

## DECYZJA

Na podstawie:

art. 104 §1 i §2 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U.2013.267);  
wniosku inwestora z dnia 10.04.2014r.

*w pozwoleniu zintegrowanym*

Wojewody Śląskiego znak ŚR-III-6618/PZ/77/10/06 z dnia 10.08.2006r.

zmienionym decyzją Wojewody Śląskiego znak ŚR/IV/6618/57/7/07 z dnia 13.12.2007r.

zmienionym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1136/OS/2008 z dnia 14.05.2008r.

zmienionym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2851/OS/2009 z dnia 31.08.2009r.

zmienionym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 589/OS/2011 z dnia 01.03.2011r.

zmienionym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3025/OS/2012 z dnia 05.11.2012r.

**dla instalacji do produkcji przewodów nawojowych miedzianych okrągłych emaliowanych i drutów miedzianych okrągłych na terenie**

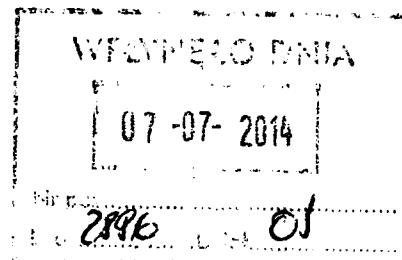
**LWW Śląska Sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Legionów 83**  
**zmieniam:**

**Punkt I 1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Przedmiotem działalności spółki jest produkcja przewodów nawojowych miedzianych (alternatywnie aluminiowych), okrągłych emaliowanych oraz drutów miedzianych (alternatywnie aluminiowych) okrągłych.

W zakładzie eksploatowane są następujące instalacje:

- A. Instalacja podstawowa - typu IPPC**
  - Emaliernia.
- B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją typu IPPC:**
  - Ciągarnia,
  - Instalacja centralnego zasilania lakierów.
- C. Instalacje pomocnicze:**
  - Kociołowania gazowa o mocy 1,57 MW wraz ze stacją zmiękczenia wody kotłowej,
  - Myjnia szpul,
  - Trzy stacje demineralizacji wody wodociągowej.



**Punkt I 2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.**

**A. Instalacja typu IPPC.**

**Emaliernia.**

Proces emaliowania drutu prowadzony jest w urządzeniach emalierskich i ich kombinacjach z ciągarkami. Polega na pokryciu powierzchni drutu warstwą lakieru elektroizolacyjnego, a następnie jego wypaleniu. W zakładzie eksploatowanych jest 20 emalierek. Nominalna zdolność produkcyjna instalacji typu IPPC wynosi 30 000 Mg przewodów nawojowych emaliowanych w ciągu roku.

Proces składa się z następujących operacji:

- odbiór drutu o odpowiedniej średnicy z ciągarek,
- usuwanie zanieczyszczeń olejowych,
- wyżarzanie w atmosferze pary wodnej,
- emaliowanie - proces kilkakrotnego, następującego po sobie nakładania lakieru elektroizolacyjnego poprzez przeprowadzenie drutu przez kalibry emalierskie i jego wypalenie w elektrycznym piecu emalierskim w temperaturze 400 + 600°C,
- chłodzenie,
- nawijanie powleczonego drutu na szpule handlowe.

Do produkcji przewodów nawojowych emaliowanych używa się maszyn emalierskich i ich kombinacji z ciągarkami. Maszyny te posiadają następujące podzespoły:

- urządzenia zdawcze drutów gołych,
- ciągarka „in line” z zamkniętym obiegiem emulsji smarno - chłodzącej,
- piec żarowy,

- urządzenia nanoszące lakier,
- piec do wypalania lakieru,
- chłodnica,
- urządzenia nawijające przewód na szpule handlowe.

W procesie produkcji przewodów emaliowanych w zakresie średnic od 0,13 mm do 4,00 mm używane są lakiery poliuretanowe, poliestrowe, poliestrowo - imidowe, poliamidowo – amidowe.

Odgazy z emalierok: E09, E10, E17, E18, E19, E20, E21, E22, E23, E24, E25, E26, powstające w procesie wypalania drutu w piecach emalierskich, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczach katalitycznych firmy KATEC (stanowiących doposażenie każdej z emalierok), po skolektorowaniu emitowane są do powietrza wspólnym emitorem E1 (typ otwarty) o wysokości  $h = 20$  m i średnicy  $d = 1,0$  m.

Odgazy z trzybiegowych emalierok pionowych E01, E02, E03 powstające w procesie wypalania drutu w piecach emalierskich, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczach katalitycznych (stanowiących doposażenie każdej z emalierok), emitowane są do powietrza emitarami: E20, E21, E22, E26, E27, E28, E32, E33, E34 (typ otwarty) o wysokościach  $h = 23$  m i średnicy  $d = 0,1$  m każdy oraz emitarami: E23, E24, E25, E29, E30, E31, E35, E36, E37 (typ otwarty) o wysokości  $h = 23$  m i średnicy  $d = 0,2$  m każdy.

Odgazy z czterobiegowej emalierki poziomej E04 powstające w procesie wypalania drutu w piecu emalierskim, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczu katalitycznym (stanowiącym doposażenie emalierki), emitowane są do powietrza emitorem E38 (typ otwarty) o wysokości  $h = 13$  m i średnicy  $d = 0,27$  m, emitorem E39 (typ otwarty) o wysokości  $h = 13$  m i średnicy  $d = 0,32$  m oraz emitarami: E40 i E41 (typ otwarty) o wysokości  $h = 13$  m i średnicy  $d = 0,5$  m każdy.

