

DECYZJA

Starosty Bielskiego

Na podstawie:

art. 104 §1 i §2 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.);
wniosku inwestora z dnia 24.05.2021 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.
zmienionym decyzją Starosty Bielskiego nr WS.6222.2.2017.RJ z dnia 20.12.2017 r.*

**dla instalacji do produkcji przewodów nawojowych miedzianych i aluminiowych okrągłych emaliowanych oraz drutów miedzianych i aluminiowych okrągłych na terenie zakładu
Dahrén Poland sp. z o.o. (dawniej: LWW Śląska sp. z o.o.)
w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Legionów 83**

zmieniam na wniosek strony:

- w sentencji oraz w zapisach pozwolenia zintegrowanego wydanego przez
Wojewodę Śląskiego znak ŚR-III-6618/PZ/77/10/06 z dnia 10.08.2006 r.
zmienionego decyzją Wojewody Śląskiego znak ŚR/IV/6618/57/7/07 z dnia 13.12.2007 r.
zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1136/OS/2008 z dnia 14.05.2008 r.
zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2851/OS/2009 z dnia 31.08.2009 r.
zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 589/OS/2011 z dnia 01.03.2011 r.
zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3025/OS/2012 z dnia 05.11.2012 r.
zmienionego decyzją Starosty Bielskiego nr ZR.6222.3.2014.RJ z dnia 30.06.2014 r.
zmienionego decyzją Starosty Bielskiego nr ZR.6222.7.2014.RJ z dnia 01.12.2014 r.
zmienionego decyzją Starosty Bielskiego nr ZR.6222.10.2014.RJ z dnia 11.12.2014 r.
zmienionego postanowieniem Starosty Bielskiego nr ZR.6222.1.2015.RJ z dnia 12.01.2015 r.
zmienionego decyzją Starosty Bielskiego nr WS.6222.2.2017.RJ z dnia 20.12.2017 r.
nazwę prowadzącego instalację na Dahrén Poland Sp. z o.o.

- zapisy pozwolenia zintegrowanego, które po zmianach przyjmą następującą treść:

Pkt I.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:

Instalacja podstawowa – typu IPPC

Emaliernia

Instalacje powiązane technologicznie z instalacją typu IPPC:

Ciągarnia,

Instalacja centralnego zasilania lakierów,

Instalacje pomocnicza:

Kotłownia gazowa o mocy 1,63 MW wraz ze stacją zmiękczenia wody kotłowej,

Myjnia szpul,

Trzy stacje demineralizacji wody wodociągowej.

Pkt 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 eksploatowane będzie 25 emalierok. Nominalna zdolność produkcyjna instalacji typu IPPC wynosić będzie 26 783 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 powleczanego 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 zamkniętą obiegami 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 – strefa chłodzenia, E12, E13 – strefa wypalania, E19, E20, E21 – E25 i E26 powstające w procesie wypalania drutu w piecach emalierskich, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczach katalitycznych firmy KATEC (stanowiących wyposażenie każdej

z emalierek) po skolektorowaniu emitowane są do powietrza wspólnym emitorem E1 (typ otwarty) o wysokości $h = 20\text{ m}$ i średnicy $d = 1,0\text{ m}$.

Odgazy z emalierek: E12, E13 – strefa chłodzenia, powstające w procesie wypalania drutu w piecach emalierskich, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczach katalitycznych firmy KATEC (stanowiących doposażenie każdej z emalierek) po skolektorowaniu emitowane są do powietrza emitorami: E129, E130 o wysokości $h = 20\text{ m}$ i średnicy $d = 0,45\text{ m}$.

Odgazy z trzybiegowych emalierki pionowych E01, E02, E03 powstające w procesie wypalania drutu w piecach emalierskich, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczach katalitycznych (stanowiących doposażenie każdej z emalierek), emitowane są do powietrza emitorami: E20, E21, E22, E26, E27, E28, E32, E33, E34 (typ otwarty) o wysokościach $h = 23\text{ m}$ i średnicy $d = 0,1\text{ m}$ każdy oraz emitorami: E23, E24, E25, E29, E30, E31, E35, E36, E37 (typ otwarty) o wysokości $h = 23\text{ m}$ i średnicy $d = 0,2\text{ m}$ 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 $h = 13\text{ m}$ i średnicy $d = 0,27\text{ m}$, emitorem E39 (typ otwarty) o wysokości $h = 13\text{ m}$ i średnicy $d = 0,32\text{ m}$ oraz emitorami: E40 i E41 (typ otwarty) o wysokości $h = 13\text{ m}$ i średnicy $d = 0,5\text{ m}$ 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 emitorami: E114, E115 (typ otwarty) o wysokości $h = 14\text{ m}$ i średnicy $d = 0,4\text{ m}$ każdy oraz emitorem: E117 (typ otwarty) o wysokości $h = 17\text{ m}$ i średnicy $d = 0,3\text{ m}$.

