

**MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO  
w KATOWICACH**

Katowice, dnia 7 stycznia 2014 r.  
znak sprawy: OS.PZ.7222.000029/13  
znak decyzji: OS.PZ.KW. – 000403/13  
**za dowodem doręczenia**

**D E C Y Z J A Nr 51 OS/2013**

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267)

**po rozpatrzeniu**

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

**zmieniam**

pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 5 marca 2009 r. Nr 643/05/2009 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 kwietnia 2010 r. Nr 1555 OS/2010, z dnia 28 marca 2011 r. Nr. 923 OS/2011, z dnia 11 lipca 2011 r. Nr 2027 OS/2011) dla instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych znajdujących się w Tychach przy ul. Serdecznej 40 w następujący sposób:

**I. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowana technologia.**

**Podpunkt I.A.1) Instalacja do produkcji kształtek poliuretanowych otrzymuje brzmienie:**

„ Instalacja składa się z czterech linii technologicznych:

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

Produkcja odbywa się na dwóch analogicznych liniach technologicznych firmy Canon (tzw. „karuzelach”) oraz linii nr 3 i nr 5 na których przesuwają się wózki z formami kształtowymi. Na każdej z karuzeli zamontowanych jest po 28 wózków. Na każdym z nich można umieścić formy do produkcji jednej dużej pianki lub dwóch małych. W zależności od rynku zbytu wykorzystuje się komplety form do odpowiedniego modelu samochodowego. Ruch instalacji odbywa się w sposób automatyczny, pod nadzorem pracowników obsługi. Podstawowym etapem produkcji siedzeń samochodowych jest spienianie kształtek w formach kształtkowych. Formy te przesuwane są za pomocą karuzeli od momentu ich zalania komponentami (poliol + izocyjanian) do chwili otwarcia formy i wyciągnięcia gotowego wyrobu. Polioliol stanowi mieszaninę, w skład której wchodzi poliester wraz z niezbędnymi środkami pomocniczymi (katalizatory, stabilizatory). Proces spieniania jest procesem następującym samoczynnie po połączeniu się komponentów, polega na łączeniu mieszaniny poliolioli i izocjanianu. 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 technologiczny. Jeden cykl obrotu karuzeli trwa około 8 min. 45 sek. W ramach procesu spieniania kształtek wykonywane są następujące operacje technologiczne:

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

Instalacje składają się z następujących urządzeń i zbiorników:

<i>Lp.</i>	<i>urządzenie</i>	<i>symbol</i>	<i>ilość/zabezpieczenia</i>
1	Maszyna zalewająca (dozownik)	Afros Canon typ A60 FL2	1szt.
2	Maszyna zalewająca (dozownik)	Afros Canon typ A60 FL2	1szt.
3	Manipulator	Afros Canon typ M 12	1szt.
4	Robot	ABB IRB 6600	1szt.
5	Karuzela nr 1 (linia obrotowa)	Afros Canon typ Rota C28	1szt.
6	Karuzela nr 2 (linia obrotowa)	Afros Canon typ Rota C28	1szt.
7	Prasa próżniowa	Polvfa Typ Wakum 1	1szt.
8	Prasa rolkowa	Polvfa Typ Roller Crusher	1szt.

