

DECYZJA Nr 122 OS/2014

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

po rozpatrzeniu

wniosku z dnia 13 stycznia 2014 r. znak EU/67/AU/2014 złożonego przez pełnomocnika firmy **Johnson Controls Siemianowice Sp. z o.o. w Siemianowicach Śląskich** (regon: 220066313, numer NIP: 586 214 83 58) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 88/OS/2009 z dnia 12 stycznia 2009 r., (zmienionej decyzją Nr 391/OS/2011 z dnia 15 lutego 2011 r., Nr 3219/OS/2011 z dnia 31 października 2011 r., Nr 1550/OS/2013 z dnia 10 lipca 2013 r.).

orzekam

za zgodą strony zmienić

decyzję Marszałka Województwa Śląskiego Nr 88/OS/2009 z dnia 12 stycznia 2009 r., (zmienioną decyzją Nr 391/OS/2011 z dnia 15 lutego 2011 r., Nr 3219/OS/2011 z dnia 31 października 2011 r., Nr 1550/OS/2013 z dnia 10 lipca 2013 r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ firmy Johnson Controls Siemianowice Sp. z o.o. w Siemianowicach Śląskich w następujący sposób:

I. W punkcie I.3.1. Instalacja IPPC – Lakiernia – instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ wyrażenie dotyczące Kontrola i naprawy końcowe otrzymuje brzmienie:

„W czasie kontroli odbywającej się jeszcze na terenie lakierni prowadzony jest przegląd wizualny polakierowanych powierzchni elementów konstrukcyjnych siedzeń samochodowych. Wszystkie znalezione defekty na powierzchni elementów konstrukcyjnych usuwane są przez szlifowanie za pomocą bardzo delikatnych papierów ściernych. W przypadku wykrycia wad lakierniczych niemożliwych do usunięcia na linii, konstrukcje metalowe kierowane są do urządzenia do stripowania powłok, gdzie wadliwe powłoki zostają usunięte, a czyste elementy kierowane są ponownie na instalację IPPC. Elementy konstrukcyjne po inspekcji kierowane są do działu obszaru montażu końcowego.”

II. W punkcie I.3.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości wyrażenie dotyczące Stanowiska do spawania i grzewanie otrzymuje brzmienie:

„ Wytłoczone elementy z magazynu elementów wytłoczonych, tak jak i inne materiały niezbędne

do produkcji konstrukcji siedzeń, do obszaru spawalni transportowane są za pomocą wózków widłowych, gdzie następuje ich łączenie z wykorzystaniem procesu spawania i zgrzewania. Łączenie elementów konstrukcyjnych odbywa się etapowo. W pierwszej kolejności powstają podzespoły elementów konstrukcyjnych, które następnie łączone są w większe elementy tworząc konstrukcję nośną siedzeń do samochodu. W obszarze spawalni funkcjonuje miejscowy system odciągów ze stanowisk produkcyjnych spawania i zgrzewania. Wyprodukowane elementy konstrukcyjne siedzeń samochodowych odwieszane są bezpośrednio na linię haków, które transportuje elementy bezpośrednio do lakierni.

Proces technologiczny montażu elementów konstrukcyjnych siedzeń samochodowych prowadzony jest w zautomatyzowanych stacjach spawania, za pomocą następujących technologii:

- zautomatyzowane spawanie w osłonie gazów szlachetnych,
- ręczne spawanie w osłonie gazów szlachetnych,
- zautomatyzowane spawanie TIG w osłonie gazu,
- zgrzewanie łukowe garbowe i punktowe,
- spawanie laserowe w osłonie gazu (CO₂).

Stanowiska procesu technologicznego montażu elementów konstrukcyjnych są wyposażone m.in. w urządzenia:

- roboty do spawania elementów stalowych w osłonie mieszanki argonowej,
- roboty do zgrzewania punktowego elementów stalowych,
- zgrzewarki punktowe i garbowe,
- spawarki ręczne do spawania elementów stalowych w osłonie argonu,
- spawarki do spawania elementów stalowych w osłonie gazów szlachetnych,
- spawarki laserowe do spawania elementów w osłonie gazu (CO₂).

