



Katowice, 11 maja 2018 r.
nr sprawy: OS-PZ.7222.178.2017
nr pisma: OS-PZ.KW-00415/18

Decyzja

1509/OS/2018

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

wniosku Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13 z dnia 16 listopada 2017 r. (data wpływu do Urzędu: 28 listopada 2017 r.) o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-V-6618/PZ/6/11/07 z dnia 31 października 2007 r. (zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2659/OS/2008 z dnia 23 października 2008 r., nr 2688/OS/2009 z dnia 20 sierpnia 2009 r., nr 3278/OS/2011 z dnia 7 listopada 2011 r., nr 2296/OS/2014 r. z dnia 12 listopada 2014 r., nr 3217/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r. oraz nr 3013/OS/2017 z dnia 8 września 2017 r.) dla instalacji do cynkowania zacisków hamulcowych, zlokalizowanej na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie, ul. Dekabrystów 67 (Regon: 016458324, NIP: 5252195885).

Na podstawie

Na podstawie art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j.: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.) oraz art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j.: Dz. U. z 2018 r., poz. 799)

Orzekam

zmieniam na wniosek strony Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej oddział w Częstochowie, decyzję Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-V-6618/PZ/6/11/07 z dnia 31 października 2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2659/OS/2008 z dnia 23 października 2008 r., nr 2688/OS/2009 z dnia 20 sierpnia 2009 r., nr 3278/OS/2011 z dnia 7 listopada 2011 r., nr 2296/OS/2014 r. z dnia 12 listopada 2014 r., nr 3217/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r. oraz nr 3013/OS/2017 z dnia 8 września 2017 r., dla instalacji do cynkowania zacisków hamulcowych zlokalizowanej na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie przy ul. Dekabrystów 67 (Regon: 016458324, NIP: 5252195885) w następujący sposób:

I. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

Punkt 2. Charakterystyka instalacji.

otrzymuje brzmienie:

„2. Charakterystyka instalacji.

Instalację do cynkowania oraz cynkowania i niklowania zacisków hamulcowych o zdolności produkcyjnej ok. 7 600 000 szt. stanowi linia technologiczna składająca się z wanien powiązanych technologicznie ustawionych w dwóch ciągach przedzielonych pomostem obsługi.

Transport komponentów odbywa się w zaprogramowanych cyklach przy użyciu suwnic będących integralną częścią instalacji.

Emisja do powietrza

Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC – do nanoszenia powłok galwanicznych zacisków hamulcowych są wanny wchodzące w skład procesu technologicznego (odtłuszczanie wstępne (chemiczne i ultradźwiękowe), trawienie, odtłuszczanie anodowe, neutralizacja, cynkowanie lub nakładanie powłoki cynkowo – niklowej, aktywacja, pasywacja, uszczelnianie) wyposażone w odciągi miejscowe podłączone do wspólnego kanału wentylacyjnego.

Odciągane powietrze przed odprowadzeniem do atmosfery emitorem E1, kierowane jest do skrubera o skuteczności min. 80%. Przewidywana moc ssąca instalacji wyniesie 50 000 m³/h.

Parametry emitora E-1:

Wysokość emitora	13,0 m,
Średnica wylotu emitora	1,2 m,
Prędkość przepływu gazu na wylocie z emitora	13,5 m/s,
Czas pracy instalacji:	8760 h/rok."

II. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie **2. Charakterystyka instalacji.**

Podpunkt **2.1. Instalacja IPPC do cynkowania zacisków hamulcowych.**

otrzymuje brzmienie:

„2.1. Instalacja IPPC do cynkowania zacisków hamulcowych.

Proces nakładania powłoki cynkowej obejmuje następujące operacje technologiczne:

1. Montaż komponentów przeznaczonych do cynkowania na zawieszki

Umieszczenie komponentów do cynkowania odbywa się przez manualne ich zawieszenie na specjalnie przygotowanych zawieszkiach, a następnie wprowadzanie zawieszek w strefę załadunku automatycznego. Transport komponentów odbywa się przy użyciu suwnicy umieszczonej nad instalacją do cynkowania i stanowi jej integralną część.