9	Zbiorniki Linii Cannon nr 1	Zbiornik ciśnieniowy sprężonego powietrza wolnostojący V = 0,05 m <sup>3</sup>	zabezpieczony zaworem bezpieczeństwa TA-14
		Zbiornik ciśnieniowy sprężonego powietrza wolnostojący V = 0,1 m <sup>3</sup>	zabezpieczony zaworem bezpieczeństwa TA-14
		Zbiornik ciśnieniowy oleju hydraulicznego – azot V = 0,01 m <sup>3</sup>	zbiornik na betonowej powierzchni zabezpieczonej chemiczną warstwą nieprzepuszczalną
		Zbiornik ciśnieniowy komponent+powietrze V = 0,33 m <sup>3</sup>	zbiornik na betonowej powierzchni zabezpieczonej chemiczną warstwą nieprzepuszczalną.
10	Zbiorniki Linii Cannon nr 2	Zbiornik ciśnieniowy sprężonego powietrza wolnostojący V = 0,05 m <sup>3</sup>	zbiornik zabezpieczony zaworem bezpieczeństwa typ TA-14,
		Zbiornik ciśnieniowy sprężonego powietrza wolnostojący V = 0,1 m <sup>3</sup>	zbiornik zabezpieczony zaworem bezpieczeństwa typ TA-14
		Zbiornik ciśnieniowy olej hydrauliczny-azot V = 0,01 m <sup>3</sup>	Zbiornik ciśnieniowy olej hydrauliczny-azot V = 0,01 m <sup>3</sup>
		Zbiornik ciśnieniowy komponent+powietrze V=0,33 m <sup>3</sup>	

Linia nr. 3 oraz nowa linia nr 5 do produkcji kształtek poliuretanowych siedzeń samochodowych składają się z maszyn i zbiorników podobnego typu i o podobnej funkcji co linie produkcyjne Cannon.

Wielkość produkcji całej instalacji: 4500 kpl./dobę. ”

## II. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowana technologia.

**Podpunkt I.B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji kształtek i zagłówek (instalacja IPPC):**

**otrzymuje brzmienie:**

### 1. Wiata rozładowcza komponentów:

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

## 2. Zbiorniki magazynowe komponentów:

Komponenty magazynowane są w sześciu zbiornikach o pojemności 25 m<sup>3</sup> wyposażonych w układ recyrkulacji (ciągłego obiegu substancji) zapewniający utrzymanie określonego zakresu temperatury (15-30°C) przy pomocy urządzeń chłodzących i ogrzewających sterowanych komputerowo, koniecznego ze względu na prawidłowy przebieg procesu technologicznego. Dwa spośród sześciu zbiorników przeznaczone są do magazynowania izocyjanianu, a trzy do magazynowania polioliu (w dwóch z nich magazynowany jest polioli kupowany z zewnątrz, w jednym magazynowany jest polioli produkowany w zakładzie). Szósty zbiornik (do tej pory wykorzystywany do magazynowania polioli), przeznaczony jest obecnie do magazynowania polioli bazowego, który wykorzystywany jest w węźle produkcji własnej polioli. Magazynowanie powyższych substancji odbywa się w szczelnych zbiornikach magazynowych wyposażonych w system kontroli poziomu. Zbiorniki umieszczone są w wannie odciekowej, betonowej. Pomieszczenie magazynowe jest zamykane, niedostępne dla osób postronnych. Magazynowane substancje nie posiadają właściwości wybuchowych i łatwopalnych. Środek antyadhezyjny magazynowany jest w beczkach o pojemności 200 dm<sup>3</sup>, natomiast klej do klejenia poliuretanu przechowywany jest w pojemnikach 20 kg w pomieszczeniu magazynowym.

### Charakterystyka zbiorników magazynowych:

- Zbiornik do magazynowania izocyjanianu -  $V_{nom} = 2 \times 25 \text{ m}^3$

Zbiornik ze stali, posadowiony wewnątrz obmurowanej szczelnej, bezodpływowej, betonowej wanny zabezpieczonej chemiczną warstwą nieprzepuszczalną. Izolacja zbiornika-wełna mineralna osłonięta ocynkowaną blachą. Odpowietrzanie zbiornika - rura stalowa odprowadzająca opary magazynowanej substancji ponad dach hali produkcyjnej.

- Zbiorniki do magazynowania polioliu zakupowanego z zewnątrz (2 zbiorniki), polioliu produkowanego w zakładzie (1 zbiornik) i polioliu bazowego stosowanego w węźle produkcji polioli (1 zbiornik) –  $V_{nom} = 4 \times 25 \text{ m}^3$ .