Stosowany w procesie spawania MAG gaz osłonowy jest mieszanina argonu (95%) i tlenu (5%), która dostarczana jest na stanowiska spawalnicze za pomocą centralnej sieci dystrybucyjnej połączonej z centralnym mieszalnikiem znajdującym się zewnątrz hali produkcyjnej wraz ze zbiornikiem na ciekły argon i tlen sprężony w wiązkach 16 butlowych. Do spawania TIG stosowany jest gaz osłonowy argon 100%, w butlach 50 kg. Do spawania laserowego stosowany jest gaz osłonowy CO₂, pobierany ze zbiornika pionowego znajdującego się na zewnątrz hali produkcyjnej. Aktualnie na terenie spawalni urządzenia wyposażone są w 21 zblokowanych automatycznych układów chłodzenia. Czynnikiem chłodniczym stosowanym w układach jest czynnik R407C.”

III. W punkcie I.3.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości dodaje się wyrażenie:

„Stanowisko do stripowania powłok Urządzenie do stripowania powłok zamontowane będzie przed instalacją do powlekania kataforetycznego – przed procesem odtłuszczenia. Proces stripowania powłok polega na gruntownym doczyszczeniu oraz usunięciu starych powłok lub powłok niespełniających wymagań producenta. Element pozbawiony powłoki będzie kierowany ponownie na linię produkcyjną do kataforezy. Urządzenie do stripowania powłok składa się z 4 stref:

- **Strefa 1** – ręczny załadunek detali w metalowym koszu, następnie za pomocą siłownika kosz będzie transportowany do strefy 2.
- **Strefa 2** – mycie detali w kąpielni na bazie komponentu chemicznego Stripal. Czas przebywania detalu w strefie oraz temperatura kąpielni (ok. 60 °C) będą regulowane automatycznie. Kąpiel myjąca nie podlega odświeżeniu, będzie jedynie uzupełniana. Złuszczona farba odkładać się będzie na zamontowanych filtrach workowych. Po wytrawieniu kosz z detalami kierowany będzie do strefy 3.

- **Strefa 3** – płukanie odlakierowanych detali w kąpieli płuczącej – woda wodociągowa. Woda płucząca nie podlega odświeżeniu, jest jedynie uzupełniana. Dwa razy do roku woda będzie całkowicie wymieniana. Po procesie płukania kosz z detalami będzie automatycznie transportowany do strefy 4.

- **Strefa 4** – suszenie detali za pomocą wbudowanego wentylatora elektrycznego. Po osuszeniu kosz z detalami będzie transportowany na strefę rozładunku.”

IV. W punkcie I.4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), tabela dotycząca: Zużycia podstawowych surowców i materiałów

otrzymuje brzmienie:

„Zużycie podstawowych surowców i materiałów:

Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie
<i>Tłoczenie</i>		
Zwoje blachy stalowej	Mg/rok	36 000
Olej do konserwacji blachy	m ³ /rok	200
<i>Spawanie</i>		
Drut spawalniczy	Mg/rok	600
Argon	kg/rok	150 000
CO ₂	kg/rok	500 000
<i>Montaż</i>		
Farba spray	Mg/rok	3,0
<i>Lakiernia</i>		
Ekasit Spray 1780 – Środek odłuszczejący	Mg/rok	7,0
Entschäumer XB 356	Mg/rok	0,1
Netzmittel V149	Mg/rok	0,5
Surfasit IP 3 – Preparat do fosfaronawania	Mg/rok	5
Surfasit D3	Mg/rok	25
Pasta pigmentowa CP 458 A-H8	Mg/rok	100
Laint Powercorn 6000	Mg/rok	300
NA 114E – rozpuszczalnik	Mg/rok	3
Stabilizator pH Na 146-YN	Mg/rok	1
Koagulant BC 149	Mg/rok	20

