

WS.6222.2.2017.RJ

DECYZJA

Bielsko-Biała, 20.12.2017 r.	
WPŁYNĘŁO DNIA	
01. 02. 2018	
Nr poz. 518	03
postępowania administracyjnego (tekst)	
L.dz.	Dział

Na podstawie:

art. 104 §1 i §2 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity z Dz.U.2017.1257);
wniosku inwestora z dnia 15.09.2017 r.

*w pozwoleniu zintegrowanym wydanym przez
Wojewodę Śląskiego znak ŚR-III-6618/PZ/77/10/06 z dnia 10.08.2006 r.
zmienionym decyzją Wojewody Śląskiego znak ŚR/IV/6618/57/7/07 z dnia 13.12.2007 r.
zmienionym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1136/OS/2008 z dnia 14.05.2008 r.
zmienionym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2851/OS/2009 z dnia 31.08.2009 r.
zmienionym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 589/OS/2011 z dnia 01.03.2011 r.
zmienionym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3025/OS/2012 z dnia 05.11.2012 r.
zmienionym decyzją Starosty Bielskiego nr ZR.6222.3.2014.RJ z dnia 30.06.2014 r.
zmienionym decyzją Starosty Bielskiego nr ZR.6222.7.2014.RJ z dnia 01.12.2014 r.
zmienionym decyzją Starosty Bielskiego nr ZR.6222.10.2014.RJ z dnia 11.12.2014 r.
zmienionym postanowieniem Starosty Bielskiego nr ZR.6222.1.2015.RJ z dnia 12.01.2015 r.*

**dla instalacji do produkcji przewodów nawojowych miedzianych okrągłych
emaliowanych na terenie LWW Śląska sp. z o.o.
w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Legionów 83**

zmieniam

zapisy pozwolenia zintegrowanego, które po zmianach przyjmą następującą treść:

Punkt 1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności spółki jest produkcja przewodów nawojowych miedzianych i aluminiowych okrągłych emaliowanych oraz drutów miedzianych i 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:**
 - Kottowania gazowa o mocy 1,63 MW wraz ze stacją zmiękczenia wody kottowej,
 - Myjnia szpul,
 - Trzy stacje demineralizacji wody wodociągowej.

Punkt 1 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 eksploatowane są i będą 22 emaliarki. Nominalna zdolność produkcyjna instalacji typu IPPC wynosi 29 810 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 0,09 do 4,00 mm używane są lakiery poliuretanowe, poliestrowe, poliestrowo-imidowe, poliamidowo-imidowe.

Odgazy z emalierok E11, E14 – strefa chłodzenia, E12, E13, E19, E20, E26 i E21 – E25 (do czasu ich wymiany na maszyny projektowane D1, D2, D3 i E), 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 trzybiegowej emalierki pionowej 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 czterobiegowej emalierki poziomej E16, powstające w procesie wypalania drutu w piecu emalierskim, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczu katalitycznym (stanowiącym doposażenie emalierki), emitowane są do powietrza emitarami E114, E115 (typ otwarty) o wysokości $h = 14$ m i średnicy $d = 0,4$ m każdy oraz emitorem E117 (typ otwarty) o wysokości $h = 17$ m i średnicy $d = 0,3$ m.

Odgazy z dwubiegowej emalierki poziomej E09, powstające w procesie wypalania drutu w piecu emalierskim, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczu katalitycznym (stanowiącym doposażenie emalierki), emitowane są do powietrza emitorem E108 (typ otwarty) o wysokości $h = 20$ m i średnicy $d = 0,16$ m oraz emitarami E109, E110 (typ otwarty) o wysokości $h = 20$ m i średnicy $d = 0,45$ m.

Odgazy z czterobiegowej emalierki poziomej E10, powstające w procesie wypalania drutu w piecu emalierskim, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczu katalitycznym (stanowiącym doposażenie emalierki), emitowane są do powietrza emitorem E111 (typ otwarty) o wysokości $h = 20$ m i średnicy $d = 0,30$ m oraz emitarami E112, E113 (typ otwarty) o wysokości $h = 20$ m i średnicy $d = 0,45$ m.

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 (po zlikwidowaniu emalierok E21 – E25), 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 (po zlikwidowaniu emalierok E21 – E25), 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.