Zbiornik ze stali, posadowiony wewnątrz obmurowanej szczelnej, bezodpływowej, betonowej wanny zabezpieczonej chemiczną warstwą nieprzepuszczalną. Izolacja zbiornika-wełna mineralna osłonięta ocynkowaną blachą. Odpowietrzanie zbiornika-rura stalowa odprowadzająca opary magazynowanej substancji ponad dach hali produkcyjnej

## 3. Stanowisko zalewania form kształtowych.

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

#### 4. Laboratorium.

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

#### 5. Węzeł do produkcji polio li.

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

Produkcja polioli przebiega w następujący sposób:

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

### III. Punkt Zużycie energii, surowców i paliw. otrzymuje brzmienie:

#### „ 1.3.1. Energia elektryczna.

Energia elektryczna używana będzie na cele technologiczne do oświetlania pomieszczeń oraz w układach wentylacyjnych. Zużycie energii elektrycznej w 2012 r. wyniosło 8 099 MWh.

#### 1.3.2. Materiały i surowce.

Głównymi surowcami używanymi do celów technologicznych są:

<i>Lp</i>	<i>Wielkość</i>	<i>Jednostka</i>	<i>Wartość</i>
1	Izocyjanian	Mg/rok	4240
2	Poliol (w tym z produkcji własnej)	Mg/rok	6831
3	Środek antyadhezyjny (rozdzielający)	Mg/rok	92
4	Klej	Mg/rok	2,97
5	Szkielety stalowe do siedzeń	Mg/rok	65,79

#### 1.3.1. Energia cieplna.

Energia cieplna wytwarzana będzie we własnej kotłowni olejowej. Zużycie energii cieplnej w 2012 r. wyniosło 8 835 GJ.

### 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. Zakład korzysta z wody na cele socjalno-bytowe i do okresowego uzupełniania strat powstałych w obiegach zamkniętych. Zużycie wody do uzupełniania obiegów chłodniczych wynosi ok. 1 m<sup>3</sup>/miesiąc. Zużycie wody do celów bytowych wynosi: ok. 113,4 m<sup>3</sup>/d. Zastosowany w instalacji do produkcji kształtek poliuretanowych proces technologiczny nie wymaga zużycia wody. Pomiar ilości pobieranej wody dokonywany jest na podstawie odczytów z wodomierzy głównych zabudowanych w studniach wodomierzowych.

#### *Woda z obiegów chłodzących*

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

#### Gospodarka ściekowa.

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

- bytowe - odprowadzane do miejskiej kanalizacji Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach, na podstawie zawartej umowy.

Ilość ścieków bytowych: ok. 113,4 m<sup>3</sup>/d.

- wody opadowe – odprowadzane, po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych, do miejskiej kanalizacji Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach, na podstawie zawartej umowy.

Ilość wód opadowych: ok. 65,61 dm<sup>3</sup>/s.

Woda wodociągowa używana jest także w procesie własnej produkcji polioli. Szacuje się, że ilość wody używana na ten cel wynosi ok. 75 m<sup>3</sup>/rok. Węzeł do produkcji polioli nie jest źródłem ścieków.”

#### **IV. W punkcie I.5.1. Instalacja IPPC.**

  dodaje się nowy akapit o brzmieniu:

„W obrębie instalacji IPPC, źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza są cztery linie technologiczne (nr 1, nr 2, nr 3 i nr 5) do produkcji kształtek poliuretanowych oraz dwie linie technologiczne do produkcji zagłówek (nr 1: metoda FIP, nr 2: metoda FOS).

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 zagłówków i innych elementów siedzeń samochodowych (podłokietniki) na obu liniach jest proces spieniania i sieciowania mieszanki polioli i izocyjanianów oraz otwieranie form kształtowych, a także natrysk środka antyadhezyjnego (tylko w obrębie linii produkcji metodą FOS).