Wapno hydratyzowane	Mg/rok	12
Kwas siarkowy	Mg/rok	35
Chlorek żelaza (III) 40%	Mg/rok	22
Sedan 705	Mg/rok	24
Wodorotlenek sodu 45% (DI)	Mg/rok	10
Kwas solny 33%	Mg/rok	10
Polimer PL100	Mg/rok	0,02
<i>Dodatkowo</i>		
Olej napędowy do pompy p.poż i agregatu	m ³ /rok	5,0
Preparat do stripowania	m ³ /rok	0,2

”

V. Punkt I podpunkt 6.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC otrzymuje nowe brzmienie:

„ **a) Stanowiska spawania i zgrzewania.**

Źródłem emisji będą operacje spawania i zgrzewania produkowanych elementów metalowych. Zanieczyszczenia z procesu spawania i zgrzewania kierowane są poprzez emitory o następujących parametrach:

- **E5:** wysokość: 11,0 m, średnica: 2,22 x 2,22 m, filtr kieszeniowy,
- **E32 ÷ E33:** wysokość: 12,0 m, średnica: 0,5 m,
- **E34 ÷ E36:** wysokość: 12,4 m, średnica: 0,5 m,
- **E37 ÷ E38:** wysokość: 12,0 m, średnica: 0,4 m,
- **E39:** wysokość: 12,0 m, średnica: 0,5 m,

Czas pracy emitatorów: 8 760 h/rok.

b) Stanowisko do stripowania powłok.

Zanieczyszczenia z procesu stripowania powłok odprowadzane będą w sposób zorganizowany za pomocą odciągu z wentylatorem o wydajności 1 000 m³/h i bezpośrednio kierowane do emitora **E40** o następujących parametrach: wysokość 11,0 m i średnica 0,2 m.

Czas pracy emitatora: 3 168 h/rok.”

VI. Punkt I podpunkt 6.3.3 Stanowisko nanoszenia poprawek lakierniczych otrzymuje nowe brzmienie :

„ **I.6.3.3. Stanowiska nanoszenia poprawek i wykonywania napraw.**

Na terenie hali produkcyjnej znajdują się stanowiska do nanoszenia poprawek (proces malowania farbą w sprayu) i wykonywania napraw (szlifowanie, spawanie oraz cięcie blach). Odciąg powietrza z nad tych stanowisk został skolektorowany, a zanieczyszczenia odprowadzane są dwoma emitarami **E25** (odciąg z nanoszenia poprawek) i **E26** (odciąg z wykonywania napraw) o wysokości 11,0 m i średnicy 0,5 m każdy. Czas pracy jednego emitatora: 8760 h/rok. ”

VII. Punkt II Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii otrzymuje nowe brzmienie:

Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji:

Nr emitora	Źródło emisji	Substancja	Wielkość emisji [kg/h] / Standard emisyjny [mg/m ³]
Instalacja IPPC			
E1	Odciąg zanieczyszczeń z procesu odfuszczenia	LZO	-
E2	Odciąg zanieczyszczeń z operacji fosforowania	fluor	0,0927
E3	Odciąg zanieczyszczeń z operacji powlekania kataforetycznego	LZO	100,0 mg/m ³
E4	Odciąg zanieczyszczeń z operacji suszenia elementów po kataforezie	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0058343
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0933492
		Tlenek węgla CO	0,0262545
		Pył PM10	0,0010939
		Pył PM2,5*	0,0010939
		LZO	100,0 mg/m ³
Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC			
E5	Odciąg z procesów spawania i zgrzewania	Pył PM10	0,0006
E32	Odciąg z procesów spawania i zgrzewania (5 urządzeń)	Pył PM10	0,0039
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,014
E33	Odciąg z procesów spawania i zgrzewania (5 urządzeń)	Pył PM10	0,0031
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,015
E34	Odciąg z procesów spawania MAG	Pył PM10	0,0022
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,011
E35	Odciąg z procesów spawania MAG	Pył PM10	0,0022
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,011
E36	Odciąg z procesów spawania MAG	Pył PM10	0,0022
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,011
E37	Odciąg z procesów spawania MAG	Pył PM10	0,0022
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,011
E38	Odciąg z procesów spawania TIG i spawania laserowego	Pył PM10	0,0013
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0075
E39	Odciąg z procesów spawania MAG	Pył PM10	0,0022
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,011
E40	Odciąg z procesu stripowania powłok	Fenylometanol (Alkohol benzyłowy)	0,04596
Instalacje nie powiązane technologicznie z instalacją IPPC			
E6	Spalanie paliwa gazowego w kotle o mocy 830 kW	Dwutlenek siarki SO ₂	0,007712
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,1687
		Pył PM10	0,000048

