



Decyzja nr **889/OE/2023**

Organ wydający: **Marszałek Województwa Śląskiego**

w sprawie wniosku z 2 czerwca 2021 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) (dalej: ustawa Kpa), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) (dalej: ustawa POŚ),

orzekam:

zmienić pozwolenie zintegrowane udzielone w formie tekstu jednolitego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 31 maja 2017 r. nr 1790/OS/2017 dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych, zlokalizowanej w Tychach przy ul. Serdecznej 40, eksploatowanej przez spółkę Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach (NIP: 646-21-17-219), w następujący sposób:

I. **W części I decyzji „Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowana technologia”:**

1) **litera A. „Instalacje IPPC:” otrzymuje brzmienie:**

„A. Instalacje IPPC.

1) **Instalacja do produkcji kształtek poliuretanowych.**

Instalacja składa się z trzech linii technologicznych:

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

Produkcja odbywa się na linii nr 1, nr 3, nr 5, na których przesuwaną się wózki formami kształtowymi. Na każdej karuzeli zamontowanych jest od 30 do 50 wózków. Na każdym z nich można umieścić formy do produkcji jednej dużej pianki lub dwóch małych. W zależności od rynku zbytu, wykorzystuje się komplety form do odpowiedniego modelu samochodowego. Ruch instalacji odbywa się w sposób automatyczny, pod nadzorem pracowników obsługi.

Podstawowym etapem produkcji siedzeń samochodowych jest spienianie kształtek w formach kształtkowych. Formy te przesuwane są za pomocą karuzeli, od momentu ich zalania komponentami (poliol+izocyjanian) do chwili otwarcia formy i wyciągnięcia gotowego wyrobu. Polioli stanowią mieszaninę, w skład której wchodzi poliestr wraz z niezbędnymi środkami pomocniczymi (katalizatory, stabilizatory). Proces spieniania jest procesem następującym samoczynnie, po połączeniu się komponentów, polega na łączeniu mieszaniny polioli i izocyjanianu. W wyniku zachodzącej reakcji poliaddycji (w przygotowanej formie po natrysku komponentów) pomiędzy substancjami tworzą się wiązania uretanowe – wytworzona zostaje pianka PUR. Odpowiednie parametry dozowania uzyskuje się wskutek prowadzenia prób technologicznych. Jeden cykl obrotu karuzeli trwa około 8 min. 45 sek. W ramach procesu spieniania kształtek wykonywane są następujące operacje technologiczne:

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

Zdolność produkcyjna całej instalacji: 5 400 kpl./dobę.

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

Instalacja składa się z następujących linii technologicznych:

1. Trzy linie do produkcji zagłówków, polsterpadów i bolsterów metodą FIP / Open FIP (Foam In Place) – jedna automatyczna linia do produkcji zagłówków metodą FIP (linia nr 3) oraz dwie linie ręcznego zalewania metodą Open FIP do produkcji polsterpadów i bolsterów (linia Kiktrans nr 1, linia Kiktrans nr 2). Metoda FIP/Open FIP polega na wtrysku komponentów do przygotowanego wcześniej pokrowca danego elementu umieszczonego w formie. W technologii tej nie stosuje się środka antyadhezyjnego. Proces technologiczny produkcji elementów siedzeń samochodowych metodą FIP / Open FIP oparty jest o tę samą technologię, jak w przypadku kształtek poliuretanowych.

Proces składa się z następujących etapów:

- umieszczenie poszycia zagłówka w formie,
- wtrysk pianki do poszycia - jedna głowica na ramieniu robota przykładana jest do formy, w głowicy następuje mieszanie dwóch składników (poliolu i izocyjanianu), które bezpośrednio po zmieszaniu wlewane są do formy przez odpowiedni otwór wlewowy do poszycia z materiału uszytego na kształt danego elementu. Pianka, powiększając swoją objętość, wypełnia poszycie, nadając mu kształt odwzorowujący formę.

- po wyjęciu elementu z formy jest on poddawany kontroli i odkładany na stojaki do ochłodzenia pianki przez kilka godzin. Następnie produkt przekazywany jest do pakowania. W przypadku metody FIP produktem końcowym jest pianka w całości zastonięta poszyciem; w metodzie Open FIP produktem końcowym jest pianka pokryta poszyciem tylko z jednej strony.
2. Dwie automatyczne linie do produkcji zagłówków i innych elementów siedzeń samochodowych (podłokietniki) metodą FOS (Foam On Stage).
Metoda FOS polega na wtrysku komponentów do zbrojonej formy. W technologii tej stosuje się środek antyadhezyjny, zapobiegający przywieraniu pianki do formy. Pokrowce poszczególnych elementów samochodowych nakłada się po wyjęciu gotowego elementu z formy.

Proces składa się z następujących etapów:

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

Zdolność produkcyjna całej instalacji: 14 100 kpl./dobę.”

2) w literze B. „Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji kształtek i zagłówków (instalacja IPPC)”, punkt 5. „Węzeł do produkcji poliolioli” otrzymuje brzmienie:

„5. Węzeł do produkcji poliolioli (blending).