Głównymi źródłami emisji do powietrza podczas produkcji zagłówków metodą FIP są następujące operacje:

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

Głównymi źródłami emisji do powietrza podczas produkcji zagłówków metodą FOS są następujące operacje:

- proces spieniania i sieciowania mieszanki polioli i izocyjanianów,
- otwieranie form z kształtkami poliuretanowymi,
- proces natryskiwania środka adhezyjnego.

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-15	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-16	odciąg z I strefy linii produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-17	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-18	odciąg z II strefy linii produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-19	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-20	odciąg z III strefy linii produkcji kształtek nr 1	10,5	0,63
E-21	odciąg z I strefy linii produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-22	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-23	odciąg z II strefy linii produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-24	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-25	odciąg z III strefy linii produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-26	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	10,5	0,63
E-27	wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-28	wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-29	wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-30	wentylacja ogólna hali	10,5	0,4

E-31	wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-32	wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-33	wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-34	wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-35	wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-36	wentylacja ogólna hali	10,5	0,4
E-40	Wentylacja ogólna linii nr 1 i nr 2 produkcji kształtek	3,0	1x1
E-41	Odciąg z linii produkcji kształtek nr 3	3,0	1,5x2
E-42	Odciąg nr 1 z linii produkcji zagłówków metod FIP	4,0	0,4x0,9
E-43	Odciąg nr 2 z linii produkcji zagłówków metod FIP	4,0	0,4x0,9
E-44	Odciąg z linii produkcji zagłówków i podłokietników metodą FOS	10,5	0,63
E-59	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 3	10,0	0,94
E-60	Odciąg nr 1 z linii produkcji kształtek nr 5	10,0	0,94
E-61	Odciąg nr 2 z linii produkcji kształtek nr 5	3,0	1,6 x 1,4

”

#### V. Punkt 1. 6 Charakterystyka źródeł hałasu.

otrzymuje brzmienie

„ 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 poruszające się ze zmiennym natężeniem ruchu w ciągu doby. Wózki widłowe pracują w ciągu całej doby, przy czym w porze nocy natężenie ruchu jest niewielkie. Samochody osobowe poruszają się po terenie zakładu w ciągu całej doby, zaś samochody ciężarowe wyłącznie w porze dnia.

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

Nie przewiduje się innych wariantów pracy źródeł hałasu.

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

Kod źródła	Obiekt Źródło hałasu	Czas pracy źródła w czasie normatywnym T		Poziom dźwięku wewnątrz budynku $L_{Aeqwew}$ w [dB]
		w porze dnia w [min]	w porze nocy w [min]	
B1	Hala produkcyjna	480	60	
	- elewacja północna			80,0
	- elewacja południowa			80,0
	- elewacja wschodnia			80,0
	- elewacja zachodnia			80,0
	- dach			80,0
B2	Hala produkcyjna	480	60	
	- elewacja wschodnia			91,5



B3	Hala produkcyjna	480	60	
	- elewacja południowa			91,5
B4	Kompresorownia	480	60	
	- elewacja wschodnia			80,3
B5	Magazyn	480	60	
	- elewacja północna			73,4
	- elewacja południowa			73,4
	- elewacja wschodnia			--
	- elewacja zachodnia			73,4
	- dach			73,4

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

Kod źródła	Źródło hałasu	Czas pracy źródła w czasie normatywnym T		Moc akustyczna źródła [dB]
		w porze dnia w [min]	w porze nocy w [min]	
ZP01	Wentylacja ogólna hali nad pierwszą linią pianek	480	60	85
ZP02	Odciąg ze strefy I pierwszej linii pianek	480	60	91
ZP03	Wentylacja ogólna hali nad pierwszą linią pianek	480	60	85
ZP04	Odciąg ze strefy II pierwszej linii pianek	480	60	91
ZP05	Wentylacja ogólna hali nad pierwszą linią pianek	480	60	85
ZP06	Odciąg ze strefy III pierwszej linii pianek	480	60	91
ZP07	Wentylacja ogólna hali nad drugą linią pianek	480	60	85
ZP08	Odciąg ze strefy I drugiej linii pianek	480	60	91
ZP09	Wentylacja ogólna hali nad drugą linią pianek	480	60	85
ZP10	Odciąg ze strefy II drugiej linii pianek	480	60	91
ZP11	Wentylacja ogólna hali nad drugą linią pianek	480	60	85
ZP12	Odciąg ze strefy III drugiej linii pianek	480	60	91
ZP13	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	85
ZP14	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84