E7	Spalanie paliwa gazowego w kotle o mocy 240 kW	Dwutlenek siarki SO ₂	0,002232
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,042408
		Pył PM10	0,000014
E8	Spalanie paliwa gazowego w kotle o mocy 240 kW	Dwutlenek siarki SO ₂	0,002232
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,042408
		Pył PM10	0,000014
E9	Spalanie paliwa gazowego w nagrzewnicach	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0087329
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,1397265
		Pył PM10	0,0016374
E10	Spalanie paliwa gazowego w nagrzewnicach	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0061316
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0981058
		Pył PM10	0,0011497
E11	Spalanie paliwa gazowego w nagrzewnicach	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0045337
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0725388
		Pył PM10	0,0008501
E12	Spalanie paliwa gazowego w nagrzewnicach	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0041063
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0657012
		Pył PM10	0,0007699
E13	Spalanie paliwa gazowego w nagrzewnicach	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0014772
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0236346
		Pył PM10	0,000277
E14	Spalanie paliwa gazowego w nagrzewnicach	Dwutlenek siarki SO ₂	0,000929
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0148645
		Pył PM10	0,0001742
E15	Spalanie paliwa gazowego w nagrzewnicach	Dwutlenek siarki SO ₂	0,000929
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0148645
		Pył PM10	0,0001742
E16	Spalanie oleju w silniku pompy p.poż	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0334616
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,1443556
		Pył PM10	0,051968
E17	Odciaży spalin samochodowych	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0000834
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0012076
		Pył PM10	0,0001317
E18	Odciaży spalin samochodowych	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0000834
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0012076
		Pył PM10	0,0001317
E19	Odciaży spalin samochodowych	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0000834
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0012076
		Pył PM10	0,0001317
E20	Odciaży spalin samochodowych	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0000834
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0012076
		Pył PM10	0,0001317
E21	Odciaży spalin samochodowych	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0000834
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0012076
		Pył PM10	0,0001317
E22	Odciaży spalin samochodowych	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0000834
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0012076
		Pył PM10	0,0001317
E25	Odciaży z nanoszenia poprawek	LZO	100,0 mg/m ³
E26	Odciaży z wykonywania napraw	Pył PM10	0,0013
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0075
E27	Spalanie paliwa gazowego	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0087329

	w nagrzewnicach	Dwutlenek azotu NO ₂	0,1397265
		Pył PM10	0,0016374
E28	Spalanie paliwa gazowego w nagrzewnicach	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0061316
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0981058
		Pył PM10	0,0011497
E29	Spalanie paliwa gazowego w nagrzewnicach	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0002694
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0043107
		Pył PM10	0,0000505
E30	Spalanie paliwa gazowego w nagrzewnicach	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0001672
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,0026756
		Pył PM10	0,0000314
E31	Spalanie paliwa w agregacie prądotwórczym	Dwutlenek siarki SO ₂	0,0303354
		Dwutlenek azotu NO ₂	0,1308692
		Pył PM10	0,0471129

Łączna emisja roczna z instalacji zakładu Johnson Controls Siemianowice Sp. z o.o.

