

Katowice, 28 lipca 2025 r.
Nr sprawy: OE-WS-PZ.7222.111.2024
(OE-PZ.7222.35.2024)
Nr pisma: OE-WS-PZ.KW-00945/25

Decyzja nr 2743/OE/2025

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* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572, dalej: ustawa KPA) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54, dalej: ustawa POŚ)

po rozpoznaniu wniosku Strony, z dnia 16 kwietnia 2024 r.,

orzekam:

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2131/OS/2008 z 5 sierpnia 2008 r. (z późniejszymi zmianami) dla instalacji IPPC – dwóch automatycznych linii galwanicznych, zlokalizowanych na terenie Oddziału Produkcyjnego w Pierścicu przy ul. Przemysłowej 32, eksploatowanych przez GT Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Skoczowie (NIP: 5481043243, REGON: 070660294), w następujący sposób:

I. Część I. „Rodzaj i parametry instalacji”, otrzymuje brzmienie:

„I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Rodzaj prowadzonej działalności:

GT Poland Sp. z o.o. (z siedzibą w Skoczowie) na terenie Oddziału Produkcyjnego w Pierścicu, zajmuje się produkcją języków do pasów bezpieczeństwa, pierścieni, zawiasów do drzwi tylnych, zwijaczy pasów, elementów z tworzyw sztucznych (podkładki, zatyczki, rękojeści).

Podstawowym surowcem do produkcji jest:

- taśma stalowa zimnowalcowana, stosowana np. do produkcji języków pasów bezpieczeństwa,
- taśma stalowa zimnowalcowana z powłoką cynkową, stosowana do produkcji wsporników,
- taśma stalowa walcowana na gorąco, stosowana do produkcji pierścieni pasów, zwijaczy pasów, zawiasów tylnych i innych wyrobów.

Działalność objęta pozwoleniem jest procesem polegającym na naniesieniu powłoki dekoracyjno-zabezpieczającej, niklowo-chromowej na języki do samochodowych pasów bezpieczeństwa. Proces ten prowadzony jest na dwóch, identycznych liniach galwanicznych:

- automatyczna linia galwaniczna nr 1, o pojemności wanien procesowych wynoszącej 44,8 m³, do pokrywania języków powłoką niklowo-chromową, miedziowanie, usuwanie wadliwych powłok miedzianych,
- automatyczna linia galwaniczna nr 2, o pojemności wanien procesowych wynoszącej 48,82 m³, do pokrywania języków powłoką niklowo-chromową.

Łączna objętość wanien procesowych, znajdujących się na terenie zakładu wyniesie 93,82 m³.

W Zakładzie produkowane są również stalowe elementy dla samochodowych pasów bezpieczeństwa oraz detale do drzwi i zamków. Detale do pasów bezpieczeństwa wykonywane są w pełnym procesie technologicznym, od wycinania kształtów w prasach hydraulicznych, poprzez powlekanie warstwami antykorozyjnymi, do wykończenia detalu przez naniesienie powłoki polimerowej i obróbkę końcową – procesy nie wchodzą w zakres instalacji IPPC.

a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	GT Poland Sp. z o.o.	Przemysłowa 32	43-430	Pierściec	070660294	5481043243

b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC	Klasyfikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	Kod	miasto				

1	Dwie automatyczne linie galwaniczne L1 i L2	ul. Przemysłowa 32	43-430	Pierściec	2.7	Rozp. § 2 ust.1 pkt 15 Poś art.378 ust.2a	2 linie	Instalacja L1 i L2 (w hali produkcyjnej) na działkach nr 164/45
---	---	--------------------	--------	-----------	-----	--	---------	---

c) instalacje (niebędące IPPC) powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ:

L.p	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	Kod	miasto		
1	Podczyszczalnia ścieków galwanicznych	ul. Przemysłowa 32	43-430	Pierściec	1	Nr 164/45

2. Lokalizacja.

Zakład produkcyjny GT Poland Sp. z o.o. Oddział Pierściec zlokalizowany jest w miejscowości Pierściec, przy ul. Przemysłowej 32, leżącej w granicach administracyjnych Skoczowa, w środkowej części powiatu cieszyńskiego, w województwie śląskim. Teren całego zakładu składa się z czterech działek, o łącznej powierzchni 64 052 m².

Wokół zakładu znajdują się tereny użytkowane rolniczo wraz z towarzyszącą im jednorodzinną zabudową mieszkaniową i gospodarczą, jak również kolejowa i drogowa infrastruktura komunikacyjna. Wzdłuż zachodniej granicy zakładu położone są tereny dworca kolejowego w Pierścu, usytuowanego na szlaku kolejowym relacji Katowice — Wisła. Wzdłuż zachodniej granicy zakładu przebiega kanał Bajerka. Przedmiotowa instalacja IPPC zlokalizowana jest na działce o numerze 164/45, o powierzchni 6,0065 ha, będącej własnością GT Poland Sp. z o.o. w Skoczowie.

3. Opis instalacji i stosowanej technologii.

W skład instalacji IPPC wchodzi:

- a) Automatyczna linia galwaniczna nr 1 (L1) - do pokrywania detali powłoką niklowo-chromowo-miedziową. W linii występują następujące procesy:
- odmetalizowanie zawieszek;
 - nakładanie powłoki miedziowej;
 - usuwanie wadliwej powłoki miedziowej;
 - nakładanie powłoki niklowej i chromowej.

Linia współpracuje z bębniem suszącym i piecem do odwodorowywania oraz układem wentylacyjnym wraz z urządzeniami ochrony atmosfery.

b) Automatyczna linia galwaniczna nr 2 (L2) - do pokrywania detali powłoką niklowo-chromową. W linii występują następujące procesy:

- odmetalizowanie zawieszek;
- nakładanie powłoki niklowej i chromowej.

Linia współpracuje z suszarką elektryczną i piecem do odwodorowywania oraz układem wentylacyjnym, wraz z urządzeniami ochrony atmosfery.

c) Podczyszczalnia ścieków z procesu obróbki galwanicznej, w której możemy wydzielić:

- urządzenie do recyklingu, służące do produkcji wody zdemineralizowanej, wyposażone w kolumnę z filtrem z węglem aktywnym,
- urządzenia do odzyskiwania chromu, w których destylacji poddawane są wody popłuczne po chromowaniu – dwa parowniki,
- urządzenie do ciągłego oczyszczania chemiczno-fizycznego, w którym neutralizowane są ścieki kwaśne i alkaliczne,
- urządzenie do nieciągłego oczyszczania w „batch'u”, neutralizujące kwaśne i alkaliczne koncentraty z urządzenia do recyklingu,
- parownik doczyszczający w procesie destylacji wody z nieciągłego oczyszczania i koncentraty z parownika.

Procesy galwaniczne odbywają się w ściśle określonej kolejności, w wannach wypełnionych kąpielami galwanicznymi oraz płuczkami. Wanny wyposażone są w powłoki ochronne, które zapobiegają niszczącemu działaniu stosowanych roztworów.

Na potrzeby bezpieczeństwa prowadzenia procesów galwanicznych zaprojektowano zbiornik, o pojemności 10 m³, zabezpieczający przed niekontrolowanymi wyciekami kąpeli galwanicznych. W zbiorniku tym gromadzić się będą ewentualne wycieki, które przekazywane będą do neutralizacji w podczyszczalni ścieków.