Odgazy z czterobiegowych emalierok poziomych E16, B, C powstające w procesie wypalania drutu w piecach emalierskich, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczach katalitycznych (stanowiących doposażenie każdej z emalierok), emitowane są do powietrza emitarami: E112, E113, E117 (typ otwarty) o wysokości  $h = 17$  m i średnicach  $d = 0,3$  m każdy, emitarami: E106, E107, E108, E109, E110, E111 (typ otwarty) o wysokości  $h = 17$  m i średnicy  $d = 0,5$  m, oraz emitarami: E114, E115 (typ otwarty) o wysokości  $h = 14$  m i średnicy  $d = 0,4$  m każdy.

Odgazy z czterobiegowych emalierok pionowych D1, D2, D3, E, E05, E06, E07, E08 powstające w procesie wypalania drutu w piecach emalierskich, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczach katalitycznych (stanowiących doposażenie każdej z emalierok), emitowane są do powietrza emitarami: E42, E43, E44, E45, E46, E47, E48, E49, E50, E51, E52, E53, E54, E55, E56, E57, E74, E75, E76, E77, E78, E79, E80, E81, E82, E83, E84, E85, E86, E87, E88, E89 (typ otwarty) o wysokości  $h = 25$  m i średnicy  $d = 0,1$  m każdy oraz emitarami: E58, E59, E60, E61, E62, E63, E64, E65, E66, E67, E68, E69, E70, E71, E72, E73, E90, E91, E92, E93, E94, E95, E96, E97, E98, E99, E100, E101, E102, E103, E104, E105 o wysokości  $h = 25$  m i średnicy  $d = 0,2$  m każdy.

Źródłem emisji substancji do powietrza są również emitory z wentylacji mechanicznej hali: emitör W2 (typ zadaszony) o wysokości  $h = 9$  m i średnicy  $d = 0,3$  m, emitory: W3 + W4 (typ zadaszony) o wysokości  $h = 7$  m i średnicy  $d = 0,4$  m każdy, emitory: W5 + W6 (typ boczny) o wysokości  $h = 6$  m i średnicy  $d = 0,4$  m każdy, emitör W7 (typ boczny) o wysokości  $h = 7$  m i średnicy  $d = 0,15$  m, emitör W8 (typ boczny) o wysokości  $h = 9$  m i średnicy  $d = 0,3$  m, emitör W9 (typ zadaszony) o wysokości  $h = 12$  m i średnicy  $d = 0,3$  m, emitory: W10 + W11 (typ boczny) o wysokości  $h = 6$  m i średnicy  $d = 0,2$  m każdy, emitör W12 (typ zadaszony) o wysokości  $h = 12$  m i średnicy  $d = 0,3$  m, emitory: W13 + W16 (typ boczny) o wysokości  $h = 6$  m i średnicy  $d = 0,4$  m każdy.

Roczny czas pracy źródeł - 8 424 godzin.

## B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją typu IPPC.

### Ciągarnia.

Ciągnięcie to przeróbka plastyczna na zimno walcówki miedzianej (opcjonalnie aluminium) na drut o wymaganej średnicy. Proces realizowany jest w ciągarkach poślizgowych wielostopniowych, w których z walcówki o średnicy 8 mm otrzymuje się druty o wymaganej średnicy w zakresie od 0,3 mm do 3,53 mm. Podczas procesu ciągnięcia drut przeciągany zostaje przez ciągadła. W celu zmniejszenia tarcia w ciągadłach i odprowadzenia nadmiernej ilości ciepła stosowana jest emulsja smarno chłodząca. Powstały w wyniku procesu ciągnięcia drut miedziany goły, okrągły stanowi produkt gotowy lub półprodukt do dalszych procesów.

Instalacja jest źródłem emisji do powietrza mgły olejowej, dla której nie zostały określone dopuszczalne normy w powietrzu.

### Instalacja centralnego zasilania lakierów.

Instalację centralnego systemu zasilania lakierów stanowią zbiorniki magazynowe lakierów. Ze zbiorników lakiery pneumatycznie tłoczone są do zainstalowanych emalierek. Pomieszczenie magazynowe wyposażone jest w wentylację mechaniczną. Emisja substancji do powietrza odbywa się emitorem M1 o wysokości  $h = 12 \text{ m}$  i średnicy  $d = 0,4 \text{ m}$ .

### **C. Instalacje pomocnicze.**

#### Kotłownia gazowa o mocy 1,57 MW wraz ze stacją zmiękczenia wody kotłowej.

Kotłownia zakładowa jest kotłownią technologiczną służącą głównie do wytwarzania pary technologicznej wykorzystywanej w procesach ciągnięcia i emaliowania. Podstawowym paliwem jest gaz ziemny wysokometanowy. Opalanie olejem opałowym następuje jedynie w przypadku przerw w dostawie gazu ziemnego. W kotłowni zainstalowane są następujące jednostki energetyczne:

- kocioł parowy VITOMAX 200 HS o mocy 785 kW - paliwo: gaz ziemny/olej opałowy,
- kocioł parowy o mocy 785 kW - paliwo: gaz ziemny/olej opałowy.