Instalacja	Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja IPPC - lakiernia	LZO	4,804
	Fluor	0,781
	Dwutlenek siarki SO ₂	0,006
	Dwutlenek azotu NO ₂	0,093
	Pył PM10	0,001
Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC	Dwutlenek azotu NO ₂	0,705
	Pył PM10	0,174
	Fenylometanol (Alkohol benzylowy)	0,403
Instalacja nie powiązana technologicznie z instalacją IPPC	Dwutlenek siarki SO ₂	0,308
	Dwutlenek azotu NO ₂	5,486
	Pył PM10	0,040
	LZO	2,544

VIII. Punkt III. Gospodarka odpadami otrzymuje brzmienie:

„Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- miejsc u sposób magazynowania wytwarzanych odpadów.

1. Rodzaj, ilość, źródła powstawania odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

1.1. Odpady niebezpieczne instalacja IPPC.

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość Mg/rok	Źródła powstawania
1	Osady i szlamy z fosforanowania	11 01 08*	100	Osady z pras technologicznych chemicznej oczyszczalni

				ścieków
2	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06*	100	Oleje z oczyszczania i opróżniania separatora substancji ropopochodnych
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	6	Opakowania po środkach chemicznych stosowanych w eksploatowanych urządzeniach instalacji
4	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	25	Pojemniki ciśnieniowe po farbach i lakierach stosowanych w eksploatowanych urządzeniach instalacji
5	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).	15 02 02*	30	Powstają w eksploatowanych urządzeniach instalacji
6	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,05	Powstają w laboratorium jako zużyte preparaty do kontroli instalacji

1.2. Odpady inne niż niebezpieczne instalacja IPPC.

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość Mg/rok	Źródła powstawania
1	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	200	Powstają w zakładowej oczyszczalni w związku z eksploatacją instalacji
2	Inne niewymienione odpady	19 08 99	30	Powstają w stacji uzdatniania wody związku z eksploatacją instalacji

3	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	50	Powstają w stacji uzdatniania wody związku z eksploatacją instalacji
---	---	----------	----	--

1.3. Odpady niebezpieczne instalacje powiązane technologicznie oraz pomocnicze.

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość Mg/rok	Źródła powstawania
1	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	0,7	Powstają na stanowiskach do nanoszenia poprawek lakierniczych, montażu końcowego, znakowania wyrobów, stripowania powłok
2	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 19*	1	Powstają po wymianie kąpieli płuczającej na stanowisku stripowania powłok
3	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	12 01 07*	200	Powstają na stanowisku tłoczenia blach
4	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	100	Powstają podczas wymiany w eksploatowanych urządzeniach w instalacjach
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	100	Powstają podczas wymiany w eksploatowanych urządzeniach w instalacjach
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	24	Powstają w wyniku zużycia na potrzeby funkcjonowania instalacji
7	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (15 01 11*	25	Powstają w związku z

	np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi			eksploatacja stanowisk do nanoszenia poprawek lakierniczych
8	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).	15 02 02*	30	Powstają w związku z eksploatowanymi urządzeniami instalacji
9	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 16 02 12	16 02 13*	1	Powstają w wyniku wymiany zużytego sprzętu na terenie instalacji

1.4. Odpady inne niż niebezpieczne instalacje powiązane technologicznie oraz pomocnicze.

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość Mg/rok	Źródła powstawania
1	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	25 000	Powstają na stanowiskach tłoczenia blach
2	Odpady spawalnicze	12 01 13	1,5	Powstają w trakcie spawania elementów na stanowiskach tłoczenia, spawania zgrzewania, montażu końcowego i znakowania wyrobów gotowych, narzędziowni
3	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	10	Powstają w trakcie szlifowania elementów na stanowiskach tłoczenia, spawania zgrzewania, montażu końcowego i znakowania wyrobów gotowych,

				narzędziowni
4	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż 19 08 11	19 08 12	100	Powstają w zakładowej oczyszczalni w związku z eksploatacją instalacji