2. Przygotowanie powierzchni

W celu uzyskania powłoki cynkowej odpowiedniej jakości, detale przed cynkowaniem podlegają kilku operacjom, których celem jest bardzo dokładne oczyszczenie powierzchni metalu.

Oczyszczanie polega na usunięciu zanieczyszczeń mechanicznych, olejów, tłuszczy, produktów korozji itp. Procesy stosowane do przygotowania powierzchni przed galwanicznym osadzaniem powłoki cynkowej składają się z następujących operacji:

- **odtłuszczanie chemiczne** – prowadzone w temperaturze 60 - 70°C w wannach o pojemności 2 · 3 200 dm³ z użyciem produktów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu, węglanu sodu, metakrzemianu sodu, itp.,
- **odtłuszczanie ultradźwiękowe** – prowadzone w temperaturze 60 - 70°C w wannach o pojemności 2 · 4 000 dm³, z użyciem substancji preparatów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu,

węglanu sodu, metakrzemianu sodu, itp.,

- **trawienie** – usuwanie produktów korozji poprzez zanurzenie w kwaśnej kąpeli trawiącej; stosuje się trawienie w roztworze kwasu - to operacja prowadzona w temperaturze otoczenia, z użyciem wanien o pojemności $4 \cdot 3\,000\text{ dm}^3$. Trawienie odbywa się za pomocą roztworu wody z udziałem od $100 - 500\text{ g/dm}^3$ kwasu solnego oraz substancji pełniącej rolę inhibitora procesu trawienia,
- **odtłuszczanie anodowe** (elektrochemiczne) – prowadzone w temperaturze $30 - 50^\circ\text{C}$, z wykorzystaniem energii elektrycznej, w wannach o pojemności $2 \cdot 3\,000\text{ dm}^3$ z roztworem produktów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu,
- **neutralizacja** – ostatecznie usuwanie cienkich filmów tlenkowych, jakie mogły się utworzyć w czasie obróbki przygotowawczej metalu, prowadzona w temperaturze otoczenia w wannie o pojemności $3\,000\text{ dm}^3$ i kąpeli roztworu kwaśnego na bazie kwasu solnego.

3. Nakładanie i uszlachetnianie powłok

Przygotowane i oczyszczone detale kierowane są do głównego procesu, jakim jest nakładanie powłoki cynkowej (cynkowanie). Cynkowanie prowadzone jest w kąpielach słabo kwaśnych, chlorkowych w temperaturze $20 - 35^\circ\text{C}$ z użyciem 11 wanien połączonych ze sobą.

Proces cynkowania jest procesem elektrolitycznym katodowym, w którym detale stanowią katodę. Składnikami kąpeli są: chlorek cynku, chlorek potasu, a także dodatki poprawiające pracę kąpeli, tj.: nośnik, nabłyszczasz oraz bufor pH; do kąpeli dodawany jest granulata cynku jako anody.

Cynkowanie stanowi najczęściej stosowaną technologię elektrochemicznego nakładania powłoki ochronnej. Dla odpowiedniej trwałości i odporności powłoka cynkowa wymaga dodatkowej obróbki w celu utworzenia na niej chromianowej powłoki konwersyjnej (tzw. pasywacja bez Cr^{6+}).

Proces ten polega na zanurzeniu detali w odpowiedniej kąpeli technologicznej, której podstawowym składnikiem jest Cr^{3+} oraz kobalt. Aktywacja prowadzona jest w temperaturze otoczenia, w wannie z roztworem wodnym kwasu azotowego.

Po nałożeniu chromianowej powłoki konwersyjnej i dokładnym wypłukaniu, detale pokrywane są kolejną warstwą ochronną (tzw. uszczelnianie) poprzez zanurzenie w wannie z roztworem kąpeli uszczelniającej. Uszczelnianie prowadzone jest w temperaturze $20 - 60^\circ\text{C}$ w wannie o pojemności $3\,000\text{ dm}^3$.