Odgazy z czterobiegowej emalierki poziomej E11 powstające w procesie wypalania drutu w piecu emalierskim, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczu katalitycznym (stanowiącym doposażenie emalierki), emitowane są do powietrza emitorem E106 (typ otwarty) o wysokości $h = 25$ m i średnicy $d = 0,3$ m.

Odgazy z czterobiegowej emalierki poziomej E14 powstające w procesie wypalania drutu w piecu emalierskim, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczu katalitycznym (stanowiącym doposażenie emalierki), emitowane są do powietrza emitorem E107 (typ otwarty) o wysokości $h = 25$ m i średnicy $d = 0,3$ m.

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 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 8mm otrzymuje się druty o wymaganej średnicy w zakresie od 0,3 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 $h = 12$ m i średnicy $d = 0,4$ m.

C. Instalacje pomocnicze.

Kotłownia

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 850 kW - paliwo: gaz ziemny/olej opałowy.

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

Kotłownia doposażona jest w stację uzdatniania wody kotłowej.

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.

Stacje uzdatniania wody.

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 dm³/h,
- automatycznej stacji demineralizacji o nominalnej wydajności 150 dm³/h.

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

- automatycznej stacji demineralizacji o nominalnej wydajności 300 dm³/h.

Punkt I 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 w/w 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 2008 r. Roczne zapotrzebowanie wody na potrzeby spółki LWW wynosi 18 000 m³.

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 I 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 emalierni wschodniej	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
2.	Budynek emalierek poziomych	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
3.	Budynek ciągarok grubociągu i średniciągu	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
4.	Budynek emalierek 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

1	2	3	4	5
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 ciagarki	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
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 ziębniczej	480/60	72,0/72,0	72,0/72,0
WI-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 emalierok	480/60	75,5/75,5	75,5/75,5
Wg8 - Wg9	Wyrzutnie gazów z emalierok	480/60	75,5/75,5	75,5/75,5
Wg10 - Wg15	Wyrzutnie gazów z emalierok	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.
SC	Samochody ciężarowe (16 szt./d) Wózki widłowe		Przejazdy: 96,5 Start: 100,8 Hamowanie: 94	j.w.
Grb	Grubociąg	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
Kol	Odcinek kolektora z instalacji odciągowej z emalierok	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 15 % 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	700 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 ³ .

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 hal technologicznych, 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:

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

gdzie: S_4 - stosunek masy LZO do jednostki produktu.

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

Tabela nr 4

Lp. 1	Substancja 2	Emisji roczna [Mg/a] 3
Instalacja IPPC		
1.	Suma LZO (dla emitatorów objętych obowiązkiem dotrzymania standardu emisyjnego)	55,061482

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

Tabela nr 5

Emitor 1	Źródło emisji 2	Parametry emitora 3	Substancja 4	Wielkość emisji kg/h 5
M1	Instalacja centralnego systemu zasilania lakierów	Wysokość: h = 12,0 m Średnica: d = 0,40 m Typ: zadaszony	Aceton	0,007029
			Butan-1-ol	0,000390
			Butan-2-on	0,001662
			2-metylopropan-1-ol	0,000361
			Cykloheksan	0,006840
			Etylobenzen	0,000610
			Styren	0,000390
			Izopropylobenzen (kumen)	0,000200
			Propylobenzen	0,004300
			Mezetylen	0,002458
			Węglowodory aromatyczne	0,003108
			Węglowodory alifatyczne	0,047000
			Krezol (suma)	0,001644
			Toluen	0,001780
			4-metylopentan-2-on	0,001380
			Ksylen	0,000715
			Trichloroetylen	0,003481

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

Tabela nr 6

Lp. 1	Substancja 2	Emisji roczna [Mg/a] 3
Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC - instalacja centralnego zasilania lakierów (M1)		
1.	Aceton	0,059212
2.	Butan-1-ol	0,003285
3.	Butan-2-on	0,014001
4.	2-metylopropan-1-ol	0,003041
5.	Cykloheksan	0,057620
6.	Etylobenzen	0,005139
7.	Styren	0,003285
8.	Izopropylobenzen (kumen)	0,001685
9.	Propylobenzen	0,036223
10.	Mezetylen	0,020706
11.	Węglowodory aromatyczne	0,026182
12.	Węglowodory alifatyczne	0,395928
13.	Krezol (suma)	0,013849
14.	Toluen	0,014995
15.	4-metylopentan-2-on	0,012000
16.	Ksylen	0,006027
17.	Trichloroetylen	0,029324