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

2.1. Odpady niebezpieczne.

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Właściwości	Skład chemiczny
1	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Toksyczne, łatwopalne, drażniące	Weglowodory alifatyczne i aromatyczne
2	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 19*	Ekotoksyczne	Weglowodory alifatyczne i aromatyczne
3	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	11 01 08*	Ekotoksyczne	Fosforany, azotany, siarczany
4	Inne oleje hydrauliczne	12 01 07*	Ekotoksyczne	Weglowodory alifatyczne i aromatyczne, aminy
5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 01 13*	Ekotoksyczne	Weglowodory alifatyczne i aromatyczne, aminy
6	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Ekotoksyczne	Weglowodory alifatyczne i aromatyczne, aminy
7	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06*	Ekotoksyczne	Weglowodory alifatyczne i aromatyczne
8	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Toksyczne	Weglowodory alifatyczne i aromatyczne
9	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Wybuchowe	Weglowodory alifatyczne i aromatyczne

10	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).	15 02 02*	Ekotoksyczne	Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, bawełna, tkaniny syntetyczne
11	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 16 02 12	16 02 13*	Szkodliwe, ekotoksyczne, łatwopalne	Rtęć, luminofor, argon, szkło
12	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Ekotoksyczne, żrące, łatwopalne	Wodorotlenek sodu, kwas solny, aceton, chlorek potasu

2.2 Odpady inne niż niebezpieczne.

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Właściwości	Skład chemiczny
1	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Węgiel, mangan, chrom, nikiel
2	Odpady spawalnicze	12 01 13	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Mangan, krzem, węgiel
3	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Kwarc, węgiel, węgiel krzemu
4	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż 19 08 11	19 08 12	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Fosforany, azotany, siarczany
5	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Fosforany, azotany, siarczany
6	Inne niewymienione odpady	19 08 99	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające	Kwarc, , mangan

			bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	
7	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Polimery syntetyczne, jony soli wapna, magnezu

3. Miejsce, sposób, rodzaj magazynowanych odpadów oraz dalsze gospodarowanie.

3.1. Odpady niebezpieczne.

Lp	Kod	Rodzaj odpadu	Miejsce, sposób magazynowania	Opis dalszego gospodarowania
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
2	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze lakierni. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
3	11 01 08*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze lakierni. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
4	12 01 07*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze hali pras. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia

			atmosferycznych	
5	13 01 13*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych, oznakowanych, zamykanych pojemnikach z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem w obszarze hali pras, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych. Pojemniki z odpadami będą umieszczane na utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych, oznakowanych, zamykanych pojemnikach z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem w obszarze hali pras, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych. Pojemniki z odpadami będą umieszczane na utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
7	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Nie przewiduje się magazynowania odpadu. Bezpośrednio kierowany do specjalistycznego samochodu-cysterny	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np.	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze wiaty	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

		środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	magazynowej. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych	
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze wiaty magazynowej. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze hali pras, hali produkcyjnej, lakierni. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 16 02 12	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w obszarze pomieszczeń biurowych. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
12	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady będą magazynowane w butelkach o poj. 2 dm ³ umieszczanych w beczce w obszarze lakierni. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

2.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Miejsce, sposób magazynowania	Opis dalszego gospodarowania
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady będą magazynowane w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie wiaty magazynowej	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

2	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady będą magazynowane w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu przy wiacie magazynowej	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
3	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady będą magazynowane w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu przy wiacie magazynowej	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
4	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż 19 08 11	Odpady nie będą magazynowane.	Bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
5	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady będą magazynowane w kontenerach umieszczonych w obszarze lakierni	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
6	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane w kontenerach umieszczonych w obszarze lakierni	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
7	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady będą magazynowane w kontenerach umieszczonych w obszarze lakierni	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

IX. W punkcie VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

„Ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów wiązać się będzie głównie z stosowaniem surowców o odpowiedniej jakości. Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów polega na :

- stosowaniu nowoczesnych materiałów o lepszych parametrach żywotności,
- okresowej i planowanej polityce przeglądu maszyn i urządzeń,
- selektywnej zbiórce odpadów,
- nadzorze nad poprawnym magazynowaniem odpadów,
- przekazywaniu odpadów uprawnionym odbiorcom,
- prowadzeniu ewidencji odpadów, szkoleniu pracowników.”