Kąpiele galwaniczne przygotowuje się w wannach roboczych do każdego rodzaju kąpeli, poprzez rozpuszczenie odpowiedniej ilości reagentów w wodzie zdemineralizowanej. W skład poszczególnych procesów prowadzonych w linii galwanicznej nr 1 wchodzi następujące operacje:

- Odmetalizowanie

Jest to usuwanie powłoki niklowo-chromowej z zawieszek, polegające na przeprowadzeniu procesu odwrotnego do nakładania powłoki w kąpeli galwanicznej o odpowiednim składzie.

- Miedziowanie

To elektrolityczne nakładanie powłoki miedziowej, odbywa się w kąpeli o odpowiednim składzie.

- Wytrawianie (zdejmowanie miedzi)

Jest to usuwanie powłoki miedziowej z wadliwych detali, która polega na przeprowadzeniu procesu odwrotnego do nakładania powłoki w kąpeli galwanicznej o odpowiednim składzie.

- Niklowanie i nakładanie powłoki chromowej

Jest to pokrywanie detali powłoką nikłowo-chromową.

Z linią galwaniczną współpracuje:

- bęben suszący Rösler - 1 szt.
- piec do odwodorowywania EuroTherm - 1 szt.

Bęben susząco-polerujący

Po procesie galwanicznym, wypłukane detale zdejmowane są z zawieszek i umieszczane w pojemniku, skąd są okresowo dosypywane do bębna susząco-polerującego, wypełnionego środkiem suszącym. Pod wpływem wibracji detale przemieszczają się przez kanały w bębnie i w wyniku ocierania się o jego wypełnienie są suszone i polerowane, celem usunięcia plam z wody płuczącej.

Piec do odwodorowania

Po osuszeniu detale poddawane są odwodorowaniu w elektrycznym piecu EuroTherm, w temperaturze od 190 do 220°C. W trakcie wygrzewania następuje pozbawienie detalu wodoru, celem nadania mu odpowiednich własności fizykochemicznych (pozbawienia kruchości wodorowej).

Układ wentylacyjny wraz z urządzeniami ochrony atmosfery

Zanieczyszczenia z wanien, wchodzących w skład automatycznej linii galwanicznej nr 1, odprowadzane są do emitora E3 zadaszonego, o wysokości 11 m i średnicy 0,8 m. Przed wprowadzeniem do atmosfery opary oczyszczane są w skruberze S1. Zanieczyszczenia z wanien do chromowania odprowadzane są przez system wentylacji stanowiskowej do emitora E4, zadaszonego, o wys. 11 m, i średnicy 0,5 m. Przed wprowadzeniem do atmosfery opary są oczyszczane w wieży adsorpcyjnej S2.

W skład poszczególnych procesów prowadzonych w linii galwanicznej nr 2 wchodzi następujące operacje:

- odmetalizowanie
- niklowanie i nakładanie powłoki chromowej

Z linią galwaniczną współpracuje:

- suszarka elektryczna - 1 szt.
- piec do odwodorowywania EuroTherm - 1 szt.

Linia galwaniczna nr 2 jest pod względem technologicznym zbliżona do linii galwanicznej nr 1. Inny jest zestaw i kolejność procesów technologicznych. Nie ma procesów miedziowania i wytrawiania miedzi, wystąpi natomiast proces niklowania mikroporowego (L2/23, L2/24).

Zastosowane są identyczne urządzenia ochrony atmosfery, jak w linii nr 1, a ścieki z linii nr 2 odprowadzane będą do tej samej podczyszczalni ścieków pogalwanicznych.

Zanieczyszczenia z wanien, wchodzących w skład automatycznej linii galwanicznej nr 2, w której prowadzi się procesy: odmetalizowania (1 szt.), odtłuszczania (2szt.), wytrawiania (1 szt.), neutralizacji (1 szt.), niklowania półmatowego (3 szt.), niklowania błyszczącego (3 szt.), niklowania mikroporowego (2 szt.), aktywacji (2 szt.), będą odprowadzane do emitora nr E15, zadaszonego, o wysokości 11 m i średnicy 0,8 m. Przed wprowadzeniem do atmosfery opary będą oczyszczane w skruberze S3, o sprawności 80 - 90%.

Jedynie zanieczyszczenia z wanien do chromowania (2 szt.) oraz wanny do uszczelniania (1 szt.) wchodzących w skład tej samej automatycznej linii galwanicznej nr 2 odprowadzane będą przez system wentylacji stanowiskowej do emitora nr E16, zadaszonego, o wysokości 11 m i średnicy 0,5 m. Przed wprowadzeniem do atmosfery opary będą oczyszczane w wieży adsorpcyjnej S4, o sprawności 80 - 90%.

Linia galwaniczna nr 2 będzie pracować w systemie trózmianowym, co daje czas emisji wynoszący ok. 5 040 h/rok.

4. Zużycie surowców, paliw i energii.

4.1 Roczne zużycie surowców w instalacji IPPC (maksymalne w Mg/rok)

A. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) niezawierających substancji niebezpiecznych:

Lp.	Substancje/preparaty	Zużycie max Mg/rok
1.	Preparaty do kąpieli chromu	14,6
2.	Preparaty do kąpieli niklu	74,75
3.	Preparaty do oczyszczania ścieków	345,65
4.	Preparaty do kąpieli miedzi	33,3

5.	Preparaty do usuwania metalu	7,6
6.	Preparat do naturalizacji	10
7.	Preparaty do odtłuszczania	40
8.	Preparaty do aktywacji	12
9.	Preparaty do wytrawiania	38,8

B. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne:

Lp.	Substancje/preparaty	Zużycie max Mg/rok
1.	Preparaty do nadawania połysku po chromowaniu	0,8
2.	Preparaty do oczyszczania ścieków	303,4
3.	Preparaty do kąpieli niklu	4,69
4.	Preparaty do kąpieli miedzi	43

4.2 Całkowite roczne zużycie energii elektrycznej (maksymalne) 9 050 MWh/rok.

4.3 Całkowite roczne zużycie energii cieplnej (pary wodnej i ciepłej wody) maksymalnie 3 600 MWh/rok. W przedmiotowej instalacji IPPC nie jest wytwarzana energia, pochodząca ze spalania paliwa.

4.4 Gospodarka wodna.

Zaopatrzenie instalacji w wodę instalacji następuje z sieci wodociągowej Wodociągów Ziemi Cieszyńskiej Sp. z o.o. w Ustroniu, na podstawie umowy o zaopatrzenie w wodę wraz z aneksem do tej umowy, zawartej w dniu 24 stycznia 2005 r.

Woda wykorzystywana będzie na terenie instalacji IPPC, do celów technologicznych, związanych z eksploatacją linii galwanicznych (bezpośrednio lub po uzdatnieniu), na potrzeby okresowego mycia wanien i posadzki w rejonie galwanizerni oraz na potrzeby funkcjonowania podczyszczalni ścieków pogalwanicznych.

W związku z eksploatacją podczyszczalni ścieków technologicznych, pracującej w układzie zamkniętym, pobrana woda wodociągowa jest wielokrotnie wykorzystywana i uzdatniana w kolejnych cyklach i procesach oczyszczania.