Produkcja poliolioli polega na mieszaniu „przemieszki polioliolowej”, z wykorzystaniem surowców bazowych tj. katalizatory, stabilizatory, otwieracze komórek, woda. Mieszanie odbywa się za pomocą instalacji mieszającej, która precyzyjnie dozuje surowce. Wytworzone polioliole wykorzystywane są do produkcji kształtek poliuretanowych. Własna produkcja nie pokrywa jednak zapotrzebowania instalacji IPPC na ten komponent. Produkcja poliolioli przebiega w następujący sposób:

- przyjęcie dostawy poszczególnych surowców do produkcji,
- kontrola jakości dostarczanych surowców,
- dozowanie surowców bazowych do instalacji,
- mieszanie surowców,
- pobieranie próbek, sprawdzanie, ewentualne korygowania zawartości wody,
- pompowanie do zbiornika magazynowego gotowego wyrobu.”

3) w literze B. „Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji kształtek i zagłówków (instalacja IPPC)”, dodaje się punkt 6. „Stanowisko klejenia elementów poliuretanowych” o brzmieniu:

„6. Stanowisko klejenia elementów poliuretanowych.

Do większego elementu pianki (stanowiącego oparcie fotela) doklejany jest mniejszy element poprawiający komfort podczas użytkowania gotowego fotela.”

4) litera C. „Instalacje pomocnicze” otrzymuje brzmienie:

„C. Instalacje pomocnicze.

1. *Magazyn chemikaliów.*

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

2. *Magazyn środka antyadhezyjnego.*

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

3. *Linia kontroli parametrów produktów.*

Kontrola parametrów technicznych zagłówek.

4. *Magazyn tkanin i materiałów pomocniczych.*

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

5. *Magazyn wyrobów gotowych.*

Magazynowanie następujących materiałów: zagłówki siedzeń, poliuretanowe kształtki siedzeń.

6. *Wentylacja ogólna hali.*

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

5) usuwa się literę D. „Instalacje pomocnicze”.

6) w punkcie 3. „Zużycie energii, materiałów i paliw”, podpunkt 4. „Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę” otrzymuje brzmienie:

„1.3.4. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę.

Gospodarka wodna.

Zaopatrzenie zakładu Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach w wodę realizowane jest poprzez zakup wody wodociągowej od Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach, na podstawie zawartej umowy. Instalacja IPPC jest źródłem zużycia wody, wykorzystywanej w produkcji mieszanek poliolioli oraz do uzupełniania strat w urządzeniach chłodniczych. Zużycie wody do produkcji mieszanek poliolioli wynosi $75 \text{ m}^3/\text{rok}$. Zużycie wody do uzupełniania obiegów zamkniętych w urządzeniach chłodniczych wynosi ok. $1 \text{ m}^3/\text{miesiąc}$. Pomiar ilości pobieranej wody dokonywany jest na podstawie odczytów z wodomierzy głównych, zabudowanych w studniach wodomierzowych.

Woda z obiegów chłodzących.

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

Gospodarka ściekowa.

Instalacja IPPC nie jest źródłem ścieków z układów chłodzących oraz grzewczych. W procesie produkcyjnym nie jest zużywana woda, w związku z czym instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym nie będą źródłami ścieków technologicznych. Węzeł do produkcji polioli nie jest źródłem ścieków."

7) punkt 5. „Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza”, otrzymuje brzmienie:

„I.5.1. Instalacje IPPC.

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

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

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

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

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

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

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

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

Charakterystyka emitorów instalacji IPPC:

temperatura gazów – 291 K

czas emisji – 8760 h/rok

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]
E-21	Odciąg nr 3 z linii produkcji kształtek nr 5 – stanowisko nanoszenia antyhałasu	10,5	0,63
E-22	Odciąg nr 4 z linii produkcji kształtek nr 5	10,5	0,63
E-23	Odciąg nr 3 z linii produkcji kształtek nr 3 – stanowisko nanoszenia antyhałasu	10,5	0,63
E-24	Odciąg nr 4 z linii produkcji kształtek nr 3	10,5	0,63
E-27	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-28	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-29	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-30	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-31	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-32	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-33	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-34	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-35	Wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-41	Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 3	3	1,5×2
E-42	Odciąg nr 1 z linii produkcji zagłówek metodą FIP	4	0,4×0,9
E-43	Odciąg nr 2 z linii produkcji zagłówek metodą FIP	4	0,4×0,9
E-59	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 3	10	0,94
E-60	Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 5	10	0,94
E-61	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 5	3	1,6×1,4
E-65	Odciąg z linii nr 6 do produkcji zagłówek i podłokietników metodą FOS	10,5	0,63
E-66	Odciąg z linii nr 7 do produkcji zagłówek i podłokietników metodą FOS	10,5	0,63
E-67	Odciąg z linii Kiktrans nr 1	10,5	0,35
E-68	Odciąg z linii Kiktrans nr 2	10,5	0,35
E-78	Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 1	12,0	0,8
E-79	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 1	12,0	0,8
E-80	Odciąg nr 3 z linii produkcji kształtek nr 1	12,0	0,63

1.5.2. Instalacja magazynowania komponentów - zbiorniki magazynowe (instalacja powiązana technologicznie z IPPC).

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

Głównym źródłem emisji substancji do powietrza podczas procesu magazynowania komponentów jest operacja napełniania zbiorników magazynowych izocyjanianów i polioli - emisja poprzez króćce oddechowe zbiorników. Emisja zanieczyszczeń do powietrza odbywa się także poprzez wentylację ogólną hali magazynu komponentów (7 wentylatorów), w których zlokalizowanych jest 8 zbiorników o pojemności 25 m³ każdy (w 3 zbiornikach magazynowane są izocyjaniany, w 5 zbiornikach magazynowany jest polioli), wyposażonych w króćce oddechowe (emisja do przestrzeni hali magazynu w sytuacjach napełniania zbiorników – na skutek

podnoszenia się zwierciadła cieczy w zbiorniku następuje wzrost ciśnienia w przestrzeni powietrzno-parowej i otwarcie zaworu oddechowego). W magazynie magazynowane są także beczki ze środkiem antyadhezyjnym, o pojemności 2000 dm³ każda.

