



Województwo
Śląskie

Katowice, dnia 13 stycznia 2023r.
znak sprawy: OE-PZ.7222.164.2022
znak decyzji: OE-PZ.KW-000055/23
za dowodem doręczenia



Województwo Śląskie
Europejski Region Północno-Wschodni 2021-2022

Decyzja nr

204/OE/2023

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie

wniosku 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 z późn. zm.) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1 art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz.U. z 2022 r. poz.2556 ze zm.)

po rozpoznaniu wniosku Pełnomocnika Strony, z dnia 7 czerwca 2022r

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego znak: 744/OS/2017 z dnia 8 marca 2017r (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 1142/OS/2020 z 9 kwietnia 2020r oraz nr 1394/OS/2021 z 12 maja 2021r) dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3, eksploatowanej przez Kirchoff Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Mielcu, przy ul. Wojska Polskiego 3 (NIP:8171706314, REGON 690536163), w następujący sposób:

- I. **W części I. „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 wynosi 187 m³ (instalacja IPPC) oraz instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC: instalacje oczyszczalni ścieków oraz instalacja odwróconej osmozy i wymiany ciepła ”

II. W części I Rodzaj i parametry instalacji, pkt 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 m³.

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 187 m³:

W skład instalacji IPPC wchodzi:

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

Prowadzony w instalacji proces obróbki powierzchniowej metali polega na zanurzeniu odpowiednio przygotowanych (oczyszczonych, odtłuszczonych, fosforanowanych i pasywowanych) elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi w kąpeli kataforetycznej, w której pokrywane są one farbą przy wykorzystaniu przepływu prądu stałego, a następnie ich wyjęciu i osuszeniu. Proces ten ma zapewnić dobrą odporność antykorozyjną. 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 wanien procesowych w całym procesie odtłuszczenia wynosi 83 m³.

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 kąpeli odtłuszczającej recyrkulowany jest pompami obiegowymi. W wyniku działania systemu pompowego następuje intensywne przemieszanie się kąpeli odtłuszczającej, co z kolei minimalizuje osady w basenie oraz osiąga się możliwie jednolitą temperaturę kąpeli i jej homogenną koncentrację. W instalacji pracują filtry workowe, których zadaniem jest usunięcie zgromadzonych zanieczyszczeń z kąpeli, separator oleju oraz płytowy wymiennik ciepła do podgrzewania roztworu kąpeli. Pojemność wanny procesowej tego etapu odtłuszczenia wynosi 6 m³. Filtracja kąpeli przed podaniem na płytowy wymiennik ciepła następuje przez filtr workowy z wykorzystaniem magnezu neodymowego służącego do wychwytywania opiłków metalowych.

Odtłuszczenie II i III – w ramach tego procesu z elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi karoserii samochodów przez zanurzenie w roztworze środków chemicznych, w czasie drugiego stopnia odtłuszczenia przez 300-480 sekund oraz trzeciego stopnia przez 120-240 sekund, następuje usunięcie olejów, smarów i innych tego typu zanieczyszczeń. Proces ten ma za zadanie zmyć z powierzchni detali konstrukcyjnych olej oraz usunąć zanieczyszczenia z przestrzeni



zamkniętych. Głównymi składnikami cyrkulującej kąpieli odtłuszczającej o pH 9 do 13,5 są rozpuszczone w wodzie detergenty oraz zasady mineralne. Podstawowym składnikiem cyrkulującej kąpieli odtłuszczającej są rozpuszczalne w wodzie preparaty odtłuszczające o stężeniu od 10-50 g/l, detergenty oraz zasady mineralne, w tym wodorotlenek potasu i sole kwasów nieorganicznych o zawartości 2,5-25%, oraz mieszanina substancji powierzchniowo czynnych, zawierająca od 25-50% niejonowych substancji powierzchniowo czynnych, alkiloalkoksylaty, modyfikowane (polimer) – SPC niejonowy. Opary powstające w procesie odtłuszczania systemem odciągów odprowadzane są do emitora. Pojemność wanien procesowych tych etapów odtłuszczania wynoszą kolejno 25 i 13 m³. 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 odtłuszczania – 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 wanien procesowych procesów płukania (płukanie I i płukanie II) wynoszą po 13 m³.

Utrzymanie elementów w stanie mokrym – ostatnim etapem procesu odtłuszczania po procesie intensywnego mycia przed procesem trawienia, jest 60-240 sekundowe utrzymanie powierzchni elementów konstrukcyjnych w stanie mokrym w wannie procesowej o pojemności 13 m³, 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 odtłuszczania roztwory cyrkulacyjne z procesu odtłuszczania 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 odtłuszczania tłuszcz i olej, który zbiera się w wannach procesowych, usuwany jest w sposób ciągły z powierzchni roztworów kąpieli odtłuszczającej i odprowadzany do zbiornika separatora oleju. Roztwory kąpieli odtłuszczającej podawane są recykulacji, a usuwanie oleju z roztworów prowadzone jest w procesie ultrafiltracji.