Przewidywane, średniodobowe zużycie wody na cele realizowane w obrębie przedmiotowej instalacji IPPC wynosić będzie około 17,5 m³/d. Maksymalne zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC wynosi 8130 m³/rok, w tym:

- na potrzeby technologiczne: 4 400 m³/rok
- na potrzeby mycia w technologii: 1 600 m³/rok
- na potrzeby funkcjonowania podczyszczalni ścieków pogalwanicznych: 2 120 m³/rok
- dla funkcjonowania skrubera (płuczka wodna): 10 m³/rok.

5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków.

Z instalacji objętej niniejszym pozwoleniem nie są odprowadzane ścieki do środowiska; ścieki oraz zużyte kąpiele kierowane są do zakładowej podczyszczalni ścieków pogalwanicznych, funkcjonującej w obiegu zamkniętym. Zachodzące w obrębie podczyszczalni procesy fizyko-chemiczne prowadzą do oczyszczenia ścieków, w stopniu umożliwiającym ich zawrócenie do procesów technologicznych.

Ścieki z terenu całego zakładu odprowadzane są rozdzielczą siecią kanalizacyjną. Wody opadowe odprowadzane są, po podczyszczeniu w separatorze, wylotem do kanału Bajerka w km 6+050. Natomiast ścieki socjalno-bytowe, w ilości Qśr. 18,64 m³/d, po oczyszczeniu w mechaniczno-biologicznej podczyszczalni ścieków, odprowadzane są kolektorem sanitarnym do kanału Bajerka w km 6+060.

Odprowadzenie wszystkich ścieków z zakładu reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne.

6. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu związanymi z pracą instalacji są punktowe źródła hałasu, do których zaliczono urządzenia wentylacyjne i instalacje chłodzenia parowników podczyszczalni ścieków z procesu obróbki galwanicznej oraz źródła kubaturowe, takie jak: budynek hali galwanizerni i budynek podczyszczalni ścieków z procesu obróbki galwanicznej.

W pomieszczeniu galwanizerni źródłem hałasu wewnętrznego będzie praca następujących maszyn i urządzeń:

- linia galwaniczna nr L1,
- linia galwaniczna nr L2,
- piec do odwodorowywania wraz z urządzeniem suszącym (bęben suszący), współpracujący z linią galwaniczną nr L1,
- piec do odwodorowywania wraz z urządzeniem suszącym (suszarka ogrzewana elektrycznie), współpracujący z linią galwaniczną nr L2,
- układ wentylacyjny wraz z urządzeniami ochrony atmosfery, współpracujący z linią galwaniczną nr L1,
- układ wentylacyjny wraz z urządzeniami ochrony atmosfery, współpracujący

z linią galwaniczną nr L2.

W pomieszczeniu podczyszczalni ścieków z procesu obróbki galwanicznej źródłem hałasu wewnętrznego będzie praca następujących maszyn i urządzeń:

- urządzenie do recyklingu,
- urządzenie do odzyskiwania metali w tym chromu (tzw. parowniki),
- urządzenie do ciągłego oczyszczania chemiczno-fizycznego,
- urządzenie do nieciągłego oczyszczania w „batch'u”.

Instalacja IPPC będzie pracowała w sposób ciągły w okresie całej doby.

Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł kubaturowych

Lp.	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy		Poziom dźwięku A wewnątrz obiektu [dB]
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
1	Hala galwanizerni - linia galwaniczna nr L1 - linia galwaniczna nr L2 - piece do odwodorowywania	16	8	84,0
2	Podczyszczalnia ścieków z procesu obróbki galwanicznej	16	8	75,0 – 80,0

Parametry akustyczne i czasu pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

Lp.	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy		Moc akustyczna L _{WA} [dB]
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
1	Wentylatory WD-40 na dachu podczyszczalni ścieków z procesu obróbki galwanicznej 5 szt.	16	8	74
2	Wentylatory instalacji chłodzenia parowników podczyszczalni ścieków z procesu obróbki galwanicznej	16	8	<75
3	Wentylatory instalacji chłodzenia parowników podczyszczalni ścieków z procesu obróbki galwanicznej	16	8	75

Źródłami hałasu nie wchodzącymi w skład instalacji są maszyny zlokalizowane w:

- hali produkcyjnej A (obróbka mechaniczna, plastyczna i cieplna),
- hali narzędziowni,
- laboratorium metalurgiczno-chemicznym,
- podczyszczalni ścieków z bębnowych czyszczących,
- podczyszczalni ścieków socjalno-bytowych,
- sprężarkowni,
- kotłowni olejowo-gazowej.

Źródłami bezpośredniej emisji hałasu nie wchodzącym w skład instalacji IPPC są:

- chłodnia wentylatorowa,
- centrale nawiewne - 2 szt.,
- centrala nawiewno - wywiewna,
- transport samochodowy oraz manewrowanie wózkiem widłowym."

II. W części II. „Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, akapit „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony powietrza.” otrzymuje brzmienie:

„Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony powietrza.

Zastosowane w instalacji IPPC operacje technologiczne i techniczne oraz sposoby prowadzenia instalacji zapewniają odpowiedni stopień ochrony powietrza poprzez:

- automatyczną kontrolę procesu, zapewniającą optymalne zużycie surowców i czas prowadzenia procesów,
- system zbiorczy oparów w postaci układu wentylacyjnego, odprowadzającego zanieczyszczone oparami powietrze znad wanien galwanicznych po uprzednim oczyszczeniu w skruberze wodnym, o sprawności 80 – 90% (każda linia posiada indywidualny sposób oczyszczania),
- osobny układ oczyszczania oparów z chromowania w wieży adsorpcyjnej,
- stosowanie dodatków utrudniających parowanie cieczy polimeru tworzącego pianę na powierzchni kąpieli,
- prowadzenie w wannach otwartych tylko płukania wodą,
- nie stosowanie do odtłuszczania rozpuszczalników organicznych."

III. Część III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, otrzymuje brzmienie:

„ III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1 Źródła emisji zorganizowanej do powietrza z instalacji IPPC

Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC są:

a) wanny procesowe linii galwanicznej nr 1

Proces	Opis procesu	Nr linii/ nr wanny	Łączna pojemność wanień dla procesu
-	-	-	m ³
odmetalizowanie	usuwanie metalu Ni-Cr z zawieszek	L1/4	2,50
miedziowanie	elektrolityczne nakładanie powierzchni	L1/29 L1/30 L1/31	7,85
wytrawianie miedzi	chemiczne ściąganie powłoki	L1/34	1,50
wytrawianie	wytrawianie w roztworze kwasu solnego	L1/18	1,50
odtłuszczanie	odtłuszczanie elektrolityczne	L1/15 L1/21	2,50 2,50
neutralizacja	Neutralizowanie pozostałości wodorotlenku	L1/25 L1/38	1,70 1,70
nikiel półmatowy	elektrolityczne nakładanie powierzchni	L1/40 L1/41 L1/42	7,20
nikiel błyszczący	elektrolityczne nakładanie powierzchni	L1/44 L1/45 L1/46	7,85
aktywacja	dotrawianie elektrochemiczne	L1/50	2,50
Zanieczyszczenia z nad wanień odciągane są wentylacją mechaniczną i oczyszczane w skruberze wodnym S1, o sprawności 80-90%, a następnie odprowadzane do powietrza emitorem E3, o wysokości h = 11,0 m i średnicy d = 0,80 m.			
chrom	Elektrolityczne nakładanie powierzchni	L1/53 L1/54	5,50
Zanieczyszczenia z nad wanień do chromowania odciągane są systemem wentylacji stanowiskowej i oczyszczane w wieży adsorpcyjnej S2, o sprawności 80-90%, a następnie odprowadzane do powietrza emitorem E4, o wysokości h = 11,0 m i średnicy d = 0,50 m.			