Charakterystyka emitorów instalacji magazynowania komponentów:

temperatura gazów – 291 K

czas emisji – 8760 h/rok

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]
E-25	Wentylacja ogólna hali magazynu (blending)	10,5	0,63
E-26	Wentylacja ogólna hali magazynu (blending)	10,5	0,63
E-37	Wentylacja ogólna hali magazynu (linia Proto)	10,5	0,2
E-39	Wentylacja ogólna hali magazynu	10,5	0,2
E-81	Wentylacja ogólna hali magazynu	10,5	0,2
E-82	Wentylacja ogólna hali magazynu	10,5	0,2
E-83	Wentylacja ogólna hali magazynu	10,5	0,2

I.5.3. Stanowisko klejenia elementów poliuretanowych.

Źródłami zorganizowanej emisji substancji do powietrza jest proces klejenia elementów poliuretanowych.

Charakterystyka emitora E-44 – stanowisko do klejenia elementów poliuretanowych:

temperatura gazów – 291 K

czas emisji – 8760 h/rok

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]
E-44	Odciąg ze stanowiska klejenia elementów poliuretanowych	10,5	0,63

”

8) punkt 6. „Charakterystyka źródeł hałasu”, otrzymuje brzmienie:

„6. Charakterystyka źródeł hałasu.

Podczas eksploatacji instalacji źródłami emitującymi hałas do środowiska będzie hala produkcyjna, kompresorownia, magazyn, wentylatory wyciągowe umieszczone na dachu hali produkcyjnej oraz transport samochodowy (w tym wózki widłowe). Instalacje znajdujące się wewnątrz hal produkcyjnych oraz wentylatory pracują w sposób ciągły w okresie całej doby. Samochody ciężarowe, samochody osobowe i wózki widłowe poruszają się ze zmiennym natężeniem ruchu w ciągu doby. Wózki widłowe pracują w ciągu całej doby, przy czym w porze nocnej natężenie ich ruchu jest niewielkie. Samochody osobowe poruszają się w ciągu całej doby. Samochody ciężarowe wjeżdżają na teren zakładu wyłącznie w porze dziennej. Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł hałasu podano w poniższych tabelach. Nie przewiduje się innych wariantów pracy źródeł hałasu.

Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu typu budynek.

Lp.	Budynek/ Pomieszczenie	Źródło hałasu/Przegroda zewnętrzna	Poziom hałasu wewnętrzny L_i [dBA]	Czas pracy ¹⁾ Pora dnia [min]	Czas pracy ²⁾ Pora nocy [min]
1	B1 HALA PRODUKCYJNA	B1 HALA PRODUKCYJNA D	78,0	480	60
2	B2 HALA PRODUKCYJNA	B2 HALA PRODUKCYJNA S	80,0	480	60
		B2 HALA PRODUKCYJNA D	80,0	480	60
3	B3 HALA PRODUKCYJNA	B3 HALA PRODUKCYJNA W	80,0	480	60
		B3 HALA PRODUKCYJNA S	80,0	480	60
		B3 HALA PRODUKCYJNA D	80,0	480	60
4	B4 KOMPRESOROWNIA	B4 KOMPRESOROWNIA E	80,0	480	60
		B4 KOMPRESOROWNIA D	80,0	480	60
5	B5 MAGAZYN	B5 MAGAZYN S	73,4	480	60
		B5 MAGAZYN D	73,4	480	60

1) W normowym przedziale czasu odniesienia, tj. 8 najmniej korzystnych godzin pory dnia kolejno po sobie następujących

2) W normowym przedziale czasu odniesienia, tj. 1 najmniej korzystna godzina pory nocy

Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu innych niż budynek.

Lp.	Budynek/ Pomieszczenie	Źródło hałasu/Przegroda zewnętrzna	Poziom hałasu wewnętrzny L_i [dBA]	Czas pracy ¹⁾ Pora dnia [min]	Czas pracy ²⁾ Pora nocy [min]
1	LINIA PIANEK (brak izolacji akustycznej)	LINIA PIANEK D	72,0	480	60
		LINIA PIANEK E	70,5	480	60
		LINIA PIANEK N	67,0	480	60
		LINIA PIANEK S	67,5	480	60
		LINIA PIANEK W	70,0	480	60
2	ZESPÓŁ WENTYLACYJNY (brak izolacji akustycznej)	ZESPÓŁ WENTYLACYJNY D	80,0	480	60
		ZESPÓŁ WENTYLACYJNY N	81,0	480	60
		ZESPÓŁ WENTYLACYJNY E	80,0	480	60

1) W normowym przedziale czasu odniesienia, tj. 8 najmniej korzystnych godzin pory dnia kolejno po sobie następujących

2) W normowym przedziale czasu odniesienia, tj. 1 najmniej korzystna godzina pory nocy

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

Lp.	Nr źródła	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dBA]	Czas pracy Pora dnia [min]	Czas pracy Pora nocy [min]
A. Linia do produkcji kształtek poliuretanowych - linia nr 1					
1	95	WENTYLATOR Odciąg nr 1 z linii do produkcji kształtek nr 1	85,0	420	42