4. Płukanie

Poszczególne operacje, tj.: przygotowanie powierzchni, nakładanie powłoki cynkowej i dodatkowych powłok ochronnych są oddzielane od siebie płukaniem. Płukanie zapobiega przenoszeniu zarówno zanieczyszczeń, jak i roztworów stosowanych na innych etapach obróbki.

Płukanie prowadzone jest zimną wodą poprzez zanurzenie w wannach pojedynczych lub wannach połączonych kaskadowo.

5. Odmuch powietrzem i suszenie

Ostatnią operacją jest odmuch powietrzem i suszenie. Proces suszenia cynkowanych elementów odbywa się w specjalnych wannach, w temperaturze $70 - 100^\circ\text{C}$.

III. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 2. Charakterystyka instalacji.

Podpunkt 2.2. Instalacja IPPC do cynkowania i niklowania zacisków hamulcowych.

otrzymuje brzmienie:

„2.2. Instalacja IPPC do cynkowania i niklowania zacisków hamulcowych.

Proces nakładania powłoki stopowej cynkowo – niklowej obejmuje następujące operacje technologiczne:

1. Montaż komponentów przeznaczonych do nakładania powłoki stopowej cynkowo – niklowej na zawieszki

Umieszczenie komponentów do procesu nakładania powłoki stopowej cynkowo – niklowej odbywa się przez manualne ich zawieszenie na specjalnie przygotowanych zawieszkiach i wprowadzanie zawieszek w strefę załadunku automatycznego. Transport komponentów odbywa się przy użyciu suwnicy umieszczonej nad instalacją i stanowi jej integralną część.

2. Przygotowanie powierzchni

W celu uzyskania powłoki stopowej cynkowo – niklowej odpowiedniej jakości, detale przed procesem galwanicznym podlegają kilku operacjom, których celem jest bardzo dokładne oczyszczenie powierzchni metalu. Oczyszczanie polega na usunięciu zanieczyszczeń mechanicznych, olejów, tłuszczy, produktów korozji itp. Procesy stosowane do przygotowania powierzchni przed galwanicznym osadzaniem powłoki składają się z następujących operacji:

- **odtłuszczenie chemiczne** – prowadzone w temperaturze 60 - 70°C w wannach o pojemności 2 · 3 200 dm³ z użyciem produktów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu, węglanu sodu, metakrzemianu sodu, itp.,
- **odtłuszczenie ultradźwiękowe** – prowadzone w temperaturze 60 - 70°C w wannach o pojemności 2 · 4 000 dm³, z użyciem substancji preparatów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu, węglanu sodu, metakrzemianu sodu, itp.,
- **trawienie** – usuwanie produktów korozji poprzez zanurzenie w kwaśnej kąpeli trawiącej; stosuje się trawienie w roztworze kwasu solnego - jest to operacja prowadzona w temperaturze otoczenia, z użyciem wanien 4 · 3 000 dm³. Trawienie prowadzone jest za pomocą roztworu wody z udziałem od 100 - 500 g/dm³ kwasu solnego oraz substancji pełniącej rolę inhibitora procesu trawienia,
- **odtłuszczenie anodowe** (elektrochemiczne) – prowadzone w temperaturze 30 - 50°C, z wykorzystaniem energii elektrycznej, w wannach o pojemności 2 · 3 000 dm³ z roztworem produktów chemicznych na bazie wodorotlenku sodu,
- **neutralizacja** – ostatecznie usuwanie cienkich filmów tlenkowych, jakie mogły się utworzyć w czasie obróbki przygotowawczej metalu, prowadzona w temperaturze otoczenia w wannie o pojemności 3 000 dm³ i kąpeli roztworu kwaśnego na bazie kwasu solnego.

3. Nakładanie i uszlachetnianie powłok

Przygotowane i oczyszczone detale kierowane są do głównego procesu, jakim jest nakładanie stopowej powłoki galwanicznej cynk-nikiel. Proces prowadzony jest w kąpielach słabo kwaśnych, na bazie chlorków w temperaturze 20 - 40°C z użyciem 3 wanien połączonych ze sobą.