b) wanny procesowe linii galwanicznej nr 2

Proces	Opis procesu	Nr linii / nr wanny (pojemność wanny)	Łączna pojemność wanień dla procesu m ³
-	-	-	m ³
odmetalizowanie	usuwanie metalu - Ni-Cr z zawieszek	L2/42	2,40
wytrawianie	wytrawianie w roztworze kwasu solnego	L2/6	2,72
odtłuszczenie	odtłuszczenie elektrolityczne	L2/3 L2/9	2,60 2,61
neutralizacja	neutralizacja pozostałości wodorotlenku	L2/12	2,10
nikiel półmatowy	elektrolityczne nakładanie powierzchni	L2/14 L2/15 L2/16	9,42
nikiel błyszczący	elektrolityczne nakładanie powierzchni	L2/17 L2/18 L2/19	9,42
nikiel mikroporowy	elektrolityczne nakładanie powierzchni	L2/23 L2/24	5,05
aktywacja	Dotrawianie elektromechaniczne	L2/21 L2/28	2,20 2,10
RAZEM m³			40,62
Zanieczyszczenia z wanień odciągane są wentylacją mechaniczną i oczyszczane w skrubie wodnym S3, o sprawności 80-90%, a następnie odprowadzane do powietrza emitorem E 15, o wysokości h = 11,0 m i średnicy d= 0,80 m.			
chrom	elektrolityczne nakładanie powierzchni	L2/31 L2/32	6,00
uszczelnienie	elektrolityczne nakładanie powierzchni	L2/36	2,20
RAZEM m³			8,20
Zanieczyszczenia z wanień do chromowania odciągane są systemem wentylacji stanowiskowej i oczyszczane w wieży adsorpcyjnej S4, o sprawności 80-90%, a następnie odprowadzane do powietrza emitorem			

E 16, o wysokości $h = 11,0$ m i średnic $d = 0,50$ m.

- c) wentylacja mechaniczna pomieszczeń podczyszczalni ścieków pogalwanicznych

Zanieczyszczenia z pomieszczenia podczyszczalni ścieków pogalwanicznych odciągane są wentylacją ogólną i odprowadzane do powietrza wyrzutniami wentylatorów dachowych: E17, E18, E19, E20 i E21, o wysokości $h = 10,0$ m i średnicy $d = 0,40$ m każda.

Zanieczyszczone ciepłe powietrze, znad zlokalizowanych w podczyszczalni ścieków pogalwanicznych parowników, odciągane jest przez wentylację stanowiskową i odprowadzane do powietrza emitorami: E24, E25, E26 o wysokości $h = 8,0$ m i średnicy $d = 0,63$ m każdy.

1.2 Dopuszczalne wielkości emisji substancji do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC:

Oznaczenie emitora	Opis	Czas pracy emitora	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja
-	-	h/rok	-	kg/h
E3	Automatyczna linia galwaniczna nr L1 — odciąg znad wanien do: odmetalizowania, miedziowania, wytrawiania miedzi, neutralizacji, odtłuszczania, wytrawiania, niklowania półmatowego, niklowania błyszczącego, aktywacji.	5040	amoniak	0,0452
			brom-pary	0,0095
			chlorowodór	0,0126
			kwasy octowe	0,0050
			kwasy siarkowe	0,0176
			nikel ^{b)}	0,0020
			miedź ^{b)}	0,0005
E4	Automatyczna linia galwaniczna nr L1 odciąg znad wanien do chromowania	5040	chrom ^{III, IV} ^{b)}	0,0002
			chrom	0,0007
			fluor ^{c)}	0,0164
			kwasy siarkowe	0,0060
E15	Automatyczna linia galwaniczna nr L2 (projektowana) — odciąg znad wanien	5040	amoniak	0,0452
			brom-pary	0,0095
			chlorowodór	0,0126
			kwasy octowe	0,0050

			kwask siarkowy	0,0176
	do: odmetalizowania, wytrawiania, odtłuszczania, neutralizacji, niklowania		nikiel ^{b)}	0,0020
E16	Automatyczna linia galwaniczna nr L2 (projektowana) — odciąg z nadwanien do: chromowania, uszczelniania.	5040	chrom ^{VI b)}	0,0002
			chrom	0,0007
			fluor ^{c)}	0,0164
			kwask siarkowy	0,0060
E17, E18, E19, E20, E21	Wentylacja mechaniczna pomieszczenia podczyszczalni ścieków pogalwanicznych	8760	amoniak	5 x 0,0015
E24, E25, E26	Pomieszczenie podczyszczalni ścieków pogalwanicznych — <i>wentylacja stanowiskowa</i>	8760	amoniak	3 x 0,0068

b) jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM 10,

c) jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie.

1.3 Łączna emisja roczna z instalacji IPPC:

Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja roczna
	Mg/rok
amoniak	0,701
brom-pary	0,096
chlorowódór	0,127
chrom ^{III, IV b)}	0,002
chrom ^{VI b)}	0,007
fluor ^{c)}	0,165

kwas octowy	0,051
kwas siarkowy	0,238
nikiel ^{b)}	0,020
miedź ^{b)}	0,003

b) jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM 10,

c) jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie.

2. Gospodarka odpadami.

Na terenie Oddziału Produkcyjnego w Pierścucu, przy ul. Przemysłowej 32, spółki GT POLAND Sp. z o.o., będzie funkcjonował zintegrowany system gospodarowania odpadami, uwzględniający:

- głęboką i skuteczną segregację odpadów i selektywny sposób ich gromadzenia i magazynowania;
- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie zakładu;
- przekazywanie odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia innym podmiotom gospodarczym.

Skuteczna realizacja systemu powinna ograniczyć do minimum wpływ gospodarki odpadami na środowisko.

2.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

Eksploatacja instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie Oddziału Produkcyjnego w Pierścucu, przy ul. Przemysłowej 32, spółki GT POLAND Sp. z o.o., powoduje wytwarzanie różnego rodzaju odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. W poniższej tabeli przedstawiono ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w zakładzie w okresie jednego roku.

