przy ul. Wojska Polskiego 3. Prowadzący instalację został zawiadomiony pismem z dnia 23 października 2019 r. znak: OS-PZ.KW-00957/19, że dnia 2 grudnia 2019 r. zostanie przeprowadzony dowód z oględzin ww. instalacji. W dniu przeprowadzonych oględzin nie rozpoczęto jeszcze budowy przedmiotowej linii do trawienia.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 23 sierpnia 2019 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku spółki 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 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Gliwice oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni.

Z uwagi na wejście w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592), określających m.in. nowy zakres informacji oraz załączników jakie winien zawierać wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego określającego warunki wytwarzania odpadów, wniosek wymagał przedłożenia dokumentów wymienionych w art. 4 ww. ustawy, w tym:

- 1) operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.) oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1372),
- 2) postanowienia komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej uzgadniającego warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, o których mowa w art. 42 ust. 4c ww. ustawy o odpadach,
- 3) zaświadczeń, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrzenie przedmiotowego wniosku zgodnie z ww. przepisami ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw wymagało również przeprowadzenia przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Marszałek Województwa Śląskiego zwrócił się zatem o przeprowadzenie takiej kontroli pismem z dnia 3 września 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00800/19.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach po przeprowadzeniu kontroli wydał postanowienie z dnia 22 października 2019 r. o znaku MZ.5560.120-2.2019.DŻ opiniujące pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej dla przedmiotowej instalacji, stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w dokumentacji pn.: „Operat przeciwpożarowy – Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3, 44-109 Gliwice” oraz stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w postanowieniu

Komendanta Miejskiego PSP w Gliwicach z dnia 17 kwietnia 2019 r., znak sprawy MZ.5560.36-3.2019.KP.

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

W zakresie ochrony powietrza:

Rozbudowa instalacji o nową linię wiązać się będzie z powstaniem nowego źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza (proces trawienia). Substancje odciągane znowu nowej linii trawialniczej odprowadzane będą do powietrza nowopowstałym emitorem E2.

W związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym dokonano zmian w punkcie I.4.1. pozwolenia zintegrowanego dotyczącym charakterystyki źródeł emisji substancji wprowadzanych do powietrza oraz emitorów do których są podpięte, poprzez dopisanie źródła emisji odprowadzanej do powietrza emitorem E2.

W punkcie III.1. pozwolenia zintegrowanego ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie zakładu. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu (uwzględniające nowopowstały emitor E2) wykazały, że przy zachowaniu parametrów 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 ze zmianami) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W pozwoleniu nie określono dopuszczalnej wielkości emisji z nowego kotła technologicznego o mocy 900 kW (moc cieplna w paliwie 978 kW<sub>t</sub>), ponieważ zgodnie z informacjami podanymi w dokumentacji wnioskowej kocioł ten nie wymaga uzyskania pozwolenia a jedynie zgłoszenia. Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zmianami) dokonano zmiany zapisów w punkcie V.4. pozwolenia zintegrowanego, poprzez rozszerzenie prowadzonego na instalacji monitoringu o pomiary emisji kwasu siarkowego wykonywane na nowym emitorze E2.

W zakresie ochrony przed hałasem:

W zakresie wniosku ujęto rozbudowę przedmiotowej instalacji IPPC o dodatkową linię trawienia wraz z instalacjami pomocniczymi.

Instalacja IPPC zlokalizowana jest na terenie przemysłowym, na nieruchomościach o numerach ewidencyjnych: 1, 2, 30 i 75 (obręb Brzezinka) i (obręb Niepaszyce Południe).

Zgodnie z Uchwałą Nr VIII/176/2015 Rady Miasta Gliwice z dnia 23 lipca 2015 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Gliwice dla obszaru obejmującego część Osiedla Brzezinka, położoną na północ od ulicy Kozielskiej i na wschód od ulicy Bydgoskiej oraz Uchwałą Nr XIV/358/2016 Rady Miasta Gliwice z dnia 17 marca 2016 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Gliwice dla obszaru obejmującego część Osiedla Brzezinka, położoną na zachód od ulicy Bydgoskiej i ulicy Lubelskiej, terenami podlegającymi ochronie akustycznej położonymi najbliższej przedmiotowego zakładu są:

- zabudowa mieszkaniowo-usługowa (3MN/U), w kierunku południowym,
- zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna (2MN), w kierunku południowo-wschodnim,
- zabudowa mieszkaniowo-usługowa (2MN/U), w kierunku zachodnim,
- zabudowa mieszkaniowo-usługowa (1MN/U), w kierunku zachodnim.

Przedstawiona wraz z wnioskiem analiza oddziaływania akustycznego źródeł z instalacji IPPC oraz źródeł ruchomych przemieszczających w rejonie hali nr I nie wykazała, występowania przekroczeń dopuszczalnego poziomu emisji hałasu na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Niniejszą decyzją zaktualizowano zapisy dotyczące gospodarki wodno-ściekowej w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w związku z planowaną rozbudową instalacji IPPC o linię trawienia i związaną z tym budową oczyszczalni ścieków dla nowej linii.

W zakresie gospodarki odpadami:

Złożony wniosek przez Kirchhoff Polska sp. z o.o. uwzględnia wymagania określone w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396) art. 184 ust. 2b, ust.4.

Z uwagi na fakt, iż niniejsze pozwolenie zintegrowane nie obejmuje zbierania lub przetwarzania odpadów, nie ustanowiono zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy o odpadach.

Pismem z dnia 3 marca 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00157/20, strona została poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Strona nie zgłosiła uwag:

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

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

---

### **Pouczenie**

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
  
Beata Drąg  
Prezesa Wydziału Departamentu Ochrony Środowiska





**Otrzymują:**

1. Pełnomocnik Kirchhoff Polska Sp. z o.o.  
ul. Dworcowa 47, 44-190 Knurów

**Do wiadomości w wersji drukowanej:**

2. Kirchhoff Polska Sp. z o.o.  
Oddział II w Gliwicach  
ul. Alfreda Nobla 3, 44-109 Gliwice
3. Kirchhoff Polska Sp. z o.o.  
ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
5. Urząd Miejski w Gliwicach  
ul. Zwycięstwa 21, 44-100 Gliwice
5. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
6. OS.PZ. - aa – poz. rejestru - 116

**Do wiadomości elektronicznie:**

1. Ministerstwo Klimatu – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka– rejestr decyzji i postanowień (SOD)
3. OS.RW – baza danych (SOD)