2	96	WENTYLATOR Odciąg nr 2 z linii do produkcji kształtek nr 1	85,0	420	42
3	97	WENTYLATOR Odciąg nr 3 z linii do produkcji kształtek nr 1	85,0	420	42
4	98	WYRZUTNIA POWIETRZA nr. 1 z linii do produkcji kształtek nr 1	90,0	420	42
5	99	WYRZUTNIA POWIETRZA nr. 2 z linii do produkcji kształtek nr 1	90,0	420	42
6	100	WYRZUTNIA POWIETRZA nr. 3 z linii do produkcji kształtek nr 1	90,0	420	42
7	101	WYRZUTNIA POWIETRZA Z CHŁODZIAREK nr 1 z linii do produkcji kształtek nr 1	85,8	420	42
8	102	WYRZUTNIA POWIETRZA Z CHŁODZIAREK nr 2 z linii do produkcji kształtek nr 1	85,8	420	42
9	103	SKRAPLACZ KLIMATYZACJI – biuro z linii do produkcji kształtek nr 1	54,0	420	42
10	104	SKRAPLACZ KLIMATYZACJI – pomieszczenia sterowania z linii do produkcji kształtek nr 1	54,0	420	42
B. Linia do produkcji kształtek poliuretanowych - linia nr 3 i linia nr 5 oraz instalacja do produkcji zagłówków metodą FIP - linia nr 5					
12	112	WENTYLATOR Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 3	88,0	420	42
13	113	WENTYLATOR Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 3	88,0	420	42
14	114	WENTYLATOR Odciąg nr 3 z linii produkcji kształtek nr 3 – stanowisko nanoszenia	88,0	420	42
15	115	WENTYLATOR Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 5	88,0	420	42

16	117	WENTYLATOR Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 5 – stanowisko nanoszenia	88,0	420	42
17	118	WENTYLATOR Odciąg nr 3 z linii produkcji kształtek nr 5	84,0	420	42
18	119	WENTYLATOR Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 3	84,0	420	42
19	121	AGREGAT Centrala nawiewna z wentylacji ogólnej linii L5	58,0	420	42
20	122	AGREGAT Centrala nawiewna z wentylacji ogólnej linii L5	56,0	420	42
21	288	WYRZUTNIA POWIETRZA nr 1 z linii produkcji zagłówek metodą FIP	64,0	480	60
22	289	WYRZUTNIA POWIETRZA nr 2 z linii produkcji zagłówek metodą FIP	64,0	480	60
C. Linia do produkcji zagłówek i podłokietników metodą FOS - linia nr 6 i linia nr 7 oraz stanowisko klejenia elementów poliuretanowych - linia nr 4					
23	32	POMPA CIEPŁA nr 1 wentylacji linii nr 4,6,7	84,0	360	30
24	33	POMPA CIEPŁA nr 2 wentylacji linii nr 4,6,7	84,0	360	30
25	34	POMPA CIEPŁA nr 3 wentylacji linii nr 4,6,7	84,0	360	30
26	35	POMPA CIEPŁA nr 4 wentylacji linii nr 4,6,7	84,0	360	30
27	36	POMPA CIEPŁA nr 5 wentylacji linii nr 4,6,7	84,0	360	30
28	37	POMPA CIEPŁA nr 6 wentylacji linii nr 4,6,7	84,0	360	30
29	38	POMPA CIEPŁA nr 7 wentylacji linii nr 4,6,7	84,0	360	30
30	39	POMPA CIEPŁA nr 8 wentylacji linii nr 4,6,7	84,0	360	30
31	40	CENTRALA WENTYLACYJNA NAWIEWNA N2 z linii nr 4,6,7	80,9	420	42
32	41	WENTYLATOR WYCIĄGOWY z linii nr 7	90,0	420	42

33	42	WENTYLATOR WYCIĄGOWY z linii nr 6	90,0	420	42
34	43	WENTYLATOR WYCIĄGOWY z kompresora linii nr 7	88,0	420	42
35	44	WENTYLATOR WYCIĄGOWY z kompresora linii nr 6	88,0	420	42
36	47	WYRZUTNIA POWIETRZA z linii nr 4	92,0	420	42
D. Linia ręcznego zalewania - linia do produkcji mniejszych bolsterów i bolsterów metodą Open FIP - linia Kiktrans nr 1 i linia Kiktrans nr 2					
37	106	WENTYLATOR Odciąg nr 1 z linii Kiktrans	78,0	420	42
38	107	WENTYLATOR Odciąg nr 2 z linii Kiktrans	78,0	420	42
39	261	AGREGAT CHŁODNICZY z linii kiktrans	88,0	420	42

1) W normowym przedziale czasu odniesienia, tj. 8 najmniej korzystnych godzin pory dnia kolejno po sobie następujących

2) W normowym przedziale czasu odniesienia, tj. 1 najmniej korzystna godzina pory nocy

Ruchome źródła hałasu.

Parametry akustyczne i czas emisji hałasu podczas pracy wózków widłowych.

L.p.	Symbol	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dBA]	Czas pracy ¹⁾ Pora dnia [min]	Czas pracy ²⁾ Pora nocy [min]
1	WWI	WÓZKI WIDŁOWE	81,0	120	15

1) W normowym przedziale czasu odniesienia, tj. 8 najmniej korzystnych godzin pory dnia kolejno po sobie następujących

2) W normowym przedziale czasu odniesienia, tj. 1 najmniej korzystna godzina pory nocy

Parametry akustyczne i natężenie ruchu samochodów ciężarowych.