Substancje do powietrza emitowane są dwoma emitorami K1 i K1A (kocioł parowy) o wysokości  $h = 7,5 \text{ m}$  i średnicy  $d = 0,63 \text{ m}$  każdy.

#### Myjnia szpul.

Proces mycia szpul jest zautomatyzowany i polega jedynie na ustawieniu brudnych szpul na taśmie oraz zdjęciu z taśmy po skończonym procesie mycia.

Szpule transportowane są automatycznie za pomocą taśmy do komory myjącej, w której każda ze szpul umieszczona zostaje na osobnym stanowisku. Woda wraz z detergentem dostarczona jest do komory myjącej przy pomocy pompy. Zużyta woda magazynowana jest w zbiorniku, a po jego napełnieniu przepompowywana do kanalizacji miejskiej.

Proces mycia szpul nie stanowi źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

#### Trzy stacje demineralizacji wody wodociągowej.

Automatyczne stacje uzdatniania wody wodociągowej przeznaczone są do produkcji wody zdemineralizowanej przeznaczonej do produkcji pary i oczyszczania drutu w maszynach emalierskich oraz rozcieńczania emulsji i oczyszczania drutu w maszynach emalierskich.

Preparowanie wody, przeznaczonej do produkcji pary i oczyszczania drutu w maszynach emalierskich prowadzone jest w następujących urządzeniach technologicznych:

- automatycznej stacji demineralizacji o nominalnej wydajności  $16 \text{ dm}^3/\text{h}$ ,
- automatycznej stacji demineralizacji o nominalnej wydajności  $150 \text{ dm}^3/\text{h}$ .

Przygotowanie wody, przeznaczonej do rozcieńczania emulsji i oczyszczania drutu w maszynach emalierskich:

- automatycznej stacji demineralizacji o nominalnej wydajności  $140 \text{ dm}^3/\text{h}$ .

### **Punkt 1.3. Gospodarka wodno-ściekowa.**

#### **3.1. Gospodarka wodna.**

LWW Śląska Sp. z o.o. pobiera wodę z zakładowych urządzeń wodociągowych firmy B.J.G. Sp. z o.o. Zakład posiada podpisaną umowę „o współpracy” ze spółką B.J.G., dzięki której pobiera wodę i zrzuca ścieki przy wykorzystaniu wewnętrznej infrastruktury technicznej spółki B.J.G., w ramach świadczenia usług przez ww. spółkę na rzecz LWW Śląska Sp. z o.o. Dostawcą usług wodno-kanalizacyjnych dla firmy B.J.G. Sp. z o.o. jest Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Tychach na podstawie umowy z dnia 7 listopada 2008r. Roczne zapotrzebowanie wody na potrzeby spółki LWW wynosi  $18\,000 \text{ m}^3$ .

#### **3.2. Gospodarka ściekowa.**

W prowadzonych procesach technologicznych instalacji typu IPPC nie powstają ścieki przemysłowe. Jedynym źródłem ścieków technologicznych jest instalacja pomocnicza. Są to wody chłodnicze, ścieki pochodzące z regeneracji wymienników jonowymiennych w stacjach uzdatniania wody oraz pochodzące ze stacji mycia szpul.

Powstające w związku z prowadzoną produkcją ścieki, a także wody opadowe z terenu zakładu wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych firmy B.J.G. Sp. z o. o. na podstawie umowy, a następnie do urządzeń kanalizacji eksploatowanych przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Tychach.

Stężenia zanieczyszczeń ścieków odprowadzanych do kanalizacji winny odpowiadać następującym parametrom:

- miedź - 0,4 mg/l.

#### Punkt 4. Źródła hałasu.

##### 1. Charakterystyka źródeł hałasu.

Emisja hałasu z terenu zakładu generowana jest przez kubaturowe, punktowe i liniowe źródła hałasu. Kubaturowe źródła hałasu stanowią hale produkcyjne ze znajdującymi się wewnątrz pracującymi maszynami i urządzeniami. Punktowymi źródłami hałasu są stacje klimatyzacyjno - wentylacyjne, urządzenia wentylacyjne oraz odciągi z procesów produkcyjnych. Liniowe źródła hałasu to drogi zakładowe, po których poruszają się samochody, wózki widłowe oraz instalacja grubociągu.

Większość stacjonarnych urządzeń technicznych pracuje w sposób ciągły w porze dziennej i porze nocnej.

Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

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

Tabela nr 1

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w okresach odniesienia: 8 h pora dzienna / 1 h pora nocna [min]	Poziom dźwięku wewnątrz obiektu [dB]	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz obiektu: pora dzienna/nocna [dB]
1	2	3	4	5
1.	Budynek emaliemi wschodniej	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
2.	Budynek emalierok poziomych	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
3.	Budynek ciągarok grubociągu i średniociągu	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
4.	Budynek emalierok poziomych	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
5.	Instalacja centralnego systemu zasilania lakierów	480/60	65,0/65,0	65,0/65,0
6.	Budynek emalierok poziomych	480/60	77,0/77,0	77,0/77,0
7.	Budynek emalierok poziomych	480/60	81,0/81,0	81,0/81,0
8.	Budynek emalierki pionowej	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
9.	Budynek emalierki pionowej	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
10.	Nadbudówka budynku nr 2	480/60	79,0/79,0	79,0/79,0
11.	Nadbudówka budynków 4 i 6	480/60	79,0/79,0	79,0/79,0
12.	Nadbudówka budynku 3	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0