2) Trawienie

Części po przejściu przez proces odtłuszczania na istniejącej linii do malowania kataforetycznego, muszą zostać poddane procesowi trawienia, zatem po wyjściu z wanny płucznej, po ostatniej operacji odtłuszczania, części transportowane będą do wanny z kwaśną kąpielą trawiącą, która znajduje się w nowej linii. W ramach procesu trawienia (piclingu), 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 kąpiel procesowej w dwóch wannach o pojemności roboczej 21,5 m³ każda. Kąpiel do trawienia zawierać będzie preparat trawiący, którego głównym składnikiem będzie kwas siarkowy z dodatkiem kwasu ortofosforowego oraz środków inhibujących 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 poprzez zanurzenie części w kąpiel trawiącej na czas 600 s. Roztwór kąpieli trawiącej znajduje się w ciągłym obiegu i jest rozprowadzany w wannie procesowej systemem dysz przypodłogowych. W wyniku działania systemu cyrkulacji kąpieli 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 kąpieli odbywa się na skutek jej przepływu

przez zewnętrzny wymiennik ciepła, z użyciem zimnej wody, co zapewnia utrzymanie zadanej temperatury procesu. Podczas trawienia detali kąpiel wzbogaca się w jony żelaza, co stanowi jej zanieczyszczenie. Część kąpeli trawiącej przepływa przez wymiennik jonitowy, na którym jony żelaza zostają zatrzymane. Regeneracja kąpeli 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 zostają w ssawy brzegowe podłączone do systemu wentylacji odciągowej. Opary odciągane z nad lustra kąpeli kierowane będą do skrubera celem ich oczyszczenia. Proces trawienia powierzchni części umożliwia dokładne jej oczyszczenie z resztek powstałych tlenków oraz otrzymanie wysokiej jakości powłok konwersyjnych i malarskich. Łączna pojemność wanien procesowych, w których realizowany będzie proces wynosi 43 m³.

Regeneracja kąpeli do trawienia – na linii zainstalowane będą dwie stacje regeneracji kąpeli do trawienia, po jednej dla każdej wanny z kąpielą trawiącą. Zadaniem urządzeń jest usunięcie z kąpeli 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 Chemetali: Gardacid P4499 lub firmy Kluthe: Decorrdał na 60s. Pojemność wanny wynosić będzie 21,5 m³, 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 wynurzania z wanny. Wanna wyposażona będzie w system wentylacji odciągowej.

4) Neutralizacja

Kolejnym etapem procesu jest zanurzenie części na ok. 60s w płuczce z dodatkiem alkaicznego preparatu chemicznego, pH płuczki utrzymane 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 21,5 m³. 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 kataforetycznego. 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 m³.

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 przypadłogowych do basenu zanurzeniowego (dysze umieszczone są obwodowo w środkowej części wanny). W wyniku działania systemu odpływu przypadłogowego 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 ze zwijarką, pompy membranowej napędzanej sprężonym powietrzem, panelu sterowniczego oraz zbiornika na osad i urządzenia wyładowczego osadu. Otrzymany filtrat jest zwracany do kąpieli, natomiast płacek filtracyjny jest usuwany w sposób periodyczny. Proces prowadzony jest w wannie procesowej o pojemności 31 m³. Na skutek zachodzących reakcji chemicznych na powierzchni elementów konstrukcyjnych osadza się warstwa soli fosforanowych. Dzięki utworzonej w procesie aktywacji sieci miejsc aktywnych, kryształy osiadają równomiernie na całej powierzchni metalu. Utworzona w ten sposób powłoka zapewnia ochronę antykorozyjną oraz poprawia przyczepność powłoki farby kataforetycznej.

Płukanie – po procesie fosforanowania, elementy konstrukcyjne poddane są dwukrotnemu myciu przez 60-240 sekund wodą zdemineralizowaną o temperaturze otoczenia, z wymuszoną cyrkulacją pompową, w wannach procesowych o pojemności 13 m³ 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, spłukując 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 heksafluorocyronowy. 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 przypadłogowych do basenu zanurzeniowego. Proces prowadzony jest w wannie procesowej o pojemności 13 m³.

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 – katarforezy i prowadzony jest w wannie procesowej o pojemności 13 m³. 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 1m³ każdy, jeden na roztwór kwasu, drugi na wodę. Kwas lub woda jest przepuszczana przez wymiennik przemienne, aż do całkowitego wyczyszczenia. Zanieczyszczony roztwór kwasu odprowadzany jest do studni, a następnie do zbiornika w zakładowej chemicznej oczyszczalni ścieków.

8) Katarforeza.

Do malowania używane są farby z rozcieńczalnikami organicznymi. Z punktu widzenia technologicznego i wymagań stawianych uzyskiwanej powłoce, obróbka zanurzeniowa jest najkorzystniejszym sposobem obróbki elementów konstrukcyjnych – dotyczy to szczególnie pokrycia powierzchni wewnętrznych profili zamkniętych. Proces polega na pokryciu całej powierzchni (zewnątrznej, wewnętrznej i w profilach zamkniętych) elementów konstrukcyjnych warstwą bezołowiowej farby organicznej, zapewniającej doskonałą odporność antykorozyjną. Oczyszczone, odtłuszczone, pofosforanowane i pasywowane elementy konstrukcyjne są zanurzane w kąpeli katarforetycznej 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 katarforetycznego 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 podwieszono, pracującego w linii malarskiej. Katarforeza prowadzona jest w wannach procesowych o łącznej pojemności 66 m³. Proces katarforezy można podzielić na dwa zasadnicze etapy:

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

Cykl anolitowy – w trakcie procesu katarforetycznego 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 bieguna przeciwnego – anody, względem produktu



obrabanego – 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 anodowego prowadzone jest przy pomocy półprzepuszczalnych membran znajdujących się wokół anod. Po załączeniu napięcia kwas znajdujący się w kąpeli przenika przez membrany, a cząsteczki lakieru zostają zatrzymane. Kwas powstający w komórce dializowanej odprowadzany jest w sposób ciągły razem z płynem anodowym. Płyn anodowy do basenu doprowadzany jest pompą z pojemnika anodowego i przetłaczany przez poszczególne komórki dializowe. Aby utrzymać odpowiednie parametry płynu anodowego w sposób ciągły, mierzona jest jego przewodność właściwa. Po osiągnięciu zadanych parametrów granicznych, płyn anodowy w sposób automatyczny zostaje usunięty z obiegu zwrotnego. Pomiar zmętnienia w cyklu anodowym służy rozpoznaniu, czy komórki dializowe nie są uszkodzone.