X. W punkcie VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów podpunkt 2. Monitoring emisji do powietrza otrzymuje nowe brzmienie:

„ W ramach monitoringu emisji substancji do powietrza należy:

- prowadzić okresowe pomiary emisji LZO z emitorów E3, E4, E25 z częstotliwością raz na rok,
- pomiary, należy prowadzić metodą ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej, oznaczając całkowity węgiel organiczny i dokonując trzykrotnego odczytu,

- przekazywać wyniki pomiarów do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w terminie do 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.”

XI. W punkcie VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów podpunkt 5. Ewidencja wytwarzanych odpadów otrzymuje nowe brzmienie:

„ Zakład powinien prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wszystkich wytwarzanych odpadów, zgodnie z przyjętą klasyfikacją odpadów oraz listą odpadów niebezpiecznych tj.:

- karty ewidencji odpadów, prowadzona dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadów,
- zbiorcze zestawiana danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi.”

XII. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek z dnia 13 stycznia 2014 r. znak EU/67/AU/2014 złożony przez pełnomocnika firmy **Johnson Controls Siemianowice Sp. z o.o. w Siemianowicach Śląskich** w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 88/OS/2009 z dnia 12 stycznia 2009 r., (zmienionej decyzją Nr 391/OS/2011 z dnia 15 lutego 2011 r., Nr 3219/OS/2011 z dnia 31 października 2011 r., Nr 1550/OS/2013 z dnia 10 lipca 2013 r.).

Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ zgodnie z punktem 2 podpunktem 7) 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 ww. 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 do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ - przedmiotowe przedsięwzięcia zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego obowiązek sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko wynika z przepisów o ochronie środowiska, a zatem organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - jest marszałek województwa.

Wnioskowana zmiana nie 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 nie została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

W toku postępowania Zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie z dnia: 22 marca 2014 r. oraz 15 kwietnia 2014 r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę pozwolenie zintegrowane.

W zakresie gospodarki odpadami zgodnie z wnioskiem strony zostały określone rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych instalacjach. Sposób magazynowania i dalsze postępowanie z odpadami winno być zgodne z ustawą o odpadach z 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) 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.

W zakresie ochrony powietrza zgodnie z wnioskiem strony niniejszą decyzją dokonano zmiany w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza spowodowanej:

- montażem urządzenia do stripowania powłok,
- montażem nowych urządzeń do spawania i zgrzewania,
- montażem dodatkowych emitorów,
- zmianą procesów prowadzonych na stanowiskach nanoszenia poprawek,
- zmniejszeniem zużycia farb w sprayu.

W przedstawionej dokumentacji wykonano nowe obliczenia uwzględniające zmiany wielkości emisji substancji do powietrza. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów źródeł wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. 2012, poz.1031) oraz wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz.87).

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego nie będą naruszały wymagań przepisów w zakresie ochrony środowiska i przepisów związanych. 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 oddziaływania, nie będzie powodowała pogorszenia stanu środowiska.

Wszystkie działania Johnson Controls Siemianowice Sp. z o.o. w Siemianowicach Śląskich nakierowane będą na zmniejszenie uciążliwości dla środowiska w rejonie oddziaływania zakładu oraz oszczędność zużywanych materiałów, wody i energii przy zachowaniu zasad zrównoważonego rozwoju.

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.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 28 maja 2014 r. znak OS.PZ.KW.-00320/14 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej dostarczenia (art. 127 § 1 i § 2 i art. 129 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego). Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego).



podpisano:

z up. MARSZALKA WOJEWÓDZTWA
Witold Klimza
Zastępca Dyrektora
Wydział Ochrony Środowiska