ZP15	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84
ZP16	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84
ZP17	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84
ZP18	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84
ZP19	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84
ZP20	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400/PW	480	60	84
ZP21	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400	480	60	85
ZP22	Wentylacja ogólna hali WVPKV-400	480	60	85
ZP23	Wentylacja ogólna pomieszczenia zbiorników	480	60	81
ZP24	Wentylacja ogólna pomieszczenia zbiorników	480	60	81
ZP25	Wentylacja ogólna pomieszczenia zbiorników	480	60	81
ZP26	Centrala nawiewna wentylacji ogólnej linii pianek nr 1 i 2	480	60	85
ZP27	Centrala wywiewna wentylacji ogólnej linii pianek nr 1 i 2	480	60	91,1
ZP28	Centrala nawiewna linii pianek nr 3	480	60	84,2
ZP29	Centrala wywiewna linii pianek nr 3	480	60	92,8
ZP44*	Wentylator dachowy linii pianek nr 3	480	60	82
ZP30	Wentylator wyciągowy linii zagłówków nr 2	480	60	91
ZP45*	Wentylator dachowy linii pianek nr 5	480	60	82
ZP46*	Centrala nawiewna linii pianek nr 5	480	60	92,6
ZP47*	Centrala wywiewna linii pianek nr 5	480	60	98,2

\* nowe źródła hałasu

## Ruhome źródła hałasu.

W ciągu dnia po terenie zakładu przemieszcza się ok. 40 samochodów ciężarowych i 200 samochodów osobowych oraz porusza się ok. 15 wózków widłowych o napędzie gazowym. W ciągu nocy po terenie zakładu przemieszcza się ok. 20 samochodów osobowych oraz poruszają się wózki widłowe.

Łączny czas pracy wózków widłowych poza halą, wynosi w czasie normatywnym w porze dnia ok. 29 godz. zaś w porze nocy ok. 41 min. Poziom mocy akustycznej wózków widłowych wynosi 90 dB/A/.,,

## VI. Punkt 1.7 Gospodarka odpadami otrzymuje brzmienie:

„ Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:  
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

1.7.1. Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.

### A. Odpady niebezpieczne.

<i>lp</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod</i>	<i>Ilość Mg/rok</i>	<i>Źródła powstawania</i>
1	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 02 04*	20,6	Odpady powstają na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków i podłokietników
2	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	07 02 08*	9,4	Odpady powstają na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków i podłokietników
3	Wodne ciecze myjące	12 03 01*	50	Odpady powstają na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków i podłokietników
4	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	1,7	Odpady powstają na linii produkcyjnej kształtek , zagłówków i podłokietników
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	1,27	Odpady powstają na linii produkcyjnej kształtek ,

				zagłówków i podłokietników
6	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<b>14 06 03*</b>	0,11	Odpady powstają na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków i podłokietników
7	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)	<b>15 02 02*</b>	6,6	Odpady powstają przy produkcji oraz utrzymaniu instalacji
8	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>16 02 13*</b>	1,65	Odpady powstają w związku z eksploatacją linii produkcyjnych
9	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	<b>16 10 01*</b>	126,1	Odpady powstają w związku z wykonywaniem prób i czyszczeniem instalacji

#### B. Odpady inne niż niebezpieczne.

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość Mg/rok	Źródła powstawania
1	Odpady tworzyw sztucznych	<b>07 02 13</b>	100	Odpady powstają na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków i podłokietników
2	Inne niewymienione odpady	<b>07 02 99</b>	100	Odpady powstają na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków i podłokietników
3	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	<b>08 04 10</b>	0,1	Odpady powstają na linii produkcyjnej kształtek, zagłówków i podłokietników