Płukanie – w procesie tym następuje oczyszczenie z farby elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi samochodów, która nie została w wyniku działania sił elektrostatycznych przytwierdzona do powierzchni malowanego elementu konstrukcyjnego. Proces mycia elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi samochodów prowadzony jest w trzech strefach płukania zanurzeniowego w temperaturze otoczenia, przez 28-120 sekund dla każdej strefy: ultrafiltracja i mycie I, ultrafiltracja i mycie II, ultrafiltracja i mycie III. Oczyszczanie elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi samochodów z luźnej farby następuje poprzez splukanie czystym rozpuszczalnikiem bez zawartości części stałych farby katarforetycznej tzw. ultrafiltratem. Ultrafiltrat powstaje w wyniku procesu odbywającego się w modułach zbudowanych z membran półprzepuszczalnych, moduły zasilane są farbą pobieraną z wanny procesowej. W wyniku filtracji roztworu na modułach (ultrafiltracji), cząstki farby zawracane są z powrotem do kąpeli, a rozpuszczalniki organiczne i woda przechodzą przez membranę i kierowane są do etapu płukania UF. Czysty ultrafiltrat kierowany jest do UF III, skąd poprzez system kaskadowy przepływa przez etapy płuczące: płukania UF II i UF I. Płukanie zanurzeniowe prowadzone jest przez zanurzenie obrabianych produktów w odpowiednich basenach zanurzeniowych w strefie linii technologicznej katarforetycznego lakierowania zanurzeniowego. Medium do kąpeli recykulowane jest pompami i pompowane jest przez przypodłogowy system opływowy ponownie do odpowiednich basenów zanurzeniowych. Regulacja pełnego stanu napełnienia basenu zanurzeniowego dokonuje się za pośrednictwem wyłącznika granicznego. Czysty ultrafiltrat gromadzony jest w zbiorniku na filtrat i stosowany do płukania względnie do uzupełniania kąpeli, skąd poprzez system kaskadowy przepływa przez etapy płuczące. Natomiast skoncentrowany strumień farby katarforetycznej 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 katarforetycznej do nanoszenia powłoki malarskiej. W ramach kontroli procesu zgodnie z obowiązującymi normami oraz procedurami firmy PPG przeprowadzana jest kontrola następujących parametrów: oznaczenie przewodności roztworu kąpeli farby katarforetycznej oraz jej pH, oznaczenie zawartości części stałych metodą suszenia, oznaczenie zawartości części stałych.

9) Piec po procesie katarforezy.

Po pomalowaniu farbą katarforetyczną, elementy konstrukcji nadwozi i podwozi, transportowane są tunelem, a następnie wygrzewane są w piecu taśmowym powietrzem przepływającym w układzie częściowej recykulacji, 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 sieciwienie 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 zawiesiem i przenosi je na układ przenośników, którymi następuje przemieszczenie kosza z zawieszami na pozycję rozładunku, następnie kosze są odczepiane 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 kataforezy.

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

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

Zgrzewane elementy konstrukcyjne nadwozi i podwozi oraz pozostałe części przeznaczone do powlekania kataforetycznego transportowane są w procesie technologicznym zabezpieczenia antykorozyjnego oraz nanoszenia powłoki malarskiej przez system przenośników. Proces zabezpieczenia antykorozyjnego oraz kataforetycznego malowania detali konstrukcyjnych składa się z wielu operacji przeprowadzanych w linii wannowej. Elementy konstrukcyjne nadwozi i podwozi samochodowych zawieszane w stalowych ramkach malarskich i umieszczane wewnątrz koszy ustawiane są na stalowym wózku technologicznym, a następnie transportowane ręcznie, wózkiem z napędem elektrycznym lub wózkiem widłowym, na nożycowy stół hydrauliczny.

Stół hydrauliczny podnosi kosze i umożliwia zaczepienie zawiesi koszy do przenośnika ciągłego, który ustawia kosze na początek linii zabezpieczenia antykorozyjnego oraz powlekania kataforetycznego. Następnie, przy pomocy przenośnika zwrotnego oraz podnośnika następuje przeładunek koszy na wewnętrzny transport linii technologicznej składający się z przenośników taktowych, które przemieszczają kosz przez poszczególne fazy procesu technologicznego.

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

III. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji”

punkt 3.2. „Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC”

podpunkt 3.2.3. „Instalacja oczyszczalni ścieków z linii trawienia”

otrzymuje brzmienie:

Do oczyszczania ścieków w oczyszczalni ścieków z linii trawienia kierowane są ścieki pochodzące z następujących procesów:

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

W oczyszczalni ścieków prowadzone będą następujące procesy:

- neutralizacja,
- napowietrzanie,
- filtracja na prasie filtracyjnej,
- oczyszczanie na instalacji wyparnej,
- krystalizacja.