L.p.	Symbol	Rodzaj samochodu	Natężenie ruchu w ciągu 8 najniekorzystniejszych godzin pory dnia	Natężenie ruchu w ciągu 1 najniekorzystniejszej godziny pory nocy	Poziom mocy akustycznej źródła w ciągu 8 najniekorzystniejszych godzin pory dnia	Poziom mocy akustycznej źródła w ciągu 1 najniekorzystniejszej godziny pory nocy
1	SC	Ciężarowe	64	3	73,6	70,0

9) **punkt 7. „Gospodarka odpadami” otrzymuje brzmienie:**

„Warunki w zakresie gospodarki odpadami obejmują wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, wraz z określeniem miejsc i sposobów magazynowania odpadów.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,00
2.	15 02 02'	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	7,00
3.	16 02 13'	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,00
4.	16 10 01'	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	127,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
5.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	100,00
6.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	210,00
7.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09*	0,10
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,00
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż w 16 02 15	1,00
11.	17 04 05	Żelazo i stal	76,00

Całkowita ilość wytwarzanych odpadów w Zakładzie w ciągu roku wynosi 530,1 Mg, w tym odpady niebezpieczne w ilości 138,0 Mg oraz odpady inne niż niebezpieczne w ilości 392,1 Mg/rok.

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

1.7.2.1. Miejsce i źródła powstawania odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakter odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowią oleje odpadowe, powstające w wyniku ich okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach.
2.	15 02 02'	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią sorbenty, czyściwo, rękawice i ubrania zaolejone lub zanieczyszczone rozpuszczalnikami, smarami i innymi substancjami stosowanymi przy produkcji lub do utrzymania i czyszczenia instalacji.
3.	16 02 13'	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte świetlówki i monitory wykorzystywane na potrzeby linii produkcyjnych.

4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku przeprowadzania prób z udziałem poliolu i izocyjanianu, a także w wyniku czyszczenia instalacji przez służby utrzymania ruchu. Odpad stanowią ciecze i roztwory myjące wykorzystywane do mycia instalacji produkcyjnej.
Odpady inne niż niebezpieczne			
5.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpad powstaje na linii produkcyjnej kształtek, zagłówek, podłokietników i bolsterów. Odpad stanowią wyselekcjonowane ścinki polipropylenowe, elementy plastikowe: wybrakowane zagłówki siedzeń samochodowych oraz inne elementy z tworzyw sztucznych.
6.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad powstaje na linii produkcyjnej kształtek, zagłówek, podłokietników i bolsterów. Odpad stanowi odpadowa pianka poliuretanova powstająca w wyniku kontroli jakości produkowanych elementów.
7.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09*	Odpad stanowi odpadowy, przeterminowany lub nienadający się do użycia klej.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią szmaty pochodzące z czyszczenia urządzeń, zniszczone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte urządzenia pracujące na potrzeby linii technologicznych.
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż w 16 02 15	Odpad stanowią zużyte tonery, podzespoły elektroniczne i elektryczne, kable i przewody oraz innego rodzaju elementy nie będące samodzielnymi urządzeniami, zużyte elementy automatyki maszyn, pracujące na potrzeby linii technologicznych.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad stanowią zużyte części w wymieniane urządzeniach wchodzących w skład linii produkcyjnych.

1.7.2.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład chemiczny: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie zawarte w związkach organicznych i nieorganicznych Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne

3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny: rtęć, aluminium, kadm, beryl Właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: poliol, izocyjanian Właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające
Odpady inne niż niebezpieczne			
5.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polimery syntetyczne lub naturalne modyfikowane (z ewentualnym dodatkiem barwników (pigmentów)), stabilizatorów, napelnaczy, zmiękczaczy itd.) oraz plastomery Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska
6.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: poliestry, polietyry Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska
7.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09*	Skład chemiczny: kauczuk chloroprenowy, polichloroprem Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: polimery Właściwości: odpad nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, miedź, srebro, metale żelazne, nieżelazne Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż w 16 02 15	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, miedź, srebro, metale żelazne, nieżelazne Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel, mangan Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska

I.7.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki Miejsce magazynowania: wiatła magazynowa 3b

2.	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)	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki Miejsce magazynowania: wiata magazynowa 3b
3.	16 02 13'	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki Miejsce magazynowania: wiata magazynowa 3b
4.	16 10 01'	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: szczelne, opisane pojemniki Miejsce magazynowania: wiata magazynowa 3b
Odpady inne niż niebezpieczne			
5.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Sposób magazynowania: opisany kontener metalowy Miejsce magazynowania: utwardzony plac 3a
6.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Sposób magazynowania: opisany kontener metalowy Miejsce magazynowania: utwardzony plac 5
7.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09*	Sposób magazynowania: opisane beczki, pojemniki na drewnianych paletach Miejsce magazynowania: wiata magazynowa 3b
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sposób magazynowania: opisane beczki, pojemniki na drewnianych paletach Miejsce magazynowania: wiata magazynowa 3b
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Sposób magazynowania: opisane pojemniki, kontenery Miejsce magazynowania: wiata magazynowa 3b
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż w 16 02 15	Sposób magazynowania: opisane pojemniki, kontenery Miejsce magazynowania: wiata magazynowa 3b
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Sposób magazynowania: opisane kontenery metalowe Miejsce magazynowania: utwardzony plac 2

I.7.2.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Przewidziane do wytwarzania odpady wymienione w punkcie I.7.1. będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

I.7.3. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w dokumencie z marca 2021 r. pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego

części i innych miejsc magazynowania odpadów w Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. 43-100 Tychy, ul. Serdeczna 40” opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Tychach postanowieniem z 2 kwietnia 2021 r. znak MZ.5585.74.2021.DK.”