Lp .	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia w ciągu roku [Mg]
1	11 01 06*	odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	20
2	11 01 07*	alkalia trawiące	30
3	11 01 09*	szlamy i osady pofiltracyjne zawierające odpady niebezpieczne	160
4	11 01 11*	wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	20
5	11 01 16*	nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2
6	11 01 98*	inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	906
7	11 01 99	inne niewymienione odpady	2
8	16 03 06	organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	2

*- odpad niebezpieczny

2.2. Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, przewidzianych do wytworzenia.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Linia galwaniczna	Zawierają kwasy nieorganiczne; odczyn silnie kwaśny (pH < 2), właściwości żrące i korozyjne
2.	11 01 07*	alkalia trawiące	Linia galwaniczna, odpady ze ściągania powłok	Zawierają zasady nieorganiczne; odczyn silnie zasadowy (pH > 12), właściwości żrące
3.	11 01 09*	szlamy i osady pofiltracyjne zawierające odpady niebezpieczne	Podczyszczalnia ścieków galwanicznych	Mieszanina metali ciężkich, wodorotlenków i resztek środków chemicznych; często zawierają substancje toksyczne, niebezpieczne dla środowiska
4.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Linia galwaniczna	Roztwory wodne zanieczyszczone metalami ciężkimi, resztkami kwasów i zasad, środkami powierzchniowo czynnymi; toksyczne, zmienne pH
5.	11 01 16*	nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Linia galwaniczna	Zawierają polimery syntetyczne, nasycone jonami metali ciężkich; potencjalnie toksyczne i trudno biodegradowalne
6.	11 01 98*	inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Linia galwaniczna – zużyte filtry i inne materiały filtracyjne i sorpcyjne. Linia galwaniczna – odpady koncentratów z parowników	Zanieczyszczone materiały filtracyjne; mogą zawierać metale ciężkie, pozostałości środków chemicznych i cząstki stałe; potencjalnie toksyczne. Skoncentrowane odpady chemiczne zawierające sole metali, pozostałości kąpeli galwanicznych; bardzo toksyczne, trudne w neutralizacji
7.	11 01 99	inne nie wymienione odpady	Linia galwaniczna – piasek z filtra piaskowego	Zawiera zawiesiny metali, cząstki stałe i pozostałości chemikaliów; zanieczyszczony, ale o niższej toksyczności niż powyższe
8.	16 03 06	organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Linia galwaniczna – zużyty środek polerski	Zawierają związki organiczne, czasem z dodatkiem środków ściernych i metali; łatwopalne, mogą być toksyczne

2.3. Sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów.

W poniższej tabeli określono sposób dalszego gospodarowania odpadami przewidzianymi do wytworzenia.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	11 01 06*	odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	przekazanie do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania

2.	11 01 07*	alkalia trawiące	przekazanie do zbierania lub unieszkodliwiania
3.	11 01 09*	szlamy i osady pofiltracyjne zawierające odpady niebezpieczne	przekazanie do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania
4.	11 01 11*	wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	przekazanie do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania
5.	11 01 16*	nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	przekazanie do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania
6.	11 01 98*	inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	przekazanie do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania
7.	11 01 99	inne nie wymienione odpady	przekazanie do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania
8.	16 03 06	organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	przekazanie do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania

Wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie Oddziału Produkcyjnego w Pierścicu przy ul. Przemysłowej 32 firmy GT POLAND Sp. z o.o., odpady będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska w wyznaczonych miejscach i specjalnych oznaczonych pojemnikach zgodnie z poniższą tabelą.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	11 01 06*	odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	selektywnie, w wydzielonym miejscu zadanej wiaty magazynowej w pojemnikach, na palecie
2.	11 01 07*	alkalia trawiące	niemagazynowane — kąpiel pozostaje w wannie procesowej do chwili jej zużycia i odbioru przez uprawnioną firmę
3.	11 01 09*	szlamy i osady pofiltracyjne zawierające odpady niebezpieczne	selektywnie, w wydzielonym miejscu zadanej wiaty magazynowej w pojemnikach, na palecie
4.	11 01 11*	wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	selektywnie, w wydzielonym miejscu zadanej wiaty magazynowej w pojemnikach, na palecie
5.	11 01 16*	nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	selektywnie, w wydzielonym miejscu zadanej wiaty magazynowej w pojemnikach, na palecie.
6.	11 01 98*	inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	selektywnie, w wydzielonym miejscu zadanej wiaty magazynowej w pojemnikach, na palecie. Odpady koncentratów z parowników nie będą magazynowane.
7.	11 01 99	inne nie wymienione odpady	selektywnie, w wydzielonym miejscu zadanej wiaty magazynowej w pojemnikach lub w workach.
8.	16 03 06	organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	selektywnie, w wydzielonym miejscu zadanej wiaty magazynowej w pojemnikach lub w workach.

Pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne będą szczelne i opisane, ustawione w wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy.

Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach.

Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach.

Odpady mogą być odbierane, wykorzystywane lub unieszkodliwiane przez podmioty gospodarcze posiadające odpowiednie zezwolenia, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach.

Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

Sposób gospodarki odpadami winien być zgodny z gminnym planem gospodarki odpadami.

Pracownikom zatrudnionym przy pracach związanych z wytwarzanymi odpadami należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz.U. z 1997 r. Nr 129, poz. 844).

2.4. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

Sposoby zapobiegania powstawania odpadów lub ograniczania ilości są następujące:

- eksploatacja instalacji w obiegu zamkniętym, bez emisji ścieków do środowiska – wody są oczyszczane i zwracane do procesu,
- recykling i regeneracja kąpeli kwasowych,
- optymalizacja zużycia reagentów dzięki systemowi sterowania linią galwaniczną,
- odzysk chromu z popłuczyn w parownikach,
- bezpieczne magazynowanie odpadów w zadaszonych wiatach,
- szkolenia personelu w zakresie minimalizacji odpadów i reagowania na zagrożenia środowiskowe,
- pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne będą szczelne i opisane, ustawione w wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy.

2.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania zapisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz

BHP, zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy dla instalacji produkującej części do przemysłowego montażu samochodów, eksploatowanej przez GT Poland Sp. z o.o.”, zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów, wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie z 4 kwietnia 2022 r. znak: PZ.5268.7.2022.MH.

3. Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku.

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na najbliższych terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej i zagrodowej sąsiadujących z zakładem następujących wartości:

L_{AegD} -55 dB

L_{AegN} -45 dB.”

IV. Część IV. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, otrzymuje brzmienie:

„IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

1. Monitoring procesów technologicznych

W ramach monitoringu procesów technologicznych prowadzone będą:

- kontrola zużycia substancji chemicznych, surowców przez zapisy w:
 - kartotece materiałowej,
 - wykazie niebezpiecznych substancji chemicznych,
 - karcie utrzymania kąpeli,
- ewidencja zużycia czynników energetycznych, w oparciu o miesięczne faktury za zakup energii elektrycznej, gazu ziemnego, oleju opałowego, azotu, prowadzone na formularzu SZŚ „Ewidencja zużycia czynników energetycznych”, kontrola pomiarów technicznych zgodnie z procedurami i instrukcjami związanymi z tym systemem tj. „Procedurą zarządzania linią galwaniczną” oraz „Kartą konserwacji kąpeli galwanicznych” kontrola pokrycia powłok metalicznych,
- kontrola stanu technicznego skrubców S1 i S3,
- kontrola stanu technicznego wież adsorbcyjnych S1 i S3,
- kontrola stanu technicznego urządzeń w podczyszczalni ścieków.

2. Monitoring zanieczyszczeń do powietrza

Pomiary powinny być wykonywane w zakresie i z częstotliwością podanymi w tabeli:

Nr emitora	Opis emitora	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone substancje
E3	Linia galwaniczna L1	1 raz w roku	nikiel, miedź
E4	Linia galwaniczna L1	1 raz w roku	chrom
E15	Linia galwaniczna L2	1 raz w roku	nikiel
E16	Linia galwaniczna L2	1 raz w roku	chrom
E20	Wentylacja ogólna podczyszczalni ścieków	1 raz na 3 lata	amoniak
E24	Pomieszczenie podczyszczalni ścieków pogalwanicznych - wentylacja stanowiskowa	1 raz na 3 lata	amoniak

Punkty pomiarowe powinny być usytuowane zgodnie z Polskimi Normami.