W skład instalacji oczyszczalni ścieków z linii trawienia wchodzi następujące urządzenia:

- zbiornik na przepracowane kąpiele z cyklu płukania i neutralizacji oraz ścieki z mycia urządzeń (określany jako T100A), o pojemności 20 m³,
- zbiornik na przepracowane kąpiele z cyklu płukania i neutralizacji oraz ścieki z mycia urządzeń (określany jako T100B), o pojemności 20 m³,
- zbiornik na przepracowaną kąpiel trawialniczą (określany jako T100C), o pojemności 40 m³,
- Planowany, dodatkowy zbiornik na przepracowaną kąpiel trawialniczą (określany jako T100D), o pojemności 4,5 m³,
- zbiornik magazynowy na wodorotlenek sodu NaOH 50% (określany jako T201), o pojemności 20 m³,
- zbiornik na powstające w sposób ciągły ścieki z procesów płukania oraz ścieków dozowanych stopniowo z ww. zbiorników (określany jako T100), z mieszadłem, o pojemności 30 m³,
- reaktor (określany jako R200), z mieszadłem, o pojemności 15 m³,
- zbiornik zagęszczacza mechanicznego osadu (określany jako T700), o pojemności 10 m³,
- prasa filtracyjna (określana jako T800),
- pompownia (określana jako T900),
- zbiornik na ciecz nadosadową z reaktora (określany jako T400), o pojemności 30 m³,
- zbiornik pośredni koncentratu (określany jako T500), o pojemności 5 m³,
- zbiornik wody oczyszczonej (określany jako T600), o pojemności 10 m³,
- wyparka,
- krystalizator,
- urządzenie nalewczno-odbiorcze do załadunku cysterny przepracowanymi kąpielami stężonymi – lokalizacja na zewnątrz hali,
- urządzenie nalewczno-odbiorcze do rozładunku cysterny z wodorotlenku sodu 50% - lokalizacja na zewnątrz hal.

W ramach prowadzonego procesu w instalacji – linii trawienia powstają ścieki przemysłowe, przepływające w sposób ciągły i okresowy.

W sposób ciągły powstają 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 kąpiele.

Ścieki przemysłowe z linii trawienia kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków z linii trawienia (stanowiącej instalację pomocniczą dla instalacji IPPC) i po oczyszczeniu są wykorzystywane do procesów produkcyjnych jako tzw. „woda procesowa”. Natomiast w przypadku, gdy zapotrzebowanie na wodę procesową w linii produkcyjnej będzie mniejsze, ścieki zostaną odprowadzone wraz z pozostałymi strumieniami do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

IV. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji”

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

podpunkt 4.3. „Gospodarka wodno-ściekowa”

podpunkt 4.3.2. „Gospodarka ściekowa”

otrzymuje brzmienie:

Ścieki przemysłowe:

- z instalacji odwróconej osmozy (nieoczyszczane) powstają w wyniku:
 - płukania membran,
- z instalacji malowania kataforetycznego (oczyszczane w zakładowej (tzw. „starej”) oczyszczalni ścieków) powstają w wyniku:
 - odtłuszczania elementów konstrukcyjnych,



- przygotowania elementów konstrukcyjnych do malowania kataforetycznego (płukanie, fosforowanie),
- trawienia (ścieki po płukaniu elementów konstrukcyjnych po procesie trawienia, ścieki po czyszczeniu wanien linii do trawienia, ścieki z okresowej regeneracji wymienników jonitowych, ścieki ze skruberów, ścieki z systemu natryskowego, ścieki porządkowe),
- malowania,
- czyszczenia okładów w malarni,
- okresowej wymiany kąpeli procesowych (aktywacja, odtłuszczenie, pasywacja),
- okresowej regeneracji wymienników jonitowych (pracujących na potrzeby oczyszczania kąpeli) za pomocą kwasu fosforowego,
- z linii trawienia (oczyszczane w zakładowej (tzw. „nowej”) oczyszczalni ścieków z linii trawienia) stanowiące:
 - ścieki ze zrzutów cyklicznych, tj.: ścieki ze zużytych kąpeli trawiących, ścieki ze zużytej płuczki kwaśnej, ścieki ze zużytej płuczki neutralizacyjnej,
 - ścieki ze zrzutów ciągłych, tj.: ścieki ze zużytej płuczki kwaśnej, ścieki ze zużytej płuczki neutralizacyjnej, ścieki z urządzenia do regeneracji kwasu, ścieki z wanny mobilnej, ścieki ze skruberów.

Prognozowana ilość ścieków technologicznych z instalacji IPPC wynosi ok. 120 000 m³/rok, w tym:

- ścieki z instalacji odwróconej osmozy ok. 14 800 m³/rok,
- ścieki z instalacji malowania kataforetycznego 83 800 m³/rok,
- ścieki z linii trawienia ok. 21 400 m³/rok.

Ścieki przemysłowe z instalacji odwróconej osmozy:

Stan ścieków: odczyn pH 6,5-9,0; temperatura 35^oC.

Skład ścieków: ChZT_{Cr}, BZT₅, zawiesiny ogólne, glin, żelazo, magnez.

Ścieki przemysłowe z instalacji malowania kataforetycznego:

Stan ścieków: odczyn pH 6,5-9,0; temperatura 35^oC.

Skład ścieków: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, cynk, fluorki, nikiel, węglowodory ropopochodne, ChZT_{Cr}, BZT₅, zawiesiny ogólne, żelazo.

Ścieki przemysłowe z linii trawienia:

Stan ścieków: odczyn pH 6,5-9,0; temperatura 35^oC.

Skład ścieków: fosfor ogólny, ChZT_{Cr}, BZT₅, zawiesiny ogólne, żelazo.

Instalacje pomocnicze do instalacji IPPC stanowią dwie zakładowe oczyszczalnie ścieków:

1. Zakładowa oczyszczalnia ścieków (tzw. „stara”), opisana w rozdziale I punkt 3 podpunkt 3.2 „Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC” podpunkt 3.2.1. „Instalacja oczyszczalni ścieków”.
2. Zakładowa oczyszczalnia ścieków z linii trawienia (tzw. „nowa”) opisana w rozdziale I punkt 3 podpunkt 3.2 „Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC” podpunkt 3.2.3. „Instalacja oczyszczalni ścieków z linii trawienia”.