II. W części II decyzji „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza”, punkt 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania ich do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji” otrzymuje brzmienie:

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

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

Emitor	Opis źródła emisji	Substancja	Emisja [kg/h]
Instalacja IPPC			
E-21	Odciąg nr 3 z linii produkcji kształtek nr 5 – stanowisko nanoszenia antyhałasu	Izocyjaniany	0,0000840
		Węglowodory alifatyczne	0,0017400
E-22	Odciąg nr 4 z linii produkcji kształtek nr 5	Izocyjaniany	0,0001880
		Węglowodory alifatyczne	0,0102600
E-23	Odciąg nr 3 z linii produkcji kształtek nr 3 – stanowisko nanoszenia antyhałasu	Izocyjaniany	0,0000840
		Węglowodory alifatyczne	0,0041200
E-24	Odciąg nr 4 z linii produkcji kształtek nr 3	Izocyjaniany	0,0024200
		Węglowodory alifatyczne	0,0106400
E-27	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne	0,0413210
E-28	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne	0,0413210
E-29	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne	0,0413210
E-30	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne	0,0413210
E-31	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne	0,0413210
E-32	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne	0,0413210
E-33	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne	0,0413210
E-34	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne	0,0413210
E-35	Wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,0000250
		Węglowodory alifatyczne	0,0413210
E-41	Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 3	Izocyjaniany	0,0024200
		Węglowodory alifatyczne	2,1272000
E-42	Odciąg nr 1 z linii produkcji zagłówków metodą FIP	Izocyjaniany	0,0003200
E-43	Odciąg nr 2 z linii produkcji zagłówków metodą FIP	Izocyjaniany	0,0003200
E-59	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 3	Izocyjaniany	0,0007500
		Węglowodory alifatyczne	0,8524100
E-60	Odciąg nr 1 z linii do produkcji kształtek nr 5	Izocyjaniany	0,0009430

Emitor	Opis źródła emisji	Substancja	Emisja [kg/h]
		Węglowodory alifatyczne	0,7706700
E-61	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 5	Izocyjaniany	0,0015900
		Węglowodory alifatyczne	1,3994500
E-65	Odciąg z linii nr 6 do produkcji zagłówków i podłokietników metodą FOS	Izocyjaniany	0,0015080
		Węglowodory	1,7730800
E-66	Odciąg z linii nr 7 do produkcji zagłówków i podłokietników metodą FOS	Izocyjaniany	0,0015000
		Węglowodory alifatyczne	1,7730800
E-67	Odciąg z linii Kiktrans nr 1	Izocyjaniany	0,0003000
		Węglowodory alifatyczne	0,1362000
E-68	Odciąg z linii Kiktrans nr 2	Izocyjaniany	0,0002200
		Węglowodory alifatyczne	0,1362000
E-78	Odciąg nr 1 z linii do produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,0055200
		Węglowodory alifatyczne	0,2740000
E-79	Odciąg nr 2 do produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,0010600
		Węglowodory alifatyczne	0,0656000
E-80	Odciąg nr 3 do produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,0009900
		Węglowodory alifatyczne	0,0900000
Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC			
E-25	Wentylacja ogólna hali magazynu (blending)	Izocyjaniany	0,0000714
E-26	Wentylacja ogólna hali magazynu (blending)	Izocyjaniany	0,0000714
E-37	Wentylacja ogólna hali magazynu (linia Proto)	Izocyjaniany	0,0000714
E-38	Wentylacja ogólna hali magazynu	Izocyjaniany	0,0000714
E-81	Wentylacja ogólna hali magazynu	Izocyjaniany	0,0000714
E-82	Wentylacja ogólna hali magazynu	Izocyjaniany	0,0000714
E-83	Wentylacja ogólna hali magazynu	Izocyjaniany	0,0000714
E-44	Odciąg ze stanowiska klejenia elementów poliuretanowych	Izocyjaniany	0,0055200

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

Substancja	Emisja [Mg/rok]
Izocyjaniany	0,231017
Węglowodory alifatyczne do C12	85,81768

III. W części VI decyzji: „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągnięcia poziomu ochrony środowiska jako całości”:

1) litera d) „Gospodarka wodno-ściekowa” otrzymuje brzmienie:

„d) Gospodarka wodno-ściekowa:

- woda stosowana w obiegach chłodniczych krąży w obiegu zamkniętym. Zakład nie wykorzystuje wody w procesie technologicznym, a zatem nie generuje ścieków technologicznych,
- rozładunek komponentów wykorzystywanych w procesie produkcyjnym prowadzony jest pod wiatą przylegającą do magazynu komponentów,

- mycie pomieszczeń i obiektów na terenie instalacji przy użyciu myjek przemysłowych pracujących w obiegach zamkniętych obiegu wody. Powstałe w wyniku tego zanieczyszczenia wraz z zanieczyszczeniami pochodzącymi z mycia pozostałych funkcjonujących na terenie zakładu Lear Corporation Poland II Sp. z o. o. w Tychach obiektów, nie objętych pozwoleniem zintegrowanym przekazywane jak odpad o kodzie 08 01 15* podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie.”

2) dodaje się literę h) „Monitorowanie w zakresie zapobiegania pożarom” o brzmieniu:

„h) Monitorowanie w zakresie zapobiegania pożarom.