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

b). na terenach zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży:

- 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. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	40,000
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	110,000
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania - szlam miedziowy)	15,000
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,500
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw)	1,000
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (beczki po lakierach oraz zaolejone papier i folia)	45,000
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	20,000
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,100
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (zużyte monitory i świetlówki)	0,200
10.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	2,000
Odpady inne niż niebezpieczne			
11.	ex 12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych Złom drutu Cu Złom drutu AL	90,000 (złom drutu Cu) 7,000 (złom drutu AL)
12.	12 01 99	Inne niewymienione odpady (złom drutu Cu w emalii i złom drutu Cu w połwinicie oraz złom z konserwacji)	1000,000
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4,000
14.	15 01 02	Tworzywa sztuczne (szpule)	30,000
15.	15 01 03	Opakowania z drewna (palety drewniane)	45,000
16.	15 01 04	Opakowania z metali (szpule, opakowania taśmy stalowe)	55,000
17.	16 01 17	Metale żelazne (złom żelaza- elementy maszyn)	45,000
18.	16 01 18	Metale nieżelazne (złom metali kolorowych - elementy maszyn)	45,000
19.	ex 16 01 22	Inne niewymienione elementy (filtry powietrzne)	0,050

*- odpady niebezpieczne

2. Źródłem powstawania odpadów będą działania związane z eksploatacją instalacji (produkcja przewodów nawojowych emalowanych oraz przewodów nawojowych gołych).
3. Wytwarzane w Spółce odpady będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska oraz przekazywane zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami 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 wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4	5	6	7
Odpady niebezpieczne						
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Hala produkcyjna (odpady powstają w czasie procesu emaliowania drutów miedzianych).	Odpad stanowią resztki farb i lakierów. Skład: żywica, pigmenty i wypełniacze oraz dodatki uszlachetniające. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).	Piwnica pod emaliarnią – odpady magazynowane są w pustych beczkach po zapiepleniu beczki magazynowane są na wannach wychwytowych.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Hala produkcyjna (odpady powstają w czasie procesu emaliowania drutów miedzianych, stanowi je zużyta, niespełniająca warunków technologicznych emulsja olejowa – ciecz chłodząco-smarująca).	Odpad stanowią ciecze chłodząco – smarujące. Skład: woda, węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).	Zużyta emulsja olejowa jest bezpośrednio wypompowywana ze zbiorników technologicznych lub kontenerów do autocysterny, należącej do odbiorcy tego rodzaju odpadów	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania - szlam miedzioły)	Hala produkcyjna (odpady powstają w ciągami drutów).	Odpad stanowi szlam miedzioły zawierający emulsję smaru – chłodzącą stosowaną w procesie ciągnięcia w celu zmniejszenia tarcia w ciągach i odprowadzenia nadmiernej ilości ciepła. Skład: woda, węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).	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 jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Hala produkcyjna (odpad stanowią zużyte oleje hydrauliczne powstałe podczas eksploatacji maszyn i urządzeń – wymiany zużytych urządzeń).	Odpad stanowią zużyte oleje hydrauliczne powstałe podczas eksploatacji maszyn i urządzeń (wymiany zużytych olejów). Skład: węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Właściwości: szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)	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 jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw)	Hala produkcyjna (odpad stanowią zużyte oleje smarowe powstałe podczas eksploatacji maszyn i urządzeń (wymiany zużytych olejów).	Odpad stanowią zużyte oleje smarowe powstałe podczas eksploatacji maszyn i urządzeń (wymiany zużytych olejów). Skład: węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Właściwości: szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).	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 jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (beczki po lakierach oraz zaolejony papier i folia)	Pomieszczenie instalacji centralnego zasilania lakierów/hala produkcyjna (odpad ten stanowią beczki po lakierach i emulsjach oraz zaolejony papier i folia).	Odpad ten stanowią beczki po lakierach i emulsjach oraz zaolejony papier i folia. Odpady te powstają w pomieszczeniu instalacji centralnego zasilania lakierów, ponadto podczas czynności eksploatacyjno – konserwacyjnych na wszystkich instalacjach. Skład: tworzywa sztuczne (głównie z PE, PP, PET) oraz metale nieżelazne (głównie aluminium), papier (celuloza). Właściwości: mogą przyjmować właściwości pozostałości niebezpiecznych np. szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).	Kompleks budynków B1, B1 – A wiata magazynowa – odpady zaolejonych papierów i folii są czasowo magazynowane w pojemnikach w wydzielonym miejscu w wiale magazynowej połączonej przy budynku emaliarni o utwardzonej i zmywalnej powierzchni. Beczki po lakierach i emulsjach magazynowane są w wydzielonym i zamkniętym miejscu w kompleksie B1, B1 – A, w sposób zabezpieczający przed wydostaniem się substancji niebezpiecznej.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.