Proces nakładania powłoki cynk-nikiel jest procesem elektrolitycznym, katodowym, w którym pokrywane detale stanowią katodę. Składnikami kąpeli są: chlorek cynku, chlorek potasu, chlorek niklu, kwas borowy oraz dodatki poprawiające pracę kąpeli, tj.: nośnik, nabłyszczasz, związki kompleksowe zawierające nikiel, zwilżacz oraz dodatki do poprawy wgłębności kąpeli. W kąpeli są również wykorzystywane anody cynkowe i niklowe.

Proces cynk-nikiel stanowi jedną z najczęściej stosowanych technologii elektrochemicznego nakładania powłok ochronnych o wysokiej odporności korozyjnej.

Dla odpowiedniej trwałości i odporności powłoka cynk-nikiel wymaga dodatkowej obróbki w celu utworzenia na niej chromianowej powłoki konwersyjnej (tzw. pasywacja bez Cr⁶⁺). Proces ten polega na zanurzeniu detali w odpowiedniej kąpeli technologicznej, której podstawowym składnikiem jest Cr³⁺ oraz kobalt. Aktywacja prowadzona jest w temperaturze otoczenia, w wannie o pojemności 3 000 dm³ z roztworem wodnym kwasu azotowego. Po nałożeniu chromianowej powłoki konwersyjnej i dokładnym wypłukaniu, detale pokrywa się kolejną warstwą ochronną (tzw. uszczelnianie) poprzez zanurzenie w wannie w roztworze kąpeli uszczelniającej.

Uszczelnianie prowadzone w temperaturze 20 - 60°C w wannie o pojemności 3 000 dm³.

4. Płukanie

Poszczególne operacje, tj.: przygotowanie powierzchni, nakładanie powłoki cynkowej i konwersyjnych powłok chromowych są oddzielane od siebie płukaniem. Płukanie zapobiega przenoszeniu zarówno zanieczyszczeń, jak i roztworów stosowanych na innych etapach obróbki. Płukanie prowadzone jest zimną wodą poprzez zanurzenie w wannach pojedynczych lub wannach połączonych kaskadowo.

5. Odmuch powietrzem i suszenie

Ostatnią operacją jest odmuch powietrzem i suszenie. Proces suszenia elementów odbywa się w specjalnych wannach w temperaturze 70 - 100°C."

IV. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw.

4.1. Zużycie surowców.

Podpunkt 4.1.1. Instalacja do cynkowania zacisków hamulcowych.

otrzymuje brzmienie:

„4.1.1. Instalacja do cynkowania zacisków hamulcowych.

W instalacji zużywane są następujące surowce dla produkcji na poziomie 7 600 000 szt.

L.p.	Materiał	Jednostka	Wartość
1.	Środki wykorzystywane w procesie odtłuszczania	kg/rok	42 900
2.	Środki wykorzystywane w procesie trawienia	kg/rok	264 000
3.	Środki wykorzystywane w procesie cynkowania	kg/rok	159 500
4.	Środki wykorzystywane w procesie pasywacji trójwartościowej	kg/rok	18 700
5.	Środki uszczelniające	kg/rok	33 000
6.	Środki aktywujące	kg/rok	12 100
7.	Środki wykorzystywane w procesie podczyszczania wody	kg/rok	52 800

”

V. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

W punkcie 4. Rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, surowców i paliw.

W podpunkcie 4.3. Zużycie energii do celów technologicznych.

otrzymuje brzmienie:

„4.3. Zużycie energii do celów technologicznych.

Zakładane zużycie energii do celów technologicznych wyniesie 3 300 MWh/rok."