3. Monitoring hałasu

Dla instalacji powinny być prowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary powinny być wykonane na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej, zlokalizowanych po stronie południowej i południowo-wschodniej zakładu, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

4. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

Dla odpadów wytwarzanych w instalacjach IPPC oraz instalacjach powiązanych technologicznie GT Poland Sp. z o.o. Oddział w Pierściu, prowadzona jest ilościowa i jakościowa ewidencja w systemie BDO, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r.”

- V. Część V. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji”, otrzymuje brzmienie:**

„V. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji.

1. W trakcie rozruchu i wyłączenia.

Nie określa się warunków emisji, dla procesu rozruchu i wyłączenia pracy źródeł technologicznych i energetycznych, gdyż nie wpływało to na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do nominalnych warunków pracy.

2. W przypadku awarii.

Operator instalacji nie przewiduje eksploataowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku awarii instalacji lub urządzenia ochrony powietrza nastąpi wyłączenie instalacji, co zapobiegnie wzrostowi emisji substancji do powietrza oraz zostaną podjęte odpowiednie działania, w celu usunięcia zaistniałej sytuacji. Aby zapobiegać awariom, przestrzegane są parametry pracy instalacji oraz regularnie przeprowadzane są przeglądy instalacji i urządzeń ochronnych.

3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji.

Rozruch instalacji uznaje się za zakończony, gdy osiągnie ona zaplanowaną wydajność i stabilne parametry, np. temperaturę, ciśnienie, wydajność, przepływ, zgodne ze specyfiką techniczną instalacji. Rozruch uznaje się za zakończony po wykonaniu wszystkich wymaganych testów funkcjonalnych oraz kontrolnych, potwierdzających bezpieczne działanie instalacji.

Moment wyłączania instalacji następuje każdego dnia przed zakończeniem zmiany, obejmując m.in. wyłączenie wentylacji wyciągowej oraz transportu technologicznego, a także w przypadku zaplanowanych prac konserwacyjnych.”

VI. Część VI. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia”, otrzymuje brzmienie:

„VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- 1) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
- 2) Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 3) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- 4) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdujące się w strefie zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta Miasta.
- 5) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia

każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.

- 6) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- 7) Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OE.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_100” lub „OE.PZ.POMIARY_100.”

VII. Część VII. „Postępowanie w przypadku wystąpienia awarii w instalacji”, otrzymuje brzmienie:

„VII. Postępowanie w przypadku wystąpienia awarii w instalacji.

GT Poland Sp. z o.o. Oddział w Pierścu, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Zakład posiada:

- „Instrukcję BHP na stanowiskach pracy, na których występuje zagrożenie dla pracowników, spowodowane wyciekiem substancji niebezpiecznych”,
- „Instrukcję środowiskową, zapobiegającą powstawaniu szkodom w środowisku i ich naprawie”,
- „Procedurę środowiskową, dotyczącą postępowania w przypadku zagrożeń środowiskowych”, na potrzeby postępowania na wypadek wystąpienia nadzwyczajnych zagrożeń (wraz z opisem zakresu obowiązków zakładu, dotyczących wystąpienia poważnej awarii).

W przypadku wystąpienia zagrożenia zobowiązany jest postępować zgodnie z tymi instrukcjami.”

VIII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 5 sierpnia 2008 r. Nr 2131/OS/2008, Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC – dwóch automatycznych linii galwanicznych, zlokalizowanych na terenie Oddziału Produkcyjnego w Pierścu, przy ul. Przemysłowej 32, eksploatowanych przez GT Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Skoczowie.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 7 kwietnia 2010 r. nr 1208/OS/2010,

- 2) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 22 kwietnia 2010 r. nr 1447/OS/2010,
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 października 2014 r. nr 1967/OS/2014,
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 24 listopada 2014 r. nr 2394/OS/2014,
- 5) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 30 września 2016 r. nr 2412/OS/2016,
- 6) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 1 września 2022 r. nr 3002/OE/2022,
- 7) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 9 maja 2025 r. nr 1722/OE/2025.

W dniu 18 kwietnia 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony, z dnia 16 kwietnia 2024 r. o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego. Zakres wniosku obejmował zmiany wynikające z decyzji Wykonawczej Komisji UE nr 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych oraz konieczność zaktualizowania zapisów pozwolenia zintegrowanego, zgodnie ze stanem faktycznym instalacji.

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

- 1) odpis z Krajowego Rejestru Sądowego,
- 2) wypis z rejestru gruntów,
- 3) analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego,
- 4) oryginał pełnomocnictwa wraz z potwierdzeniem uiszczenia opłaty skarbowej,
- 5) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ,
- 6) operat przeciwpożarowy dla instalacji produkującej części do przemysłowego montażu samochodów, wraz z postanowieniem uzgadniającym pozytywnie warunki ochrony przeciwpożarowej z operatu przeciwpożarowego, Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Cieszynie nr xxxxxxxxx z dnia 4 kwietnia 2022 r.

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).

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 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismem znak: OE-PZ.KW-00492/24 z dnia 19 kwietnia 2024 r., znak: OE-PZ-KW-000774/24 z dnia 25 czerwca 2024 r., znak: OE-WS-PZ.KW-00371/24 z dnia 28 października 2024 r., oraz pismem znak: OE-WS-PZ.KW-00333/25 z dnia 28 lutego 2025 r.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismem: z dnia 6 maja 2024 (wpływ do urzędu: 7 maja 2024 r.), z dnia 6 czerwca 2024 r., z dnia 10 czerwca 2024 r. (wpływ do urzędu: 11 czerwca 2024 r.), z dnia 18 lipca 2024 r., z dnia 24 września 2024 r., z dnia 26 września 2024 r., z dnia 15 października 2024 r., z dnia 8 listopada 2024r., oraz pismem z dnia 12 marca 2025 r.

Pismem z dnia 2 lipca 2024 r. znak: OE-PZ.KW-001078/24, z dnia 10 października 2024 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00265/24, z dnia 2 grudnia 2024 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00499/24, z dnia 3 lutego 2025 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00191/25 oraz pismem z dnia 31 marca 2025 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00334/25, Strona została zawiadomiona o niezakończonym w terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczone o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy KPA.

Pismem znak: OE-WS-PZ.KW-00944/25 z dnia 23 lipca 2025 r. 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 zintegrowanego 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).

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. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości;
- III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji;
- IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji;
- V. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji;
- VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia;
- VII. Postępowanie w przypadku wystąpienia awarii w instalacji.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

- 1) Rodzaj i parametry instalacji;
- 2) Ochrona powietrza;
- 3) Ochrona przed hałasem;
- 4) Gospodarka wodno-ściekowa;
- 5) Gospodarka odpadami.

Rodzaj i parametry instalacji

GT Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Pierścicu, przy ul. Przemysłowej 32, zwrócił się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC: dwóch automatycznych linii galwanicznych, zlokalizowanych na terenie oddziału produkcyjnego w Pierścicu, przy ul. Przemysłowej 32, w związku z koniecznością zaktualizowania zapisów pozwolenia zintegrowanego, zgodnie ze stanem faktycznym instalacji oraz aktualnymi przepisami prawa.