4	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 06 do 16 02 13	<b>16 02 14</b>	2,32	Odpady powstają w związku z eksploatacją linii produkcyjnych
5	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<b>16 02 16</b>	0,22	Odpady powstają w związku z eksploatacją linii produkcyjnych
6	Miedź, brąz, mosiądz	<b>17 04 01</b>	0,05	Odpady powstają w związku z eksploatacją, remontem linii produkcyjnych
7	Żelazo i stal	<b>17 04 05</b>	76	Odpady powstają w związku z eksploatacją, remontem linii produkcyjnych

**1.7.2. Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.**

**A. Odpady niebezpieczne.**

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Właściwości	Skład chemiczny
1	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	<b>07 02 04*</b>	Uczulające	Poliol, izocyjanian
2	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	<b>07 02 08*</b>	Drażniące, szkodliwe, uczulające	Poliol, izocyjanian
3	Wodne ciecze myjące	<b>12 03 01*</b>	Drażniące, szkodliwe, uczulające	Poliol, izocyjanian
4	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<b>13 01 10*</b>	Szkodliwe, ekotoksyczne,	Mieszanina wyższych węglowodorów
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<b>13 02 08*</b>	Szkodliwe, ekotoksyczne,	Mieszanina wyższych węglowodorów
6	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<b>14 06 03*</b>	Łatwopalne, drażniące	Aceton techniczny
7	Sorbenty, materiały filtracyjne( w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania ( np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami	<b>15 02 02*</b>	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Mieszanina wyższych węglowodorów, aceton

	niebezpiecznymi (np. PCB)			
8	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>16 02 13*</b>	Szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	Rtęć, aluminium, kadm, beryl
9	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	<b>16 10 01*</b>	Drażniące, szkodliwe, uczulające	Poliol, izocyjanian

#### B. Odpady inne niż niebezpieczne.

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Właściwości	Skład chemiczny
1	Odpady tworzyw sztucznych	<b>07 02 13</b>	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Polimery syntetyczne, plastomery
2	Inne niewymienione odpady	<b>07 02 99</b>	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Poliestry, polietery
3	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	<b>08 04 10</b>	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Kauczuk chloroprenowy, polichloropren
4	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 06 do 16 02 13	<b>16 02 14</b>	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Polimery syntetyczne, miedź, srebro
5	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<b>16 02 16</b>	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Polimery syntetyczne, miedź, srebro
6	Miedź, brąz, mosiądz	<b>17 04 01</b>	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Miedź, cyna, cynk

7	Żelazo i stal	17 04 05	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Żelazo ,chrom, nikiel, mangan
---	---------------	----------	---	-------------------------------

### 1.7.3. Miejsce, sposób, rodzaj magazynowanych odpadów oraz dalsze gospodarowanie.

#### A. Odpady niebezpieczne.

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Miejsce magazynowania	Opis dalszego gospodarowania
1	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	07 02 04*	Odpad magazynowany będzie w opisanym, szczelnym pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu self-blending na nieprzepuszczalnym podłożu wyposażone w wannę odciekową i sorbent	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
2	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	07 02 08*	Odpad magazynowany będzie w opisanym, szczelnym pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie magazynu self-blending na nieprzepuszczalnym podłożu wyposażone w wannę odciekową i sorbent	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
3	Wodne cieczy myjące	12 03 01*	Odpad magazynowany będzie w szczelnym pojemniku przy linii do produkcji kształtek, lub magazynie odpadów niebezpiecznych, na nieprzepuszczalnym podłożu wyposażone w wannę odciekową i sorbent	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
4	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	Odpad magazynowany będzie w opisanym szczelnym pojemniku odpornym na działanie zawartych w nim	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