1	2	3	4	5	6	7
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Hala produkcyjna (odpad stanowi zaoilejone czyściwo oraz tkanina filtracyjna. Wytwarzany jest podczas czynności eksploatacyjno – konserwacyjnych na wszystkich instalacjach).	Odpad stanowi zaoilejone czyściwo oraz tkanina filtracyjna. Wytwarzany jest podczas czynności eksploatacyjno – konserwacyjnych na wszystkich instalacjach. Skład: włókna naturalne lub sztuczne zanieczyszczone głównie substancjami ropopochodnymi. Właściwości: mogą przyjmować właściwości pozostałości niebezpiecznych np. szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).	Wiatra magazynowa – odpady pakowane są do worków i czasowo magazynowane na wannach wychwyłowych w wydzielonym miejscu w wiatce magazynowej położonej przy budynku emalierni o utwardzonej i zmywalnej powierzchni.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	Hala produkcyjna (odpad stanowią zużyte filtry olejowe. Odpad powstaje w czasie czynności eksploatacyjno – konserwacyjnych kompresorów).	Odpad stanowią zużyte filtry olejowe. Odpad powstaje w czasie czynności eksploatacyjno – konserwacyjnych środków transportu oraz kompresorów. Filtr zbudowany jest z korpusu (stop aluminium), podkładki (stop aluminium, tworzywo sztuczne), wkładu filtrującego (nierdzewna tkanina metalowa w postaci siatki) oraz uszczelki (guma nitylowa). Filtry zawierają w przestrzeniach wewnętrznych obudowy resztki zużytego oleju. Skład: aluminium, tworzywo sztuczne, stal nierdzewna, gumę. Właściwości: mogą przyjmować właściwości pozostałości niebezpiecznych np. szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad jest tymczasowo magazynowany w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu umieszczonym na wannach wychwyłowych w zamkniętym boksie.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (zużyte monitory i świetlówki)	Hala produkcyjna.	Skład: aluminium, krzemionka, rtęć, luminofor, argon. Właściwości: drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).	Zużyte źródła światła umieszczone są w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, zlokalizowanym w zamkniętym pomieszczeniu w kompleksie budynków B1, B1-A.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
10	16 11 05*	Oktładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Hala produkcyjna.	Skład: materiały ogniotrwałe, włókna, glinokrzemian. Właściwości: rakotwórcze (H7).	Włókna kaolinowe umieszczone będą w workach i czasowo magazynowane w kompleksie budynków B1, B1-A, w wydzielonym miejscu pod wiatą magazynową położoną przy budynku emalierni o utwardzonej i zmywalnej powierzchni.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
Odpady inne niż niebezpieczne						
11.	ex 12 01 03	Odpady z toczenia i płowienia metali nieżelaznych Złom drutu Cu Złom drutu AL	Hala produkcyjna (odpad stanowi złom drutu miedzianego w emalii i złom drutu miedzianego w polwinicie oraz złom z konserwacji).	Odpad stanowi złom drutu miedzianego, powstaje w procesie ciągnięcia drutów. Skład: miedź, glin, aluminium. Właściwości: nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1] oraz nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1].	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad zbierany jest w metalowych koszach a następnie po ich wypełnieniu czasowo magazynowany na hali produkcyjnej.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.