Monitorowanie w zakresie zapobiegania pożarom prowadzone jest poprzez następujące działania tj.:

- bieżąca kontrola instalacji przez pracowników,
- kontrola zakładu przez wartowników,
- stosowanie urządzeń przeciwpożarowych m.in. instalacji tryskaczowej, instalacji hydrantów zewnętrznych, instalacji oddymiającej, instalacji sygnalizacji pożaru, przeciwpożarowego wyłącznika prądu, systemu detekcji gazu, przeciwpożarowych klap oddymiających, systemu detekcji wodoru, instalacji gaśniczej,
- zapewnienie konserwacji oraz naprawy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w sposób gwarantujący ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie,
- zachowanie odpowiednich zasad organizacyjnych (tj.: zakaz używania ognia na terenie zakładu, poza miejscami do tego przeznaczonymi).”

IV. W części VII decyzji „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych”, podpunkt f) „Monitoring emisji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„f) Monitoring emisji do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- emitory E-21, E-22, E-23, E-24, E-41, E-42, E-43, E-59, E-60, E-61, E-65, E-66, E-67, E-68, E-78, E-79, E-80 (linie technologiczne produkcji kształtek poliuretanowych nr 1, 3 i 5, linie technologiczne produkcji zagłówek i innych elementów siedzeń samochodowych metodą FOS nr 6 i 7, linie ręcznego zalewania metodą Open FIP Kiktrans nr 1 Kiktrans nr 2) pomiary z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie emitowanych substancji (izocyjaniany i węglowodory alifatyczne);
- emitory E-42, E-43 (linia technologiczna produkcji zagłówek metodą FIP), E-44 (klejenie elementów poliuretanowych) pomiary z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie emitowanych substancji (izocyjaniany).”

V. Pozostała treść pozwolenia zintegrowanego pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne:

Decyzją z dnia 31 maja 2017 r. Nr 1790/OS/2017 Marszałek Województwa Śląskiego udzielił, w formie tekstu jednolitego, pozwolenia zintegrowanego spółce Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych,

zlokalizowanej w Tychach przy ul. Serdecznej 40.

Podaniem z 2 czerwca 2021 r., spółka Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach, złożyła wniosek w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotem wniosku jest zmiana pozwolenia zintegrowanego, wynikająca z:

- uruchomienia nowej, dodatkowej linii do produkcji kształtek poliuretanowych – lin i nr 1 (linia analogiczna do istniejącej linii nr 3 i nr 5),
- likwidacji istniejących linii do produkcji kształtek poliuretanowych – linii Canon (linii nr 1 i linii nr 2),
- zmiany profilu produkcji na istniejącej linii nr 4 do produkcji zagłówek i innych elementów siedzeń samochodowych (podłokietników) metodą FOS, na proces klejenia elementów poliuretanowych.

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, wydaną przez Prezydenta Miasta Tychy z dnia 14 stycznia 2020 r. o znaku IKO.6220.11.2019.AŻP.

W związku z uruchomieniem nowej linii nr 1 zwiększy się dotychczasowa zdolność produkcyjna (wydajność) instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych (pianek do siedzeń samochodowych) z 4500 kpl./dobę na 5400 kpl./dobę.

Zakres wniosku obejmował również:

- zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 07 02 99,
- zaokrąglenie ilości wytwarzanych odpadów do pełnych wartości (dot. odpadów o następujących kodach: 15 02 02*, 16 02 13*, 16 10 01*, 16 02 14, 16 02 16)
- ujęcie odpadów o kodach: 13 02 05*, 15 02 03,
- usunięcie z pozwolenia zintegrowanego odpadów o kodach: 07 02 04*, 07 02 08*, 12 03 01*, 13 01 10*, 13 02 08*, 14 06 03*, 17 04 01,
- zaktualizowanie opisów dot. charakteru odpadów o kodach: 07 02 04*, 07 02 08*,
- zmiana miejsc magazynowania odpadów o kodach: 13 02 05*, 15 02 02*, 16 02 13*, 16 10 01*, 07 02 13, 07 02 99, 08 04 10, 15 02 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 05,
- zwiększenie wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z wybranych źródeł emisji instalacji IPPC, na podstawie wyników pomiarów,
- zaktualizowanie zapisów dotyczących źródeł hałasu instalacji IPPC.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 4 podpunkt 1 lit. h) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169), a także do § 2 ust.1 pkt. 1a) rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.).

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym:

- zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ,
- operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. 43-100 Tychy, ul. Serdeczna 40, opracowany w marcu 2021 r., który został uzgodniony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach z 2 kwietnia 2021 r. znak MZ.5585.74.2021.DK.

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;

- 3) wnioskowana zmiana dotyczy istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ. W związku z powyższym Spółka wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 1600,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zgodnie z art. 210 ust. 3 a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania:

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 9 grudnia 2021 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach, 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 Tychy oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. W tym czasie do tutejszego urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183 c ust. 1 oraz ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z 9 grudnia 2021 r. Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, 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.

W odpowiedzi na powyższe, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tychach, postanowieniem z 26 października 2021 r. znak: MZ.5585.249.2021.DK pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym z marca 2021 r., sporządzonym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, a także w postanowieniu Komendanta Miejskiego PSP w Tychach z dnia 2 kwietnia 2021 r. o znaku MZ.5585.74.2021.DK.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z 9 lipca 2021 r. o znaku: OS-PZ.KW-00475/21, z 21 września 2021 r. o znaku: OS-PZ.KW-00638/21, z 8 lutego 2022 r. o znaku: OS-PZ.KW-00209/22, z 6 czerwca 2022 r. o znaku: OE-PZ.KW-00162/22 oraz pismem z 5 stycznia 2023 r. o znaku: OE-PZ.KW-000032/23.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z 3 września 2021 r., z 27 września 2021 r., z 6 października 2021 r., z 1 marca 2022 r., z 29 czerwca 2022 r. oraz pismem z 17 stycznia 2023 r.