			czynników ustawionym w magazynie Służb Utrzymania Ruchu na nieprzepuszczalnym podłożu wyposażone w wannę odciekową i sorbent	
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<b>13 02 08*</b>	Odpad magazynowany będzie w opisanym szczelnym pojemniku odpornym na działanie zawartych w nim czynników ustawionym w magazynie Służb Utrzymania Ruchu na nieprzepuszczalnym podłożu wyposażone w wannę odciekową i sorbent	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
6	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<b>14 06 03*</b>	Odpad magazynowany będzie w opisanym szczelnym pojemniku odpornym na działanie zawartych w nim czynników ustawionym przy linii do produkcji kształtek na nieprzepuszczalnym podłożu wyposażone w wannę odciekową i sorbent	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
7	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)	<b>15 02 02*</b>	Magazynowane będą selektywnie na utwardzonym podłożu w szczelnych zamkniętych oznakowanych pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nim odpadu (w hali) na terenie magazynu Służby Utrzymania Ruchu odpadów niebezpiecznych zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
8	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>16 02 13*</b>	Odpad będzie na bieżąco usuwany i przenoszony w miejsce magazynowania Służb Utrzymania Ruchu magazynowany	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania



			w zamykanym pojemniku	
9	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	16 10 01*	Odpad magazynowany będzie w opisanym szczelnym pojemniku odpornym na działanie zawartych w nim czynników ustawionym przy linii do produkcji kształtek na nieprzepuszczalnym podłożu wyposażone w wannę odciekową i sorbent	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

### B. Odpady inne niż niebezpieczne.

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Miejsce magazynowania	Opis dalszego gospodarowania
1	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Odpad magazynowany będzie w opisanym pojemniku/kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
2	Inne niewymienione odpady	07 02 99	Odpad magazynowany będzie w opisanym pojemniku/kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
3	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	08 04 10	Odpad magazynowany będzie w opisanym pojemniku/kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu w magazynie Służb Utrzymania Ruchu	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
4	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 06 do 16 02 13	16 02 14	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym pojemniku w budynku administracyjnym	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
5	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym pojemniku w budynku administracyjnym	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
6	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Odpad magazynowany będzie w wydzielonym, oznakowanym miejscu na terenie magazynu odpadów innych niż	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

			niebezpieczne	
7	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad magazynowany będzie w wydzielonym, oznakowanym miejscu na terenie magazynu odpadów innych niż niebezpieczne	Przekazywany uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

”

**VII. Punkt II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. otrzymuje brzmienie:**

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

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

Emitor	Opis źródła emisji	Substancja	Emisja [kg/h]
E-15	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,044571
E-16	odciąg z I strefy linii produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,000197
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,551013
E-17	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,044571
E-18	odciąg z II strefy linii produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,000197
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,551013
E-19	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,044571
E-20	odciąg z III strefy linii produkcji kształtek nr 1	Izocyjaniany	0,000197
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,551013
E-21	odciąg z I strefy linii produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,000197
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,551013
E-22	wentylacja ogólna hali nad	Izocyjaniany	0,000025

	linią do produkcji kształtek nr 2	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,044571
E-23	odciąg z II strefy linii produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,000197
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,551013
E-24	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,044571
E-25	odciąg z III strefy linii produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,000197
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,551013
E-26	wentylacja ogólna hali nad linią do produkcji kształtek nr 2	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,044571
E-27	wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,041321
E-28	wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,041321
E-29	wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,041321
E-30	wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,041321
E-31	wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,041321
E-32	wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,041321
E-33	wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,041321
E-34	wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,000025