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

Tabela nr 2

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w okresach odniesienia: 8 h pora dzienna / 1 h pora nocna [min]	Poziom dźwięku wewnątrz obiektu [dB]	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz obiektu: pora dzienna/nocna [dB]
1	2	3	4	5
W	Odciąg z ciągarok	480/60	82,3/82,3	82,3/82,3
Wp1	Wentylacja ogólna hali emalierok poziomych	480/60	88,0/88,0	88,0/88,0
Wp2	Wentylacja ogólna hali emalierok poziomych	480/60	86,4/86,4	86,4/86,4
Ws1	Wentylacja ogólna hali emalierok poziomych	480/60	84,5/84,5	84,5/84,5
Ws2	Wentylacja ogólna hali emalierok poziomych	480/60	83,0/83,0	83,0/83,0
Ws3	Wentylacja ogólna hali emalierok poziomych	480/60	74,0/74,0	74,0/74,0

1	2	3	4	5
Wd6	Odciąg z myjnia szpul	480/60	77,5/77,5	77,5/77,5
Wd8	Wentylacja ogólna hali emalierki pionowej	480/60	75,0/75,0	75,0/75,0
Wd9	Wentylacja ogólna hali emalierki pionowej	480/60	75,0/75,0	75,0/75,0
Wpt	Odciąg z emalierki poziomej	480/60	72,0/72,0	72,0/72,0
→ CW1; CW3	Centrale wentylacyjne wraz z wentylatorami i agregatami	480/60	79,0/79,0	79,0/79,0
CW2	Agregat	480/60	79,0/79,0	79,0/79,0
Went 1-8	Wentylatory ściennie - 4x2 szt	480/60	65,0/65,0	65,0/65,0
→ (Agr)	Agregat wody ziemniczej	480/60	72,0/72,0	72,0/72,0
Wl-1	Odciąg z centralnego systemu zasilania lakierów	480/60	76,0/76,0	76,0/76,0
We1- We4	Wentylatory elewacyjne (nadbudówka emalierki)	480/60	74,0/74,0	74,0/74,0
Wg1- Wg7	Wyrzutnie gazów z emalierek	480/60	75,5/75,5	75,5/75,5

Parametry akustyczne i czasy pracy liniowych źródeł emisji hałasu do środowiska.

Tabela nr 3

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w okresach odniesienia: 8 h pora dzienna / 1 h pora nocna [min]	Poziom mocy akustycznej [dB]	Równoważny poziom mocy akustycznej: pora dzienna/nocna [dB]
1	2	3	4	5
SO	Samochody osobowe (20 szt./d)	przejazdy - czas trwania zależy od długości drogi. Założono prędkość poruszania się pojazdów 5km/h. start, hamowanie	Przejazdy: 82 Start: 85,8 Hamowanie: 79,4	Biblioteki programu SoundPlan 7.0, na podstawie rodzaju, ilości oraz prędkości pojazdów.  J.w.
SC	Samochody ciężarowe (16 szt./d) Wózki widłowe		Przejazdy: 96,5 Start: 100,8 Hamowanie: 94	
Grb	Grubociąg	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
Kol	Odcinek kolektora z instalacji odciągowej z emalierek	480/60	84,0/84,0	84,0/84,0

### Punkt I 5. Gospodarka odpadami.

W instalacji typu IPPC powstają odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne takie jak: złom, opakowania, tworzywa sztuczne. Łączna ilość odpadów powstających w instalacji typu IPPC w instalacjach powiązanych technologicznie wynosi około 1 558 Mg, z czego 14,9 % stanowią odpady niebezpieczne. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zbierania bądź przetwarzania.

### Punkt I 6. Wykorzystywane materiały, surowce i media w instalacji typu IPPC.

Roczne zużycia surowców:

- Walcówka miedziana 37 000 Mg
- Aluminium 70 Mg
- Lakier 2 000 Mg
- Rozpuszczalniki 15 Mg
- Emulsja 13 Mg
- Benzyna ekstrakcyjna 60 Mg

Roczne zużycia mediów:

- Energia cieplna 9 000 GJ
- Energia elektryczna 30 000 MWh
- Gaz ziemny 500 000 m<sup>3</sup>.

**Punkt II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska. Należą do nich:

1. Zastosowanie nowoczesnej technologii, w której nie powstają ścieki technologiczne.
2. Stosowanie suchych metod utrzymania czystości hali technologicznej, w których nie powstają ścieki obciążone miedzią.
3. Ograniczenie wielkości emisji substancji do powietrza, głównie poprzez:
  - zastosowanie na odciągach z emalierek urządzeń ochrony powietrza typu dopalacze katalityczne wskazywane jako podstawowa technika ograniczenia emisji lotnych związków organicznych oraz odorów,
  - organizację sposobu dostarczania surowców płynnych (napełnianie zbiorników w pomieszczeniach magazynowych),
  - zminimalizowanie wpływu warunków zewnętrznych za zbiorniki magazynowe (zbiorniki umieszczone w budynku).
4. Eksploatację układu chłodniczego z zamkniętym obiegiem wody chłodzącej - celem zmniejszenia zużycia wody.
5. Zastosowanie zamkniętego obiegu czynnika smarno-chłodzącego.
6. Stosowanie tam, gdzie istnieje możliwość zagrożenia gleby i wód podziemnych dodatkowych zabezpieczeń, tj. wyposażenie w nawierzchnie betonowe, stosowanie zbiorników odpornych na korozję, lokalizowanie zbiorników w obiektach zamkniętych.
7. Ograniczanie hałasu poprzez stosowanie osłon źródeł hałasu.
8. Prowadzenie na terenie zakładu zintegrowanego systemu gospodarki odpadami.
9. Wdrożenie i funkcjonowanie w zakładzie systemu zarządzania jakością ISO 9001 oraz systemu zarządzania środowiskiem ISO 14001.