Ścieki przemysłowe z instalacji malowania kataforetycznego kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków (stanowiącej instalację pomocniczą dla instalacji IPPC) i po oczyszczeniu mieszają się ze ściekami z instalacji odwróconej osmozy, a następnie ze ściekami bytowymi i w mieszaninie są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

Ścieki przemysłowe z linii trawienia kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków z linii trawienia (stanowiącej instalację pomocniczą dla instalacji IPPC) i po oczyszczeniu zawracane są do procesów produkcyjnych. W przypadku, gdy zapotrzebowanie na wodę procesową w linii produkcyjnej będzie mniejsze, ścieki zostaną odprowadzone wraz z pozostałymi strumieniami do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

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

V. W części II „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”

Punkt 4 „ w zakresie gospodarki wodno-ściekowej”

otrzymuje brzmienie:

Ocena spełnienia najlepszych dostępnych technik dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej objętości wani procesowych przekraczającej 30 m³, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Nobla 3, eksploatowanej przez Spółkę Kirchhoff Polska Sp. z o.o. w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, zgodnie z dokumentem „Najlepsze dostępne technologie (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych” (styczeń 2009).

Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych	Sposób realizacji w instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej objętości wani procesowych przekraczającej 30 m ³ , zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Nobla 3, eksploatowanej przez Spółkę Kirchhoff Polska Sp. z o.o.
6.4. Oszczędność wody	
e) <i>Stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia wody</i>	<p>W Zakładzie w ramach racjonalnego i oszczędnego zużycia wody stosowane są następujące metody:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie dostępnych metod minimalizacji wnoszenia i wynoszenia kąpeli związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz rodzajem i składem kąpeli, • stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia kąpeli związanych z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami i bębniami, • stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania umożliwiających dobre wypłukanie wyrobów przy oszczędnym zużyciu wody i bezpośrednim odzysku kąpeli technologicznych, np. płukanie wielostopniowe, płukanie w płuczkach stacjonarnych i przemysłowych, płukanie natryskowe pod ciśnieniem, płuczki typu „Eco” – minimalizacja wnoszenia, • stosowanie recyrkulacji i filtracji, • w uzasadnionych technicznie przypadkach stosowanie odzysku kąpeli technologicznych i ich składników przy użyciu metod wymiany jonowej, elektrochemicznych, membranowych lub/i wypranych,



<p>Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych</p>	<p>Sposób realizacji w instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej objętości wanień procesowych przekraczającej 30 m³, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Nobla 3, eksploatowanej przez Spółkę Kirchhoff Polska Sp. z o.o.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • regeneracja kąpeli technologicznych do odtłuszczenia np. przez usuwanie olejów i tłuszczów i fosforanowania, • bieżące kontrolowanie stanu technicznego instalacji, w tym szczelności wanień i innych elementów instalacji wodnych (w razie konieczności wykonanie prac konserwacyjnych i remontowych), • stosowanie odpowiednich zaworów regulujących i zamykających w instalacjach doprowadzających wodę.
<p>6.7. Ścieki</p>	
<p>a) <i>Stosowanie zasad minimalizacji zużycia wody do płukania oraz ilości i obciążenia powstających ścieków,</i></p> <p>b) <i>Nie usuwanie do ścieków roztworów stężonych (np. zużytych kąpeli technologicznych) w sposób utrudniający przebieg oczyszczania ścieków i przestrzeganie pojemności roboczej oczyszczalni ścieków,</i></p> <p>c) <i>Stosowanie zasad właściwego rozdziału ścieków,</i></p> <p>d) <i>Oczyszczanie ścieków,</i></p> <p>e) <i>W razie potrzeby usuwanie ze ścieków niektórych anionów w celu spełnienia lokalnych limitów emisyjnych,</i></p> <p>f) <i>Wytrącanie i usuwanie ze ścieków metali w zakresie pH optymalnym dla składu ścieków</i></p>	<p>a). W Zakładzie stosowana jest minimalizacja zużycia wody (ograniczenie ilości wody metodami opisanymi powyżej), eksploatowane są dwie zakładowe oczyszczalnie ścieków, tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zakładowa oczyszczalnia ścieków (tzw. „stara”), do której kierowane są ścieki przemysłowe z instalacji malowania kataforetycznego - ścieki po oczyszczeniu wraz ze ściekami z instalacji odwróconej osmozy i ściekami bytowymi są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, • zakładowa oczyszczalnia ścieków z linii trawienia (tzw. „nowa”), do której kierowane są ścieki przemysłowe z linii trawienia – ścieki po oczyszczeniu zawracane są do procesów produkcyjnych. <p>b). Ścieki ze zużytych kąpeli trawiących zrzucane są cyklicznie – średnio raz na 2 m-ce. Ścieki to przepracowane kąpiele – zrzucane są przy osiągnięciu w kąpeli poziomu żelaza 60 g/l. Ścieki ze zużytych kąpeli wprowadzane są do zbiornika buforowego T100C o pojemności czynnej 40 m³. Oczyszczalnia ścieków z linii trawienia (tzw. „nowa”) umożliwia również neutralizację kąpeli do trawienia. Istnieje możliwość skierowania tego strumienia ścieków do oczyszczenia, do zbiornika uśredniającego T100 w ilości nieprzekraczającej 0,8 m³/d.</p> <p>c). Ścieki z linii do trawienia można podzielić na te o charakterze kwaśnym, alkalicznym i obojętnym.</p>