Zmiany uwzględniają aktualizację zapisów związanych z lokalizacją, opisem instalacji i stosowanej technologii oraz charakterystyką źródeł hałasu.

W zakresie ochrony powietrza:

Aktualizacja zapisów decyzji związana jest między innymi z:

- likwidacją jednego z dwóch urządzeń do recyklingu wody, aktualnie eksploatowane jest jedno urządzenie do produkcji wody zdemineralizowanej wyposażone w kolumnę z filtrem z węgla aktywnego (wcześniej 2 urządzenia),
- poprawą zapisu o dwóch parownikach do odzyskiwania chromu (wcześniej zapis wskazywał, że parownik jest projektowany),
- usunięciem jednego z dwóch parowników doczyszczających, aktualnie eksploatowany jest jeden parownik doczyszczający w procesie destylacji wody,
- korektą zapisu o sposobach zapewnienia wysokiego stopnia ochrony środowiska: opary z chromowania oczyszczane są w wieży adsorpcyjnej (wcześniej występował błąd w zapisie, obejmujący filtr z węgla aktywnego),
- zaktualizowaniem opisu źródła emisji z emitorów: E24, E25 i E26 – emisja odprowadzana jest z podczyszczalni ścieków pogalwanicznych - usunięto zapis o wentylacji znad parownika, który został usunięty.

W związku z powyższym, w części II. pozwolenia zintegrowanego, w punkcie dotyczącym sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony powietrza dokonano zmian w opisie dotyczącym oczyszczania oparów z chromowania, poprzez określenie, że są one oczyszczane w wieży adsorpcyjnej.

W części III. pozwolenia zintegrowanego, w punkcie 1.1. w podpunkcie c) oraz w punkcie 1.2. oraz w części IV. w punkcie 2, zmieniono opis dotyczący wentylacji mechanicznej pomieszczenia podczyszczalni ścieków pogalwanicznych oraz opisy emitorów odprowadzających gazy z ww. pomieszczenia.

W części V. pozwolenia, zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy POŚ, dodano punkty 2. i 3., w których określono warunki charakteryzujące pracę instalacji w przypadku wystąpienia awarii instalacji lub urządzenia ochrony powietrza, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

Powyższe zmiany zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza są zmianami porządkowymi i nie mają wpływu na rodzaj i wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza, określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

W zakresie ochrony przed hałasem:

Z okresowych pomiarów hałasu, które operator instalacji wykonuje co 2 lata

i przesyła do organu ochrony środowiska wynika, że stosowane w zakładzie techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Wniosek o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego nie obejmuje zakresu gospodarki wodno-ściekowej, przy czym w trakcie postępowania prowadzonego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej w kwestii punktu I.5. pozwolenia zintegrowanego (Część I. „Rodzaj i parametry instalacji” punkt 5. „Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków”) ustalono, że:

- 1)** Z instalacji IPPC dwóch automatycznych linii galwanicznych oraz z zakładowej podczyszczalni ścieków galwanicznych, będącej instalacją powiązaną technologicznie z instalacją IPPC, nie są odprowadzane żadne ścieki przemysłowe (ani do środowiska, ani do kanalizacji). Ścieki oraz zużyte kąpiele (tj. wszystkie zużyte wody popłuczne oraz wody z okresowej konserwacji wanien procesowych) kierowane są do zakładowej podczyszczalni ścieków pogalwanicznych, funkcjonującej w obiegu zamkniętym, w której, za pomocą urządzeń podczyszczających, regenerowane i odzyskiwane są wody z kąpeli i płukanek.

Układ oczyszczania składa się z sekcji demineralizacji, odparowywania dla odzysku kwasu chromowego, bieżącego oczyszczania wód płuczających, ostatecznego odparowywania wód płuczających, gromadzenia i oczyszczania cyklicznego koncentratów oraz gromadzenia i ostatecznego odparowywania koncentratów.

Gospodarka ściekami technologicznymi, realizowana w obiegu zamkniętym z odzyskiem wody, powoduje maksymalne wykorzystanie wody do procesów technologicznych. W wyniku pracy podczyszczalni ścieków powstają wyłącznie odpady, natomiast nie powstają ścieki przemysłowe wymagające odprowadzenia do wód, ziemi lub urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Podczyszczalnia została zaprojektowana w sposób wykluczający powstawanie ścieków przemysłowych. Całość ścieków podczyszczanych w zakładowej podczyszczalni ścieków pogalwanicznych zawracana jest do procesu technologicznego.

- 2)** Odbiornikiem wód opadowych oraz ścieków bytowych, o których mowa w punkcie I.5. pozwolenia zintegrowanego, jest „kanał Bajerka”, a nie „ciek Bajerka” (wody opadowe w km 6+050; ścieki bytowe w km 6+060). Ma to potwierdzenie:
 - W treści pozwolenia wodnoprawnego udzielonego spółce GT Poland Sp. z o.o. decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2318/OS/2016 z 22 września 2016 r. w sprawie OS-WS.7322.96.2016 (obowiązującego do dnia 22 września 2026 r.). Ww. pozwolenie wodnoprawne określa warunki wprowadzania do kanału Bajerka (1) oczyszczonych ścieków przemysłowych, stanowiących

mieszaninę wód chłodniczych oraz wód opadowych i roztopowych, oraz (2) oczyszczonych ścieków bytowych.

- W treści pisma pełnomocnika wnioskodawcy z 8 listopada 2024 r., stanowiącego uzupełnienie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowej sprawie.

3) Pozwolenie wodnoprawne udzielone spółce GT Poland Sp. z o.o. decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2318/OS/2016 z 22 września 2016 r. w sprawie OS-WS.7322.96.2016 (obowiązujące do dnia 22 września 2026 r.), określa warunki wprowadzania do kanału Bajerka:

- (1) oczyszczonych ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę wód chłodniczych oraz wód opadowych i roztopowych, oraz
- (2) oczyszczonych ścieków bytowych.

Wody chłodnicze, które ujęte są w ww. pozwoleniu wodnoprawnym, nie powstają w instalacji IPPC i dlatego nie są uwzględnione w pozwoleniu zintegrowanym. Układ chłodzenia, pracujący z wykorzystaniem chłodni wentylatorowej, funkcjonuje jako obieg zamknięty, bazujący na przeponowym (czyli nie bezpośrednim) chłodzeniu wodą (np. chłodzenie oleju w prasach i zgrzewarkach). Układ chłodzenia wykorzystywany jest do chłodzenia pras precyzyjnego wykrawania, zgrzewarki, elektrodrażarek, zespołu wtryskarek poziomych i pionowych oraz zespołu pieca hartowniczego. Oznacza to, że chłodzenie nie dotyczy instalacji IPPC, tylko instalacji niepowiązanej technologicznie.

Przedmiotowy układ chłodzenia, jak większość tego typu instalacji, wymaga okresowego odświeżenia (regeneracji) wody chłodniczej, spowodowanego konserwacją i okresowymi remontami elementów układu chłodniczego oraz koniecznością dotrzymania parametrów technologicznych wody chłodniczej. Odprowadzanie wód chłodniczych do kanału Bajerka realizowane jest na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego i nie dotyczy instalacji IPPC.