VI. W rozdziale III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

W punkcie 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

Podpunkt 1.2. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza - dopuszczalna emisja godzinowa.

treść tabeli otrzymuje brzmienie:

„- z instalacji IPPC

Symbol	Nazwa emitora	Czas pracy	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.
		godziny		kg/h
E1	Odciąg znad wanien do cynkowania	8760	fluor	0,00876
			chlorowodór	0,06567
			nikiel	0,0015
			cynk i jego związki	0,00308
			bor i jego związki	0,0028
			chrom (VI)	0,0003
			kobalt	0,0003

VII. W rozdziale III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Punkt 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

W podpunkcie 1.3. Emisja łączna w Mg/rok

otrzymuje brzmienie:

„1.3. Emisja łączna w Mg/rok.

1.3.1 Instalacja IPPC

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna
	Mg
fluor	0,077
chlorowodór	0,575
nikiel	0,01314
cynk i jego związki	0,027
bor i jego związki	0,025
chrom(VI)	0,003
kobalt	0,003

VIII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Spółka Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, oddział w Częstochowie posiada

decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 31 października 2007 r. znak: ŚR-V-6618/PZ/6/11/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2659/OS/2008 z dnia 23 października 2008 r., nr 2688/OS/2009 z dnia 20 sierpnia 2009 r., nr 3278/OS/2011 z dnia 7 listopada 2011 r., nr 2296/OS/2014 z dnia 12 listopada 2014 r., nr 3217/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r. oraz nr 3013/OS/2017 z dnia 8 września 2017 r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do cynkowania zacisków hamulcowych, zlokalizowanej na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie, przy ul. Dekabrystów 67 (Regon: 016458324, NIP: 5252195885).

Podaniem z dnia 16 listopada 2017 r. (data wpływu: 28 listopada 2017 r.) prowadzący instalację przedłożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z zaistniałymi rozbieżnościami od warunków określonych w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym w zakresie charakterystyki instalacji oraz wielkości emisji wprowadzanych do powietrza. Rozbieżności te wynikały z planowanej rozbudowy przedmiotowej instalacji, zatem podmiot przedłożył do tut. Urzędu wniosek o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j.: Dz. U. z 2018 r., poz. 799).

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z pkt. 2 ppkt. 7 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) 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* (t.j.: Dz. U. z 2018 r., poz. 799).

Z uwagi na prowadzenie przez stronę instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ - przedmiotowe przedsięwzięcie 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 2016 r. poz. 71) należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie - na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* jest marszałek województwa.

Do dokumentacji wnioskowej dołączono decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Częstochowy, znak: OŚR-I.6220.18.2017 z dnia 21 sierpnia 2017 r. dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie instalacji do nanoszenia powłok galwanicznych, eksploatowanej na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. przy ul. Dekabrystów 67 w Częstochowie na działkach o nr ewid. 187/2 i 187/3 obr. 24 oraz decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Częstochowy, znak: OŚR-I.6220.136.2017 z dnia 16 stycznia 2018 r. dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie instalacji do nanoszenia powłok galwanicznych (dodanie wanny cynkowej), eksploatowanej na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. przy ul. Dekabrystów 67 w Częstochowie na terenie działek o nr ewid. 187/2, 187/3 obr.24. W toku postępowania administracyjnego strona oświadczyła, iż zmiana objęta wnioskiem nie wiąże się z wystąpieniem substancji powodujących ryzyko i stworzeniem możliwości zanieczyszczenia tymi substancjami gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, zgodnie z rozporządzeniem ministra środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska* Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek Spółki do Ministerstwa Środowiska.

Przedmiotem wniosku była zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego w związku z planowaną rozbudową przedmiotowej instalacji poprzez uruchomienie nowej wanny procesowej o pojemności

3,2 m³. Wnioskowana zmiana została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt. 7 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z powyższym została wniesiona opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej, tj. w kwocie 835,20 PLN.

Za zmianę pozwolenia zintegrowanego strona wniosła połowę opłaty skarbowej na konto Urzędu Miasta Katowice, w kwocie 1005,50 PLN, określoną zgodnie z załącznikiem ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o *opłacie skarbowej* (t.j. Dz. U. z 2012 r., poz. 1827 z późn. zm.).