<p>Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych</p>	<p>Sposób realizacji w instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej objętości wani procesowych przekraczającej 30 m³, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Nobla 3, eksploatowanej przez Spółkę Kirchhoff Polska Sp. z o.o.</p>
	<p>Ścieki o charakterze kwaśnym stanowią:</p> <ul style="list-style-type: none"> • kąpiele stężone do trawienia, • kąpiel kwaśna do płukania, • ścieki z urządzenia do regeneracji kąpeli stężonych (charakter lekko kwaśny). <p>Ścieki o charakterze alkalicznym stanowią:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ścieki z płuczki neutralizacyjnej. <p>Ścieki o charakterze obojętnym stanowią:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ścieki z wanny mobilnej, • ścieki ze skrubera. <p>Kąpiele do trawienia kierowane są do oddzielnego zbiornika buforowego T100C.</p> <p>Ścieki z wymiany płuczki kwaśnej kierowane są do oddzielnego zbiornika T100A.</p> <p>Ścieki z wymiany płuczki neutralizacyjnej kierowane są do oddzielnego zbiornika T100B. Następnie, wszystkie strumienie ścieków kierowane są w sposób kontrolowany do zbiornika uśredniającego T100, celem wstępnego ich uśrednienia. Do tego zbiornika kierowane są również ścieki o charakterze obojętnym (ze skrubera i wanny mobilnej) oraz ścieki z urządzenia do regeneracji kwasu.</p> <p>Następnie, uśrednione ścieki kierowane są do reaktora celem dalszej neutralizacji.</p> <p>d). W oczyszczalni z linii do trawienia zastosowano zaawansowane technologie oczyszczania ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> • strącanie chemiczne, • proces wyparki próżniowej w połączeniu z krystalizatorem. <p><i>Podstawy procesu strącania chemicznego:</i></p> <p>Proces podczyszczania chemicznego ścieków surowych polega na ich koagulacji, flokulacji, a następnie oddzieleniu powstałego osadu w procesie flotacji ciśnieniowej.</p> <p>Proces koagulacji i flokulacji prowadzony jest w zbiorniku R200. Proces oddzielenia osadu prowadzony jest w zbiorniku T700, z którego ścieki kierowane są na prasę filtracyjną.</p> <p><i>Koagulacja i flokulacja</i></p> <p>Koagulacja przebiega w dwóch etapach: destabilizacji układów koloidalnych i flokulacji. Destabilizacja układów koloidalnych rozpoczyna się</p>



<p>Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych</p>	<p>Sposób realizacji w instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej objętości wani procesowych przekraczającej 30 m³, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Nobla 3, eksploatowanej przez Spółkę Kirchhoff Polska Sp. z o.o.</p>
	<p>zaraz po dodaniu właściwego koagulantu do ścieków (w przypadku tej instalacji jest to żelazo zawarte w ściekach). Flokulacja to druga faza procesu, podczas jej trwania w wyniku transportu i zderzeń zdestabilizowanych cząstek powstają kłaczkowate skupiska, które mogą być skutecznie usuwane w procesie sedymentacji lub flotacji. Proces koagulacji wymaga dodawania do oczyszczanych ścieków koagulantu lub czasami tylko samego flokulantu. Rodzaj stosowanego koagulantu zależy od jego przydatności do koagulowania usuwanych koloidów oraz pewności tworzenia trwałych, trudno rozpuszczalnych i podatnych na usuwanie kłaczków. Każdy koagulant wymaga odpowiedniego pH, dlatego prowadzi się korektę odczynu. Dodatkowo stosuje się środki wspomagające proces koagulacji. Przyspieszają one powstawanie kłaczków, ich sedymentację, zwiększają powierzchnie właściwą kłaczków, ich sorpcyjność. Środkami usprawniającymi przebieg fazy flokulacji są polielektrolity (flokulanty).</p> <p><i>Podstawy procesu wyparki i krystalizatora.</i></p> <p>Ścieki po procesie podczyszczania kierowane są na instalację wyparną. W procesie wyparnym ścieki są podawane do komory, w której panuje podciśnienie bliskie próżni. Odparowane substancje są skraplane w oddzielnej instalacji i w formie płynnej odpływają z wyparki jako destylat. To co pozostanie w komorze wyparki jest koncentratem, który w przypadku przedmiotowej oczyszczalni trafia do dalszej obróbki – do krystalizatora.</p> <p>Zasada działania krystalizatora jest podobna do zasady działania wyparki, z tym że tu następuje usunięcie prawie całej wody z koncentratu.</p> <p>e). Anionami zawartymi w ściekach z linii do trawienia będą siarczany SO₄²⁻ i fosforany PO₄³⁻. Aniony te są usuwane ze ścieków podczas procesu zobojętniania wodorotlenkiem sodu. Proces prowadzony jest w reaktorze R200. W procesie neutralizacji ścieków po wytrąceniu wodorotlenku żelaza i odwodnieniu osadu Fe(OH)₃ ścieki pozostają skierowane na instalację wyparną i na</p>