**Punkt III. 1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.**

1. Dopuszczalna emisja lotnych związków organicznych (LZO) z procesu powlekania drutu nawojowego o średnicy większej lub równej 0,1 mm, przy użyciu LZO wynoszącym powyżej 5 Mg/rok lub 5 Mg/rok:

$$S_4 - 5 \text{ g/kg powleczonego drutu}$$

gdzie:  $S_4$  - stosunek masy LZO do jednostki produktu.

2. Dopuszczalna emisja roczna lotnych związków organicznych (LZO) z instalacji IPPC

Tabela nr 4

Lp.	Substancja	Emisji roczna [Mg/a]
1	2	3
Instalacja IPPC		
1:	Suma LZO (dla emitatorów objętych obowiązkiem dotrzymania standardu emisyjnego)	62,327

3. Dopuszczalna emisja godzinowa dla instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC - instalacja centralnego zasilania lakierów.

Tabela nr 5

Emitor	Źródło emisji	Parametry emitora	Substancja	Wielkość emisji kg/h
1	2	3	4	5
M1	Instalacja centralnego systemu zasilania lakierów	Wysokość: h = 12,0 m Średnica: d = 0,40 m Typ: zadaszony	Butan-1-ol	0,000390
			Izopropylbenzen	0,000200
			Ksylen	0,000200
			4-metylopentan-2-on	0,001380
			Propylbenzen	0,004300
			Toluen	0,001780
			Styren	0,000390
M1	Instalacja centralnego systemu zasilania lakierów	Wysokość: h = 12,0 m Średnica: d = 0,40 m Typ: zadaszony	Węglowodory alifatyczne	0,047000

4. Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC - instalacja centralnego zasilania lakierów.

Tabela nr 6

Lp.	Substancja	Emisja roczna [Mg/a]
1	2	3
Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC - instalacja centralnego zasilania lakierów (M1)		
1.	Butan-1-ol	0,003
2.	Izopropylbenzen	0,002
3.	Ksylen	0,002
4.	4-metylopentan-2-on	0,032
5.	Propylbenzen	0,037
6.	Toluen	0,015
7.	Styren	0,003
8.	Węglowodory alifatyczne	0,392

### Punkt III. 2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska nie przekroczy:

a). na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz terenach mieszkaniowo-usługowych:

- $L_{AeqD}$  - 55 dB,
- $L_{AeqN}$  - 45 dB

a). na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej <sup>jednorodzinnej</sup> oraz terenach mieszkaniowo-usługowych:

- $L_{AeqD}$  - 50 dB,
- $L_{AeqN}$  - 40 dB

a). na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej <sup>związanej ze stałym lub czasowym pobylem dzieci i młodzieży</sup> oraz terenach mieszkaniowo-usługowych:

- $L_{AeqD}$  - 50 dB,
- $L_{AeqN}$  - 40 dB\*

\*) w przypadku niewykorzystywania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy, nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocnej.

### Punkt III. 3. Promieniowanie elektromagnetyczne.

Nie określa się wielkości dopuszczalnej emisji promieniowania elektromagnetycznego, ponieważ na terenie zakładu nie występują źródła tego promieniowania.

### Punkt III. 4. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

1. W wyniku działalności LWW Śląska Sp. z o.o. prowadzonej w Czechowicach-Dziedzicach przy ulicy Legionów 83 będą wytwarzane odpady w ilościach przedstawionych w tabeli nr 7:.

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1.	08 01 11*	Odpady z farb i lakierów	- szkodliwe H5, toksyczne H6, ekotoksyczne H14 - żywica, pigmenty i wypełniacze oraz dodatki uszlachetniające	40,000
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje	- szkodliwe H5, toksyczne H6, ekotoksyczne H14 - woda, węglowodory w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne	110,000
3.	12 01 18*	Szlam miedziowy	- szkodliwe H5, toksyczne H6, ekotoksyczne H14 - woda, węglowodory w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne	15,000
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	- szkodliwe H5, ekotoksyczne H14 - węglowodory w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne	0,500
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw)	- szkodliwe H5, ekotoksyczne H14 - węglowodory w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne	1,000