Należy ponadto zauważyć, że eksploatacja przedmiotowej instalacji:

- Nie wiąże się z poborem wód powierzchniowych ani podziemnych (woda dostarczana jest z sieci wodociągowej innego podmiotu, na podstawie umowy), zatem w punkcie I.4.4. pozwolenia zintegrowanego (Część I. „Rodzaj i parametry instalacji” punkt 4.4. „Gospodarka wodna”) uwzględniona jest informacja – zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy POŚ – o ilości wykorzystywanej wody.
- Nie wiąże się z powstawaniem ścieków przemysłowych (jak wyjaśnił zakład, „ścieki oraz zużyte kąpiele kierowane są do zakładowej podczyszczalni ścieków pogalwanicznych funkcjonującej w obiegu zamkniętym, całość zawracana jest zatem do procesu technologicznego”; „w wyniku działania podczyszczalni powstają wyłącznie odpady, które przekazywane są uprawnionym odbiorcom”), które wprowadzane byłyby do środowiska lub do kanalizacji będącej własnością innego podmiotu (w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym ustalone są warunki emisyjne w zakresie ścieków, które nie

powstają w instalacji IPPC), zatem w punkcie I.5. pozwolenia zintegrowanego (Część I. „Rodzaj i parametry instalacji” punkt 5. „Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków”) nie zostały uwzględnione informacje o ilości, stanie i składzie ścieków przemysłowych – zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy POŚ.

Wprawdzie w trakcie postępowania prowadzonego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego tutejszy organ wyjaśnił w korespondencji kierowanej do wnioskodawcy, że „ścieki oraz zużyte kąpiele kierowane do zakładowej podczyszczalni ścieków pogalwanicznych funkcjonującej w obiegu zamkniętym” są ściekami przemysłowymi, na podstawie definicji art. 16 punkt 64 ustawy Prawo wodne oraz art. 3 punkt 38c) ustawy POŚ, gdzie wskazano, że:

- cytowane przepisy podają definicję ścieków przemysłowych, zgodnie z którą przez ścieki przemysłowe rozumie się ścieki niebędące ściekami bytowymi albo wodami opadowymi lub roztopowymi, powstałe w związku z prowadzoną przez zakład działalnością handlową, przemysłową, składową, transportową lub usługową, a także będące ich mieszaniną ze ściekami innego podmiotu, odprowadzane urządzeniami kanalizacyjnymi tego zakładu;
- zgodnie w powyższą definicją, każdy strumień ścieków niebędący ściekami bytowymi albo wodami opadowymi, powstały w związku z prowadzoną przez zakład działalnością przemysłową, jest kwalifikowany do ścieków przemysłowych;
- powyższej definicji nie można zinterpretować tak, że skoro ścieki przemysłowe krążą w obiegu zamkniętym (są podczyszczane i zawracane do procesu technologicznego) i nie są odprowadzane do środowiska lub do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, to nie są ściekami przemysłowymi;
- powstające w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji „ścieki” oraz „zużyte kąpiele” powstają w związku z prowadzoną przez zakład działalnością przemysłową.

Pomimo to wnioskodawca pozostał przy stanowisku, że:

- z instalacji IPPC oraz z zakładowej podczyszczalni nie są odprowadzane żadne ścieki przemysłowe – ani do środowiska (do wód/ziemi), ani do kanalizacji innego podmiotu, nie następuje więc emisja ścieków przemysłowych z instalacji IPPC ani podczyszczalni, która wymagałaby określania ilości, stanu i składu odprowadzanych ścieków,
- w wyniku działania podczyszczalni powstają wyłącznie odpady, które przekazywane są uprawnionym odbiorcom.

W zakresie gospodarki odpadami

Zmiany w zakresie gospodarki odpadami, są związane z uaktualnieniem zapisów w sposobie gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposób ich magazynowania. Ponadto uwzględniono zmiany zawarte we wniosku Strony, związane z ewidencją wytwarzanych odpadów.

Ponadto z informacji przedstawionych we wniosku oraz w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wynika, że na przedmiotowej instalacji IPPC (dwie automatyczne linie galwaniczne L1 i L2) prowadzony jest proces elektrolitycznego nakładania powłoki miedziowej oraz proces nakładania powłoki niklowej i chromowej.

Należy zauważyć, że w ww. konkluzjach BAT zapisano, że odnoszą się one do „*Powierzchniowej obróbki metali żelaznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie objętość zbiorników przekracza 30 m³, w przypadku, gdy obróbka ta odbywa się w procesie walcowania na zimno, ciągnięcia drutu lub cynkowania ogniowego jednostkowego.*”

Jak wynika z zapisów pozwolenia zintegrowanego oraz przedłożonej dokumentacji na instalacji, nie jest prowadzony proces walcowania na zimno, ciągnięcia drutu ani cynkowania ogniowego jednostkowego. Zapisy konkluzji BAT określają, że przedmiotowe konkluzje nie obejmują: „prądowego i bezprądowego nakładania powłok: te rodzaje działalności mogą wchodzić w zakres stosowania konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych (STM).”.

Należy zauważyć, że w poradniku branżowym, zamieszczonym na stronie Ekoportalu (link do poradnika: https://www.ekoportal.gov.pl/fileadmin/user_upload/Aktualizacja_z_2023_r._poradnika_branzowego_w_zakresie_implementacji_konkluzji_i_BAT_dla_przetworstwa_zelaza_i_stali_FMP.pdf), zapisano, że konkluzjami BAT FMP objęte są instalacje „*do obróbki powierzchni stali przy zastosowaniu procesów elektrolitycznych lub chemicznych (za wyjątkiem nakładania powłok), gdzie objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, kiedy jest ona przeprowadzana w procesie walcowania na zimno, ciągnięcia drutu lub cynkowania ogniowego jednostkowego*”. Dodatkowo w poradniku tym zapisano, że: „*Konkluzje BAT FMP, poza cynkowaniem ogniowym, nie obejmują procesów nakładania powłok innymi metodami prądowymi lub bezprądowymi, np. cynkowania elektrolitycznego, nakładania powłok organicznych, malowania / lakierowania wyrobów.*”

Biorąc powyższe pod uwagę oraz fakt, że przywołane przez autora wniosku procesy walcowania na zimno oraz cynkowania odbywają się poza terenem zakładu (do procesu prowadzonego na instalacji stosowane są gotowe taśmy stalowe, wyprodukowane poza zakładem), należy przyjąć, że przedmiotowa instalacja nie podlega pod zapisy decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

Strona przedłożyła podanie w zakresie zmiany pozwolenia zintegrowanego, które spełnia wymogi formalne. W stanie faktycznym sprawy organ stwierdził, że przedmiot wniosku jest

zgodny z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska. Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym spełnia wymagania dotyczące najlepszych dostępnych technik.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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

Podpisano: z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego;
Grzegorz Januszek; Zastępca Dyrektora
Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych (OE)

Otrzymują:

1. GT Poland Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 32, 43-430 Skoczów – reprezentowana przez
xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE-WS-PZ. - aa. – poz. rejestru **100**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miejski w Skoczowie (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (ePuap)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE-AD – BIP (SOD)
6. OE-WS-GO (SOD)
7. OE.WS-PH (SOD)

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