<p>Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych</p>	<p>Sposób realizacji w instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych przekraczającej 30 m³, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Nobla 3, eksploatowanej przez Spółkę Kirchhoff Polska Sp. z o.o.</p>
	<p>krystalizator, w którym następuje zagęszczanie koncentratu soli.</p> <p>Wymienione aniony zostają usunięte ze ścieków w formie soli Na₂SO₄ oraz Na₃PO₄, które stanowią odpad stały z krystalizatora i przeznaczone są do utylizacji zewnętrznej przez wyspecjalizowaną firmę. Po procesie neutralizacji ściek spełnia wymogi rozporządzenia w zakresie lokalnych limitów emisyjnych.</p> <p>f). W wyniku procesu trawienia następuje usunięcie tlenków żelaza z powierzchni obrabianych części samochodowych wykonanych ze stali czarnej. W przewidzianej instalacji neutralizacji ścieków należy więc usunąć jony żelaza zawarte w ściekach, w postaci wytrąconego osadu wodorotlenków żelaza co ma miejsce w reaktorze R200.</p> <p>Do reaktora T200 dozowane są następujące reagenty: NaOH w postaci 50% roztworu, za pomocą pompy dozującej P201; polielektrolit za pomocą pompy P202. Reaktor jest wyposażony w mieszadło R200 oraz system pomiaru pH, poziom ścieków mierzony jest w trybie ciągłym, zbiornik wyposażony jest również w pomiary poziomu maksimum i minimum. Ścieki, po wymieszaniu z reagentami, ulegają procesom chemicznym strącania, a wytrącający się w tych procesach osad wodorotlenku żelaza Fe(OH)₃ sedymentuje w dolnej części reaktora, skąd podawany jest pompą P204 do zagęszczenia (T700) i odwodnienia na prasie osadu. Sklarowane oczyszczone ścieki z górnej części reaktora transportowane są następnie pompą P203 do zbiornika T400, do sekcji instalacji wyparnej.</p>
<p>7.2. Monitoring zużycia wody</p>	
<p><i>Monitoring ilości zużywanej wody powinien obejmować pomiar całkowitego zużycia wody przez instalację oraz obiekty z nią współpracujące, np. kotłownia, urządzenia chłodnicze, obiekty socjalne itp. Urządzenia do pomiaru wymagają okresowej legalizacji.</i></p>	<p>Monitoring ilości zużywanej wody oraz legalizacja urządzeń pomiarowych są realizowane. Na terenie zakładu zostało zamontowane urządzenie do pomiaru ilości pobieranej wody (wodomierz główny) oraz osobny licznik opomiarowujący ilość wody kierowaną do procesów technologicznych.</p>

<p>Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych</p>	<p>Sposób realizacji w instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej objętości wanień procesowych przekraczającej 30 m³, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Nobla 3, eksploatowanej przez Spółkę Kirchoff Polska Sp. z o.o.</p>
<p>7.3. Monitoring emisji do środowiska</p>	
<p>7.3.1 Ścieki <i>Monitoringiem powinna być objęta ilość i jakość ścieków:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Ilość ścieków może być określana za pomocą urządzenia pomiarowego podlegającego okresowej legalizacji, na podstawie pojemności neutralizatorów lub też zużycia wody przez instalację oraz obiekty z nią współpracujące.</i> • <i>Kontrola jakości ścieków surowych może dotyczyć w zasadzie pomiarów ciągłych lub okresowych parametrów obróbki ścieków koniecznych do określania zapotrzebowania reagentów chemicznych do oczyszczania ścieków.</i> • <i>Zakres kontroli jakości ścieków oczyszczonych powinien obejmować wszystkie substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska, których emisja może wynikać z technologii stosowanych w instalacji, zgodnie z wymaganiami przepisów prawnych i wytycznymi Najlepszej Dostępnej Techniki. Zakres pomiarów, ich częstotliwość i w szczególnych przypadkach dobór metod pomiarowych, należy uzgodnić z odbiorcą ścieków, organem wydającym pozwolenie na odprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi oraz z jednostką kontrolującą.</i> • <i>Urządzenia do kontroli ścieków oczyszczonych powinny podlegać okresowej legalizacji, wzorcowaniu lub kontroli zgodnie z zaleceniami producenta urządzenia pomiarowego, a używane odczynniki powinny posiadać wymagane certyfikaty jakości.</i> 	<p>Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC <u>nie są wprowadzane bezpośrednio do środowiska</u>, tylko w części - do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego (ścieki przemysłowe z instalacji malowania kataforetycznego), a w części – zwracane do procesów technologicznych (ścieki przemysłowe z linii trawienia).</p> <p>Monitoring ilości i jakości ścieków oraz legalizacja urządzeń pomiarowych są realizowane.</p> <p>Wykaz urządzeń opomiarowujących na terenie zakładu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wodomierz dla hali KTL – na podstawie którego określana jest ilość powstających ścieków przemysłowych, • wodomierz dla hali HOFO (hala niestanowiąca źródła ścieków przemysłowych), • licznik dla zrzutu ścieków wewnątrz hali produkcyjnej KTL. <p>Całkowita ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z terenu zakładu określana jest na podstawie wskazań wodomierza dla hali KTL, jako ilość zużywanej wody (równoznaczna ilości powstających ścieków). Licznik dla zrzutu ścieków wewnątrz hali produkcyjnej KTL opomiarowuje tylko ilości ścieków z prowadzonych procesów technologicznych malowania kataforetycznego, oczyszczanych w istniejącej (tzw. „starej”) oczyszczalni ścieków. Na jego podstawie można wskazać, jaką część odprowadzanych ścieków przemysłowych stanowią oczyszczone ścieki z procesów malowania kataforetycznego, pomaga również kontrolować sprawność oczyszczalni i wydajność prowadzonego procesu malowania kataforetycznego.</p> <p>W trakcie procesu neutralizacji ścieków kontrolowane są następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pH, • stężenie siarczanów i żelaza, • czas reakcji na poszczególnych etapach neutralizacji, • ciśnienia robocze w wyparce i krystalizatorze,

<p>Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych</p>	<p>Sposób realizacji w instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej objętości wani procesowych przekraczającej 30 m³, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Nobla 3, eksploatowanej przez Spółkę Kirchhoff Polska Sp. z o.o.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • konduktywność. <p>Jakość ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego kontrolowana jest okresowo w zakresie wskaźników zanieczyszczeń: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, cynk, fluorki, nikiel, węglowodory ropopochodne, BZT₅, ChZT_{Cr}, zawiesiny ogólne, żelazo, glin.</p> <p>Urządzenia do kontroli ścieków oczyszczonych poddawane są okresowej legalizacji, wzorcowaniu i kontroli, a stosowane odczynniki posiadają wymagane certyfikaty jakości.</p>

VI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 8 marca 2017r nr 744/OS/2017 Marszałek Województwa Śląskiego, udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30m³, eksploatowanej przez Kirchhoff Polska Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1142/OS/2020 z dnia 9 kwietnia 2020r ;
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1394/OS/2021 z dnia 12 maja 2021r.