\*- odpady niebezpieczne

1	2	3	4	5
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
6.	15 01 10*	Beczki po lakierach oraz zaolejone papier i folia	- szkodliwe H5, toksyczne H6, ekotoksyczne H14 - tworzywa sztuczne (gl. PE, PP, PET) , metale nieżelazne (gl. aluminium), celuloza	45,000
7.	15 02 02*	Zaolejone czysciwo oraz tkanina filtracyjna	- szkodliwe H5, toksyczne H6, ekotoksyczne H14 - włókna naturalne lub sztuczne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi	20,000
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	- szkodliwe H5, toksyczne H6, ekotoksyczne H14 - aluminium, tworzywo sztuczne, stal nierdzewna, guma	0,100
9.	16 02 13*	Zużyte monitory i świetlówki	- drażniące H4, szkodliwe H5, toksyczne H6, ekotoksyczne H14 - aluminium, krzemionka, rtęć, luminofor, argon	0,200
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
10.	ex 12 01 03	Złom drutu Cu Złom drutu AL	- stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska - miedź, glin, aluminium	90,000 (złom drutu Cu) 7,000 (złom drutu Al.)
11.	12 01 99	Złom drutu Cu w emalii i złom drutu Cu w polwinicie oraz złom konserwacji	- stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska - miedź	1000,000
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	- stałe, biodegradowalne, palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska - celuloza i dodatki	4,000
13.	15 01 02	Tworzywa sztuczne (szpule)	- stałe, palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska - tworzywa sztuczne: PP, PE, PET, PCV itp.	30,000
14.	15 01 03	Opakowania z drewna, palety drewniane	- stałe, palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska - celuloza, hemiceluloza, lignina	45,000
15.	15 01 04	Szpule, opakowania taśmy stalowe	- stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska - stopy węgla z żelazem	55,000
16.	16 01 17	Złom żelaza (elementy maszyn)	- stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska - metale żelazne	45,000
17.	16 01 18	Złom metali kolorowych (elementy maszyn)	- stałe, niepalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska - metale nieżelazne: miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium, mosiądz, brąz	45,000
18.	ex 16 01 22	Filtry powietrzne	- stałe, palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska - celuloza, bawełna, metal	0,050

\* odpady niebezpieczne

2. Źródłem powstawania odpadów będą działania związane z eksploatacją instalacji (produkcja przewodów nawojowych emaliowanych oraz przewodów nawojowych gołych).
3. Wytwarzane w Spółce odpady będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska oraz przekazywane odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami zgodnie z przepisami wymienionej na wstępie ustawy o odpadach oraz zgodnie z ustaleniami określonymi w poniższej tabeli nr 8.

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1	2	3	4	5
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	08 01 11*	Odpady z farb i lakierów	Włata magazynowa – odpady magazynowane są w pustych beczkach po lakierach. Po zapełnieniu beczki magazynowane są na wannach wychwytowych posadowionych na utwardzonej powierzchni.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje	Zużyta emulsja olejowa jest bezpośrednio wypompowywana ze zbiorników technologicznych lub kontenerów do autocysterny, należącej do odbiorcy tego rodzaju odpadów.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.



Odpady niebezpieczne				
1	2	3	4	5
3.	12 01 18*	Szlam miedziowy	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad magazynowany jest w pustych, stalowych beczkach umieszczonych na wannach wychwytowych w wydzielonym miejscu o utwardzonej i zmywalnej powierzchni. Beczki są owinięte z góry folią ochronną.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad jest tymczasowo magazynowany w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie składników oleju umieszczonych na wannach wychwytowych posadowionych na utwardzonej powierzchni w zamkniętym boksie.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw)	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad jest tymczasowo magazynowany w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie składników oleju umieszczonych na wannach wychwytowych w zamkniętym boksie.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.
6.	15 01 10*	Beczki po lakierach oraz zaolejone papier i folia	Kompleks budynków B1, B1 – A/wiąta magazynowa – odpady zaolejonych papierów i folii są czasowo magazynowane w pojemnikach w wydzielonym miejscu w wiacie magazynowej położonej przy budynku emalierni o utwardzonej i zmywalnej powierzchni. Beczki po lakierach i emulsjach magazynowane są w wydzielonym i zamykanym miejscu w kompleksie B1, B1 – A, w sposób zabezpieczający przed wydostaniem się substancji niebezpiecznej.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.
7.	15 02 02*	Zaolejone częściwo oraz tkanina filtracyjna	Wiąta magazynowa – odpady pakowane są do worków i czasowo magazynowane na wannach wychwytowych w wydzielonym miejscu w wiacie magazynowej położonej przy budynku emalierni o utwardzonej i zmywalnej powierzchni.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad jest tymczasowo magazynowany w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu umieszczonym na wannach wychwytowych posadowionych na utwardzonej powierzchni w zamkniętym boksie.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.
9.	16 02 13*	Zużyte monitory i świetlówki	Zużyte źródła światła umieszczone są w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadów, zlokalizowanym w zamkniętym pomieszczeniu w kompleksie budynków B1, B1-A.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	2	3	4	5
10.	ex 12 01 03	Złom drutu Cu Złom drutu AL	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad zbierany jest w metalowych koszach a następnie po ich wypełnieniu czasowo magazynowany na hall produkcyjnej.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.