		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,041321
E-35	wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,041321
E-36	wentylacja ogólna hali	Izocyjaniany	0,000025
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,041321
E-37	wentylacja ogólna hali magazynu	Izocyjaniany	0,0000714
E-38	wentylacja ogólna hali magazynu	Izocyjaniany	0,0000714
E-39	wentylacja ogólna hali magazynu	Izocyjaniany	0,0000714
E-40	Wentylacja ogólna linii nr 1 i nr 2 produkcji kształtek	Izocyjaniany	0,000406
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,680638
E-41	Odciał z linii produkcji kształtek nr 3	Izocyjaniany	0,00242
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	2,1272
E-42	Odciał nr 1 z linii produkcji zagłówek metod_FIP	Izocyjaniany	0,000303
E-43	Odciał nr 2 z linii produkcji zagłówek metod_FIP	Izocyjaniany	0,000303
E-44	Odciał z linii produkcji zagłówek i podłokietników metodą FOS	Izocyjaniany	0,000605
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	1,437186
E-59	Odciał nr 2 z linii produkcji kształtek nr 3	Izocyjaniany	0,00075
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,66306
E-60	Odciał nr 1 z linii produkcji kształtek nr 5	Izocyjaniany	0,00075
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,66306
E-61	Odciał nr 2 z linii produkcji kształtek nr 5	Izocyjaniany	0,00159
		Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	1,39945

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

Substancja	Emisja [Mg/rok]
Izocyjaniany	0,07823
Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	95,9857

”

## VIII. W punkcie VII. 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:

„ Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- emitory E-16, E-18, E-20, E-21, E-23, E-25, E-40, E-41, E-44, E-59, E-60 i E-61 (linie technologiczne produkcji kształtek poliuretanowych nr 1, nr 2, nr 3 i nr 5 oraz produkcji zagłówków i innych elementów siedzeń samochodowych metodą FOS) pomiary z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie emitowanych substancji (izocyjaniany i węglowodory alifatyczne do C<sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem).
- emitory E-42, E-43 (linie technologiczne produkcji zagłówków metodą FIP) pomiary z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie emitowanych substancji (izocyjaniany).”

## IX. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

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

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

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji Lakierni - instalacji kwalifikującej się do instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów – kwalifikowanej jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z §2 ust. 1 pkt 1 rozporządzenia Rady

Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.), organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia - na podstawie art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

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

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

Wnioskowana zmiana została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

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

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

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

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

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

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

służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach (Dz. U. z 2010 r. Nr 249 poz. 1674) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2010 r. Nr 249 poz. 1673).

Zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dokonano w zakresie wnioskowanym przez wniosek Lear Corporation Poland II Sp. z o.o. w Tychach. Z uwagi na fakt, iż ścieki bytowe oraz wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są do kanalizacji operatora zewnętrznego, jak również woda na potrzeby zakładu zakupywana jest od operatora zewnętrznego, a proponowane w przedmiotowym wniosku zmiany nie dotyczą emisji ścieków do środowiska. Zaakceptowano zmianę proponowaną przez Zakład w podpunkcie 1.3.4. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę Gospodarka ściekowa zapisu: „Woda wodociągowa zużywana jest także w procesie własnej produkcji polioli. Szacuje się, że ilość wody zużywana na ten cel wynosi ok. 75 m<sup>3</sup>/rok. Węzeł do produkcji polioli nie jest źródłem ścieków”, z jednoczesnym uwzględnieniem wnioskowanej ilości zwiększenia zużycia wody o ok. 75 m<sup>3</sup>/rok, również w podpunkcie 1.3.4. dotyczącym Gospodarki wodnej.

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

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

Wykazano, że instalacja IPPC zakładu spełnia warunki niezbędne do posiadania pozwolenia zintegrowanego, a jednocześnie przyjęcie wnioskowanych zmian, uzasadnionych stanem istniejącym, zapewni spełnienie przez instalację standardów ochrony środowiska. Analizowana instalacja w opisanych warunkach i stosowanych środkach minimalizujących oddziaływanie, nie będzie powodowała pogorszenia stanu środowiska.

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

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

Zgodnie z art. 155 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

### **Pouczenie**

Od decyzji niniejszej służy stronom odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej dostarczenia (art.127 § 1 i 2 i art.129 § 1 i 2 Kpa).

Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art.130 § 1 i 2 Kpa).



podpisano:  
z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Witold Klimza  
Zastępca Dyrektora  
Wydział Ochrony Środowiska