1	2	3	4	5	6	7
12.	12 01 99	Inne niewymienione odpady (ziom drutu Cu w emalii i ziom drutu Cu w polwinicie oraz ziom z konserwacji)	Hala produkcyjna (odpad stanowi ziom drutu miedzianego w emalii i aluminium i ziom drutu miedzianego w polwinicie oraz ziom z konserwacji).	<p>Odpad stanowi ziom drutu miedzianego w emalii i aluminium i ziom drutu miedzianego w polwinicie oraz ziom z konserwacji. Powstaje w procesie emaliowania drutów miedzianych oraz podczas konserwacji instalacji.</p> <p>Skład: miedź, aluminium.</p> <p>Właściwości: nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1] oraz nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1].</p>	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad zbierany jest w metalowych koszach a następnie po ich wypełnieniu czasowo magazynowany na hali produkcyjnej. Ziom drutu w emalii i polwinicie jest magazynowany w odrębnych koszach.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Hala produkcyjna/magazyn (odpad stanowią opakowania z papieru i tektury).	<p>Odpad stanowią opakowania z papieru i tektury; powstają w ciągach drutów.</p> <p>Skład: celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczany barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki).</p> <p>Właściwości: nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1] oraz nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1].</p>	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad magazynowany jest w skrzyniach lub big-bagach w wyznaczonym miejscu.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
14.	15 01 02	Tworzywa sztuczne (szpule)	Hala produkcyjna/magazyn (odpad stanowią szpule z tworzywa sztucznego, folie opakowaniowe, worki, taśmy spinające).	<p>Odpad stanowią szpule z tworzywa sztucznego, folie opakowaniowe, worki, taśmy spinające. Powstają w ciągach drutów.</p> <p>Skład: tworzywa sztuczne, głównie: polipropylen PP, polietylen PE, poliester PET, polichlorek winylu PCV i inne.</p> <p>Właściwości: nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1] oraz nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1].</p>	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad czasowo magazynowany w wyznaczonym do	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
15.	15 01 03	Opakowania z drewna (palety drewniane)	Hala produkcyjna/ magazyn (odpad stanowią uszkodzone, drewniane palety).	<p>Odpad stanowią uszkodzone drewniane palety transportowe. Powstają w ciągach drutów lub w czasie przygotowywania produktów do wysyłki.</p> <p>Skład: drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina).</p> <p>Właściwości: nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1] oraz nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1].</p>	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad magazynowany jest w wyznaczonym miejscu.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.

1	2	3	4	5	6	7
16.	15 01 04	Opakowania z metali (szpule, opakowania taśmy stalowe)	Hala produkcyjna (odpad stanowią metalowe szpule, opakowania z metali, taśmy stalowe spinające).	Odpad stanowią metalowe szpule, opakowania z metali, taśmy stalowe spinające. Powstają w ciągach drutów lub w czasie przygotowywania produktów do wysyłki. Skład: stopy węgla z żelazem. Właściwości: nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1] oraz nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1].	Teren Zakładu – odpad magazynowany jest w metalowym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni na terenie Zakładu.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
17.	16 01 17	Metale żelazne (ziom żelaza- elementy maszyn)	Hala produkcyjna (odpad w postaci uszkodzonych, zniszczonych części maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu. Powstają sporadycznie w miejscu prowadzenia przeglądów technicznych, konserwacji i napraw zainstalowanych maszyn i urządzeń).	Odpad w postaci uszkodzonych, zniszczonych części maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu powstawać będą sporadycznie w miejscu prowadzenia przez pracowników Zakładu wszelkiego rodzaju przeglądów technicznych, konserwacji i napraw zainstalowanych maszyn i urządzeń. Skład: metale żelazne. Właściwości: nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1] oraz nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1].	Teren Zakładu – odpad magazynowany jest w metalowym kontenerze, ustawionym na utwardzonej powierzchni na terenie Zakładu.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
18.	16 01 18	Metale nieżelazne (ziom metali kolorowych - elementy maszyn)	Hala produkcyjna (odpad w postaci uszkodzonych, zniszczonych części maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu. Powstają sporadycznie w miejscu prowadzenia przeglądów technicznych, konserwacji i napraw zainstalowanych maszyn i urządzeń).	Odpad w postaci uszkodzonych, zniszczonych części maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu powstawać będą sporadycznie w miejscu prowadzenia przez pracowników Zakładu wszelkiego rodzaju przeglądów technicznych, konserwacji i napraw zainstalowanych maszyn i urządzeń. W przypadku prowadzenia konserwacji i serwisu maszyn i urządzeń przez wyspecjalizowaną firmę odpady zagospodarowywane będą przez tą firmę. Skład: miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium, mosiądz, brąz. Właściwości: nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1] oraz nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1].	Teren Zakładu – odpad magazynowany jest w metalowym kontenerze, ustawionym na utwardzonej powierzchni na terenie Zakładu.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.
19.	ex 16 01 22	Inne niewymienione elementy (filtry powietrzne)	Hala produkcyjna (odpad stanowią filtry powietrzne. Powstają w wyniku eksploatacji kompresorów).	Odpad stanowią filtry powietrzne. Powstają w wyniku eksploatacji kompresorów. Skład: celuloza, bawełna, metal. Właściwości: nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1] oraz nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach [2.1].	Kompleks budynków B1, B1 – A – odpad jest magazynowany w szczelnym pojemniku, umieszczonym w zamkniętym boksie.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania.