Prowadzący instalację oświadczył, iż wniosek w przedmiotowej sprawie nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą z dnia 29 sierpnia 1997 r. o *ochronie danych osobowych* (Dz. U. z 2016 r., poz. 922 z późn. zm.), a także informacji nie podlegających udostępnieniu, zgodnie z art. 16 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. 2017 r., poz. 1405 z późn. zm.).

Na podstawie art. 33 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* Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 7 grudnia 2017 r. poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych wniosku zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie oraz możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od dnia ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w okresie od dnia 7 grudnia 2017 r. do dnia 8 stycznia 2018 r. Pismem z dnia 7 grudnia 2017 r. ogłoszenie Marszałka Województwa Śląskiego przekazano Urzędowi Miasta Częstochowa z prośbą o umieszczenie ogłoszenia na tablicy ogłoszeń tamtejszego Urzędu oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. Ogłoszenie wywieszono na tablicy ogłoszeń w okresie od dnia 12 grudnia 2017 r. do dnia 11 stycznia 2018 r.

W wyznaczonym terminie nie wniesiono uwag i wniosków do sprawy.

Po analizie informacji podanych we wniosku wykazano co następuje:

W wyniku prowadzonego postępowania administracyjnego dokonano modyfikacji treści pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 31 października 2007 r. znak: ŚR-V-6618/PZ/6/11/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2659/OS/2008 z dnia 23 października 2008 r., nr 2688/OS/2009 z dnia 20 sierpnia 2009 r., nr 3278/OS/2011 z dnia 7 listopada 2011 r., nr 2296/OS/2014 z dnia 12 listopada 2014 r., nr 3217/OS/2016 z dnia 30 listopada 2016 r. oraz nr 3013/OS/2017 z dnia 8 września 2017 r.) dla instalacji do cynkowania zacisków hamulcowych, zlokalizowanej na terenie zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Częstochowie, przy ul. Dekabrystów 67. Zmiany nastąpiły w opisie przedmiotowej instalacji, wielkości produkcji, ilości zużycia surowców w instalacji oraz zużycia energii do celów technologicznych, a także w zakresie dopuszczalnych wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza.

Gospodarka wodno-ściekowa

Analiza wniosku wykazała, iż zakres zmian nie dotyczy gospodarki wodno-ściekowej.

Ochrona przed hałasem

Po przeanalizowaniu treści wniosku złożonego przez Spółkę, stwierdzono brak konieczności zmiany zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony przed hałasem.

Ochrona powietrza

W zakresie ochrony powietrza wykazano, iż proponowana zmiana nie wpłynie na powstanie nowych źródeł emisji substancji zanieczyszczających do powietrza. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu uwzględniające proponowane zmiany wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu

Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

Gospodarka odpadami

W zakresie gospodarki odpadami pozwolenie zintegrowane dla przedmiotowej instalacji nie wymaga zmian zapisów.

Pismem z dnia 30 kwietnia 2018 r. wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów, w myśl z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeksu postępowania administracyjnego* organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwić im wypowiedzenie się co do zebranych dowodów. W związku z powyższym zawiadomiono stronę o zakończeniu postępowania dowodowego i możliwości zapoznania się oraz wypowiedzenia co do zebranych dokumentów i dowodów przed wydaniem decyzji.

Zgodnie z art. 155 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.) 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.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz.U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.) stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od jej doręczenia.

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

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 PLN.

Otrzymują:

W wersji drukowanej:

1. Brembo Poland Sp. z o.o. oddział w Częstochowie
ul. Dekabrystów 67
42-200 Częstochowa
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2
40-036 Katowice
3. Prezydent Miasta Częstochowy
4. Przedsiębiorstwo Państwowe Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Chlebowa 4/8
61-003 Poznań
5. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
6. OS.PZ. a/a – poz. rej. 94

W wersji elektronicznej:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.goc.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.RW – SOD (AS)
4. BIP – SOD (SG)