Pismami z 6 czerwca 2022 r. o znaku: OE-PZ.KW-00162/22 oraz 5 stycznia 2023 r. o znaku: OE-PZ.KW-000032/23 Strona została zawiadomiona o niezakończonym terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczona o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy Kpa.

Pismem z 6 lutego 2023 r. o znaku: OE-PZ.KW-000238/23, organ zawiadomił Stronę, zgodnie z art. 10 § 1 Kpa, o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia otrzymania pisma.

Przed wydaniem niniejszej decyzji Strona nie zapoznała się z aktami sprawy, nie złożyła również dodatkowych wyjaśnień, ani nowych wniosków dowodowych.

III. Uzasadnienie prawne:

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowane wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie 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). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w O'sztynie

z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1–3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

- mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielenie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub
- składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe

elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy PČŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 138 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KFA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe:

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w następujących zakresach.

W zakresie ochrony powietrza:

Ustalone w pozwoleniu dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza określone zostały na poziomie wnioskowanym przez Wnioskodawcę.

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

W punkcie VII pozwolenia, w oparciu o art. 151 i art. 188 ustawy POŚ, nałożono obowiązki dotyczące monitoringu emisji i monitoringu technologicznego oraz sprawozdawczości, za którymi przemawiają względy ochrony środowiska.

W zakresie ochrony przed hałasem:

Zakład Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. jest zlokalizowany na terenie podstrefy Tyskiej Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej miasta Tychy, w dzielnicy Urbanowice.

Zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy (Uchwała nr 417/96 Rady Miejskiej w Tychach z dnia 19 grudnia 1996 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy) teren Zakładu Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. przy ul. Serdecznej 40 został zakwalifikowany do strefy G.PB – strefa i obszar działalności gospodarczej z wiodącą funkcją produkcyjno-usługową o nieuciążliwym profilu działalności.

W otoczeniu zakładu od strony północno-wschodniej przy ul. Serdecznej 60 w Tychach zlokalizowany jest budynek mieszkalny.

Analiza akustyczna, stanowiąca załącznik w zakresie emisji hałasu do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji należącej do zakładu Lear Corporation Poland II Sp. z o.o., nie wykazała przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu w środowisku.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie określa warunków emisyjnych wprowadzania ścieków bytowych, ani też wód opadowych i roztopowych do środowiska.

Woda do celów socjalno-bytowych oraz wody opadowe lub roztopowe nie stanowią wody wykorzystywanej na potrzeby tej instalacji IPPC, wobec tego nie ma przesłanek do braku akceptacji propozycji zmian pozwolenia zintegrowanego na usunięcie z pozwolenia zintegrowanego zapisu dotyczącego zarówno ścieków bytowych, jak i wód opadowych lub roztopowych.

Wnioskodawca zaświadczył o braku ścieków przemysłowych z miejsc magazynowania odpadów oraz ścieków z procesu sprzątania instalacji i obiektów objętych przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym, wobec powyższego organ przychylił się do wniosku Strony i z punktu I.3.4.

„Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę” usunął zapisy dotyczące gospodarki ściekowej w zakresie ścieków bytowych, wód opadowych lub roztopowych.

W zakresie gospodarki odpadami.

W wyniku przeprowadzonego przeglądu gospodarowania odpadami, powstającymi w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC, zweryfikowano rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku. Analiza rzeczywistej ilości wytwarzanych odpadów wykazała konieczność dokonania w pozwoleniu zintegrowanym następujących zmian:

- zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 07 02 99,
- zaokrąglenia ilości wytwarzanych odpadów do pełnych wartości (dot. odpadów o kodach: 15 02 02*, 16 02 13*, 16 10 01*, 16 02 14, 16 02 16),
- ujęcia w decyzji nowych odpadów związanych z eksploatacją instalacji o kodach: 13 02 05*, 15 02 03 wraz z ich charakterystyką, podstawowym składem chemicznym, właściwościami oraz miejscem i sposobem ich magazynowania,
- usunięcia z pozwolenia zintegrowanego odpadów o kodach: 07 02 04*, 07 02 08*, 12 03 01*, 13 01 10*, 13 02 08*, 14 06 03*, 17 04 01, które nie są wytwarzane w przedmiotowej instalacji,
- zaktualizowania opisów dot. charakteru odpadów o kodach: 07 02 04*, 07 02 08*,
- aktualizacji miejsc magazynowania odpadów o kodach: 15 02 02*, 16 02 13*, 16 10 01*, 07 02 13, 07 02 99, 08 04 10, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 05.

Przedstawiony wniosek wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami i uzupełnieniami spełnia wymagania formalne określone w artykułe 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

Uwzględniając powyższe 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 klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia 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/>

z. i. d. MARSZAŁK JEWÓDZTWA
Łukasz Kuchlewski
Zastępca Dyrektora
Departament Ochrony Środowiska,
Ekologii i Środowiskowych



Otrzymują:

1. Lear Corporation Poland II Sp. z o.o.
ul. Serdeczna 40, 43-100 Tychy

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru 137

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miasta Tychy (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.AD – BIP (SOD)
6. OE.PH - SOD
7. OE.WO - SOD
8. OE.BO - SOD

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