\* odpady niebezpieczne

Odpady inne niż niebezpieczne				
1	2	3	4	5
11.	12 01 99	Złom drutu Cu w emalii i złom drutu Cu w połwinicie oraz złom z konserwacji	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad zbierany jest w metalowych koszach a następnie po ich wypełnieniu czasowo magazynowany na hali produkcyjnej. Złom drutu w emalii i połwinicie jest magazynowany w odrębnych koszach.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad magazynowany jest w skrzyniach lub big – bagach w wyznaczonym miejscu.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku
13.	15 01 02	Tworzywa sztuczne (szpule)	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad czasowo magazynowany jest luzem w wyznaczonym do tego miejscu.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.
14.	15 01 03	Opakowania z drewna, palety drewniane	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad magazynowany jest luzem w wyznaczonym miejscu.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku
15.	15 01 04	Szpule, opakowania taśmy stalowe	Teren zakładu – odpad magazynowany jest w metalowym, zamykanym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni na terenie zakładu.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku
16.	16 01 17	Złom żelaza (elementy maszyn)	Teren zakładu – odpad magazynowany jest w metalowym kontenerze, ustawionym na utwardzonej powierzchni na terenie zakładu.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku
17.	16 01 18	Złom metali kolorowych (elementy maszyn)	Teren zakładu – odpad magazynowany jest w metalowym kontenerze, ustawionym na utwardzonej powierzchni na terenie zakładu.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku
18.	ex 16 01 22	Filtry powietrzne	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad jest magazynowany w szczelnym pojemniku, umieszczonym w zamykanym boksie.	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., nr 0, poz. 21). Do 31 grudnia 2014 r. odpad może być przekazywany uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź odzysku lub unieszkodliwiania.

- Odpady magazynowane będą na terenie do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, w sposób selektywny, odpowiednio zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem (w sposób nie powodujący zanieczyszczeń wód powierzchniowych, podziemnych i gruntu a także w sposób maksymalnie zabezpieczający przed uciążliwościami (głównie zapachowymi).
- Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz plac ładunkowy będą posiadały szczelne, utwardzone podłoże, z odprowadzeniem wód opadowych. Będą one wyposażone w niezbędny zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów ciekłych.
- Odpady magazynowane będą w obrębie terenu zabezpieczonego przed wejściem osób postronnych i zwierząt.
- Odpady niebezpieczne umieszczane będą w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub opakowaniach odpornych na działanie składników odpadów oraz zapewniających bezpieczeństwo prac ładunkowych i przewozu.
- Ilości gromadzonych odpadów nie będą przekraczać możliwości ich właściwego zmagazynowania.

Punkty IV. ÷ X. przedmiotowej decyzji nie ulegają zmianie.

## UZASADNIENIE

Wnioskodawca LWW Śląska Sp. z o.o. wystąpił z wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji przewodów nawojowych miedzianych okrągłych emaliowanych i drutów miedzianych okrągłych na terenie LWW Śląska sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Legionów Nr 83.

Pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji przewodów nawojowych miedzianych okrągłych emaliowanych i drutów miedzianych okrągłych na terenie LWW Śląska sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Legionów Nr 83 wydał Wojewoda Śląski znak ŚR-III-6618/PZ/77/10/06 z dnia 10.08.2006r. Powyższa decyzja została zmieniona decyzją Wojewody Śląskiego znak ŚR/IV/6618/57/7/07 z dnia 13.12.2007r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1136/OS/2008 z dnia 14.05.2008r. decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2851/OS/2009 z dnia 31.08.2009r. decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 589/OS/2011 z dnia 01.03.2011r. oraz decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3025/OS/2012 z dnia 05.11.2012r.

Pozwolenie zintegrowane udzielone jest na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 Mg rocznie.

Zmiana obowiązującego zakład pozwolenia zintegrowanego wynika z przełożenia w czasie wprowadzenia zmian w obrębie eksploatowanej instalacji w stosunku do jego aktualnych zapisów w zadeklarowanym do 31 grudnia 2013 r. terminie, tj.:

- złomowania maszyn emaliarskich E09 i E10 oraz zakup i montaż w ich miejsce 8 linii pionowych B i C ,
- złomowania ciągarki C15 oraz zakup i montaż w jej miejsce nowego grubociągu,
- złomowania maszyn emaliarskich E21, E22, E23, E24 i E25 oraz zakup i montaż w ich miejsce 16 linii D1, D2, D3 i E,
- złomowanie grubociągu C02 oraz zakup i montaż w jego miejsce dwóch linii conform.

Zmiany w wielkości emisji substancji do środowiska spowodują:

W zakresie wielkości emisji substancji do powietrza.

W zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, zmiany zaistniałe na terenie zakładu wiążą się z brakiem wyłączenia z eksploatacji maszyn emaliarskich E09, E10, E21, E22, E23, E24 i E25. Zmiany emisji substancji do powietrza z terenu zakładu LWW Śląska Sp. z o. o. dotyczą sumy emisji rocznych LZO (dla emitatorów objętych obowiązkiem dotrzymania standardu emisyjnego) oraz instalacji centralnego zasilania lakierów tzw. M1 (instalacja technologicznie powiązana z instalacją IPPC). Przeprowadzone obliczenia wykazały, że emisja substancji ze źródeł zakładowych nie będzie powodować ponadnormatywnego oddziaływania na jakość powietrza poza terenem Zakładu. Emisja transgraniczna nie występuje.

W zakresie oddziaływania na klimat akustyczny.

Zmiany zaistniałe w obrębie instalacji nie spowodują pogorszenia stanu klimatu akustycznego w otoczeniu zakładu.

W zakresie oddziaływania na wody podziemne i powierzchniowe.

Zmiany zaistniałe w obrębie instalacji nie będą oddziaływać na wody podziemne i powierzchniowe.

W zakresie oddziaływania na środowisko gruntowe.

Zmiany zaistniałe w obrębie instalacji nie będą oddziaływać na środowisko gruntowe.