W dniu 13 czerwca 2022 r Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Pełnomocnika Strony, z dnia 7 czerwca 2022r o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

We treści wniosku Strona wskazała, że konieczność zmiany pozwolenia wynika z:

- 1) zwiększenia napełnienia roboczego wani wykorzystywanych w procesie trawienia, płukania i neutralizacji z 20 m³ do 21,5 m³ dla każdej wanny,
- 2) posadowienia dodatkowego zbiornika w oczyszczalni ścieków (T100D), do którego będzie kierowany nadmiar kąpieli kwaśnych.

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

- 3) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz.2556 ze zm., dalej: ustawa POŚ);
- 4) operat przeciwpożarowy- Kirchhoff Polska Sp. z o.o. Oddział II w Gliwicach przy ul. Alfreda Nobla 3, 44-109 Gliwice, wraz z postanowieniem uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej, Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach nr MZ. 5560.53-2.2020.KP z dnia 10 czerwca 2020 roku.

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 2014r. *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 ze zm.).

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 nie stanowi 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.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

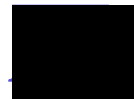
Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku 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 (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 20 lipca 2022r oraz 18 października 2022r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 21 czerwca 2022r, 1 września 2022r oraz 9 listopada 2022r.

Pismem z dnia 19 grudnia 2022r. znak: OE-PZ-KW-000778/22 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co



do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

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 Olsztynie 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 wydzielanie 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 POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.



Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 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 KPA, 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 części:

- I. Rodzaj i parametry instalacji;
- II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego wynika z planowanych zmian w instalacji do trawienia, tj.:

- zwiększenia napełnienia roboczego wanień wykorzystywanych w procesie trawienia, płukania i neutralizacji z 20 m³ do 21,5 m³ dla każdej wanny,
- posadowienia dodatkowego zbiornika w oczyszczalni ścieków z linii trawienia (określanego jako T100D), do którego kierowany będzie nadmiar kąpieli kwaśnych.

Instalacja IPPC zlokalizowana w Gliwicach posiada instalacje pomocnicze, które stanowią dwie oczyszczalnie ścieków, tj.:

- zakładowa oczyszczalnia ścieków (tzw. „stara”), do której kierowane są ścieki przemysłowe z instalacji malowania kataforetycznego,

- zakładowa oczyszczalnia ścieków z linii trawienia (tzw. „nowa”), do której kierowane są ścieki z linii trawienia.

W związku ze zwiększeniem pojemności wanień procesowych konieczne było zaktualizowanie zapisów pozwolenia w punkcie I.3.1 pozwolenia. Skorygowano całkowitą pojemność wanień (aktualnie: 187 m³), a także pojemność wanień, wykorzystywanych w procesach trawienia, płukania i neutralizacji (o 1,5 m³ każda).

W związku ze zmianami w zakładowej oczyszczalni ścieków z linii trawienia, w pozwoleniu zintegrowanym w części I „Rodzaj i parametry instalacji” punkt 3. „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych” podpunkt 3.2. „Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC” zmieniono brzmienie podpunktu 3.2.3. „Instalacja oczyszczalni ścieków z linii trawienia” w zakresie opisu oczyszczalni ścieków.

Ścieki przemysłowe z instalacji malowania katalforetycznego kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków tzw. „starej” (stanowiącej instalację pomocniczą dla instalacji IPPC) i po oczyszczeniu mieszają się ze ściekami z instalacji odwróconej osmozy, a następnie ze ściekami bytowymi i w mieszaninie są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

Ścieki przemysłowe z linii trawienia kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków z linii trawienia tzw. „nowej” (stanowiącej instalację pomocniczą dla instalacji IPPC) i po oczyszczeniu zawracane są do procesów produkcyjnych. W przypadku, gdy zapotrzebowanie na wodę procesową w linii produkcyjnej będzie mniejsze, ścieki zostaną odprowadzone wraz z pozostałymi strumieniami do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b) ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane powinno określać ilość, stan i skład ścieków, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Wobec powyższego, w pozwoleniu zintegrowanym w części I. „Rodzaj i parametry instalacji” punkt 4. „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę” podpunkt 4.3. „Gospodarka wodno-ściekowa” zmieniono brzmienie podpunktu 4.3.2. „Gospodarka ściekowa” poprzez podanie ilości, stanu i składu poszczególnych strumieni ścieków przemysłowych z instalacji IPPC, zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie. W punkcie tym umieszczono również informacje na temat ścieków bytowych (wprowadzanych wraz ze ściekami przemysłowymi do kanalizacji) oraz wód opadowych i roztopowych (wprowadzanych do środowiska – rowu F-J na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego), które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji.

Wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego pochodzących z instalacji IPPC, do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne.

W niniejszej decyzji, w punkcie II. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” przedstawiono ocenę spełnienia najlepszych dostępnych technik dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych o całkowitej objętości wanień procesowych przekraczającej 30 m³, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Nobla 3, eksploatowanej przez Spółkę Kirchhoff Polska Sp. z o.o. w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, zgodnie z dokumentem „Najlepsze dostępne technologie (BAT) – wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych” (styczeń 2009). Na tej podstawie stwierdzono, że zastosowane w instalacji rozwiązania są zgodne z ww. dokumentem.

Przedmiotowych zmian pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dokonano zgodnie z wnioskiem strony.