* odpady niebezpieczne

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 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 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 10.08.2006 r. Powyższa decyzja została zmieniona decyzją Wojewody Śląskiego znak ŚR/IV/6618/57/7/07 z dnia 13.12.2007 r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1136/OS/2008 z dnia 14.05.2008 r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2851/OS/2009 z dnia 31.08.2009 r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 589/OS/2011 z dnia 01.03.2011 r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3025/OS/2012 z dnia 05.11.2012 r., decyzją Starosty Bielskiego nr ZR.6222.3.2014.RJ z dnia 30.06.2014 r., decyzją Starosty Bielskiego nr ZR.6222.7.2014.RJ z dnia 01.12.2014 r., decyzją Starosty Bielskiego nr ZR.6222.10.2014.RJ z dnia 11.12.2014 r. oraz postanowieniem Starosty Bielskiego nr ZR.6222.1.2015.RJ z dnia 12.01.2015 r.

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 pozwolenia zintegrowanego wynika z wprowadzenia zmian w obrębie eksploatowanej instalacji w stosunku do jego aktualnych zapisów, polegających na:

- planowanym montażu 6 linii pionowych E09 i E10 w miejsce maszyny emaliarskiej E17, która zostanie zlikwidowana a tym samym zmniejszeniu wydajności (zdolności) produkcyjnej instalacji,
- zmianie warunków pozwolenia w zakresie dopuszczalnej emisji związanej z:
 - planowanym montażem dwóch emalierek poziomych E09 i E10 (sześć linii) i uruchomieniu sześciu nowych źródeł emisji w postaci odciągów z wypalania maszyn emaliarskich E09 (emitor E108, E109 i E110) i E10 (emitor E111, E112 i E113),
 - planowaną likwidacją maszyny emaliarskiej E17, z której emisja odprowadzana była poprzez emitor E1,
 - aktualizacją rodzajów i ilości zużywanych preparatów w instalacji centralnego systemu zasilania lakierów, z których emisja odprowadzana jest poprzez emitor M1,
- zmianie warunków pozwolenia w zakresie charakterystyki wytwarzanych odpadów,
- zwiększeniu ilości źródeł hałasu – powstanie sześć nowych wyrzutni gazów – Wg10 – Wg15.

Zmiany w wielkości emisji substancji do środowiska spowodują:

W zakresie wielkości emisji substancji do powietrza.

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 2012 r. 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 wynika, iż wszystkie ww. zmiany są zgodne z obowiązującymi przepisami.

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.

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, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

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



Z up. STAROSTY

Edyta Szkarupa
Wzrostek
Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

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

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 wynika, iż wszystkie ww. zmiany są zgodne z obowiązującymi przepisami.

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.

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, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

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



Z up. STAROSTY

Edyta Szkarupa
Naczelnik
Wydziału 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. Ligonía 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

*Decyzja podlega opłacie skarbowej z art. 1 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 16.11.2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz.U. 2016.1827 z późn. zm.)
Na podstawie części III ust. 46 załącznika do ww. ustawy pobrano opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł na konto Urzędu Miejskiego w Bielsku-Białej Nr 86 1240 6960 2735 0555 5555
5555 w dniu 13.09.2017r.*