W zakresie wprowadzania do środowiska substancji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji przypomina się o obowiązku:

- prowadzenia ewidencji odpadów w myśl art. 66 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U.2013r.21 z późn. zm.) zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów oraz listą odpadów niebezpiecznych tak, aby zapewniała ona kontrolę ilości i jakości wytwarzanych odpadów.
- sporządzania rocznych sprawozdań o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z art. 75 ww. ustawy o odpadach.

W zakresie oddziaływania na faunę i florę.

Zmiany zaistniałe w obrębie instalacji nie będą oddziaływać na faunę i florę.

W zakresie oddziaływania pól elektromagnetycznych.

W wyniku zmian zaistniałych w obrębie instalacji nie będzie występować oddziaływanie pól elektromagnetycznych.

W zakresie oddziaływania na środowisko w wyniku poważnych awarii.

Zmiany zaistniałe w obrębie instalacji nie spowodują zmiany dotychczasowej kwalifikacji Zakładu. Zakład nie został zakwalifikowany do zakładów o zwiększonym bądź dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Analizowana instalacja spełnia wymagania w zakresie dotrzymywania standardów jakości środowiska wynikających z oddziaływań na poszczególne elementy środowiska. Z przedłożonej dokumentacji wynika, iż nie zidentyfikowano takich łącznych oddziaływań poszczególnych emisji na środowisko, które mogłyby wywołać negatywne skutki w środowisku. Wobec czego można stwierdzić, iż działalność instalacji nie spowoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko jako całość.

Na skutek działalności Zakładu nie występuje nieuzasadnione przenoszenie obciążeń z jednego komponentu środowiska na drugi.

Z treści przedmiotowego wniosku wraz z uzupełnieniami wynika, iż wszystkie ww. zmiany są zgodne z obowiązującymi przepisami.

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2013r. Dz.U.2013.1232 z późn. zm.) w związku z uchyleniem przepisu § 2 ust. 1 pkt 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. Nr 213 poz. 1397) w brzmieniu „Do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zalicza się następujące rodzaje przedsięwzięć: (...) 16) instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 150 kg na godzinę lub większym niż 200 t na rok.” rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 25 czerwca 2013r. zmieniającym rozporządzenie w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.2013.817), w chwili obecnej instalacja prowadzona przez LWW Śląska Sp. z o.o. sklasyfikowana została w § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 25 czerwca 2013r. zmieniającego rozporządzenie w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.2013.817) w brzmieniu „Do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko zalicza się następujące rodzaje przedsięwzięć: (...) 14) instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników.”

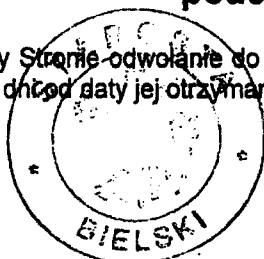
Skutkiem zmian wprowadzonych rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 25 czerwca 2013r. zmieniającym rozporządzenie w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.2013.817) jest zmiana właściwości rzeczowej i miejscowej organu uprawnionego do wydania (zmiany) pozwolenia zintegrowanego. Organem właściwym do rozpatrzenia wniosku i wydania decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane Wojewody Śląskiego znak ŚR-III-6618/PZ/77/10/06 z dnia 10.08.2006r. zmienionego decyzją Wojewody Śląskiego znak ŚR/IV/6618/57/7/07 z dnia 13.12.2007r. zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1136/OS/2008 z dnia 14.05.2008r. zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2851/OS/2009 z dnia 31.08.2009r. zmienionym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 589/OS/2011 z dnia 01.03.2011r. zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3025/OS/2012 z dnia 05.11.2012r. dla instalacji do produkcji przewodów nawojowych miedzianych okrągłych emaliowanych na terenie LWW Śląska sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Legionów 83 jest Starosta Bielski.

Ponieważ przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika z istotnej zmiany instalacji do produkcji przewodów nawojowych miedzianych (alternatywnie aluminiowych), okrągłych emaliowanych oraz drutów miedzianych (alternatywnie aluminiowych) okrągłych, zgodnie z art. 210 ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2013r. Dz.U.2013.1232 z późn. zm.) prowadzący instalację tj. LWW Śląska sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Legionów 83 wniósł w dniu 04-07-2013r. opłatę rejestracyjną za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 3 695,58 zł na rzecz NFOŚ i GW w Warszawie przy ul. Konstruktorskiej 3a.

Biorąc pod uwagę powyższe, zgodnie z cytowanymi aktami prawnymi i w oparciu o cytowane przepisy orzeczono jak w sentencji.

### pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bielsku-Białej wniesione w terminie 14 dni od daty jej otrzymania za pośrednictwem Starosty Bielskiego.



Z up. STAROSTY

Barbara Korol

Naczelnik  
Wydziału Zagospodarowania Przestrzennego,  
Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa

**Otrzymują:**

- ① LWW Śląska Sp. z o.o.  
ul. Legionów 83  
43-502 Czechowice-Dziedzice
2. a/a

**Do wiadomości:**

1. Ministerstwo Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa
2. Urząd Marszałkowski Województwa Śląskiego  
ul. Ligonla 46  
40-037 Katowice
3. Urząd Miejski w Czechowicach-Dziedzicach  
pl. Jana Pawła II 1  
43-502 Czechowice-Dziedzice
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach  
Delegatura w Bielsku-Białej  
ul. Partyzantów 117  
43-316 Bielsko-Biała