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 $h = 20\text{ m}$ i średnicy $d = 0,16\text{ m}$ oraz emitorami: E109, E110 (typ otwarty) o wysokości $h = 20\text{ m}$ i średnicy $d = 0,45\text{ m}$.

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 $h = 20\text{ m}$ i średnicy $d = 0,30\text{ m}$ oraz emitorami: E112, E113 (typ otwarty) o wysokości $h = 20\text{ m}$ i średnicy $d = 0,45\text{ m}$.

Odgazy z czterobiegowych emalierki pionowych E05, E06, E07, E08 powstające w procesie wypalania drutu w piecach emalierskich, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczach katalitycznych (stanowiących doposażenie każdej z emalierek), emitowane są do powietrza emitorami: E74, E75, E76, E77, E78, E79, E80, E81, E82, E83, E84, E85, E86, E87, E88, E89 (typ otwarty) o wysokości $h = 25\text{ m}$ i średnicy $d = 0,1\text{ m}$ każdy oraz emitorami: E90, E91, E92, E93, E94, E95, E96, E97, E98, E99, E100, E101, E102, E103, E104, E105 o wysokości $h = 25\text{ m}$ i średnicy $d = 0,2\text{ m}$ 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 $h = 25\text{ m}$ i średnicy $d = 0,3\text{ m}$.

Odgazy z czterobiegowej emalierki poziomej E15 powstające w procesie wypalania drutu w piecu emalierskim, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczu katalitycznym (stanowiącym doposażenie emalierki), emitowane są do powietrza emitorem: E118 (typ otwarty) o wysokości $h = 22\text{ m}$ i średnicy $d = 0,3\text{ m}$ oraz emitorami: E119, E120, E121, E122 o wysokości $h = 22\text{ m}$ i średnicy $d = 0,45\text{ m}$ każdy.

Odgazy z czterobiegowej emalierki poziomej E17 powstające w procesie wypalania drutu w piecu emalierskim, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczu katalitycznym (stanowiącym doposażenie emalierki), emitowane są do powietrza emitorem: E123 (typ otwarty) o wysokości $h = 22$ m i średnicy $d = 0,3$ m oraz emitarami: E124, E125 o wysokości $h = 22$ m i średnicy $d = 0,45$ m każdy.

Odgazy z czterobiegowej emalierki poziomej E18 powstające w procesie wypalania drutu w piecu emalierskim, po częściowym oczyszczeniu w dopalaczu katalitycznym (stanowiącym doposażenie emalierki), emitowane są do powietrza emitorem: E126 (typ otwarty) o wysokości $h = 20$ m i średnicy $d = 0,3$ m oraz emitarami: E127, E128 o wysokości $h = 20$ m i średnicy $d = 0,45$ 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 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 systemu zasilania lakierów

Instalację centralnego systemu zasilania lakierów stanowią zbiorniki magazynowe lakierów. Ze zbiorników lakiery pneumatycznie tłoczone są do zainstalowanych emalierok. 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 dla instalacji typu IPPC

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 emitorami K1 i K1A (kocioł parowy) o wysokości $h = 7,5$ m i średnicy $d = 0,35$ 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 $150 \text{ dm}^3/\text{h}$,

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

Automatycznej stacji demineralizacji o nominalnej wydajności $300 \text{ dm}^3/\text{h}$.

Pkt 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.

Lp.	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.	Budynek emalierni 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 ciągarek grubociągu i średniciągu	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.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w okresach odniesienia: 8 h pora dzienna / 1 h pora nocna [min]	Poziom mocy akustycznej źródeł punktowych [dB]	Równoważny poziom mocy akustycznej: pora dzienna/nocna [dB]
W	Odcąg z ciągarki	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	Odcąg 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	Odcąg 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	Odcąg z centralnego systemu zasilania lakierów	480/60	76,0/76,0	76,0/76,0
we1 – we4	Wentylatory elewacyjne (nadbudówka	480/60	74,0/74,0	74,0/74,0

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w okresach odniesienia: 8 h pora dzienna / 1 h pora nocna [min]	Poziom mocy akustycznej źródeł punktowych [dB]	Równoważny poziom mocy akustycznej: pora dzienna/nocna [dB]
	emalierki)			
wg1 – wg7	Wyrzutnie gazów z emalieriek	480/60	75,5/75,5	75,5/75,5
wg8 – wg9	Wyrzutnie gazów z emalieriek	480/60	75,5/75,5	75,5/75,5
wg10 – wg14	Wyrzutnie gazów z emalieriek	480/60	75,5/75,5	75,5/75,5
wg16 – wg28	Wyrzutnie gazów z emalieriek	480/60	75,5/75,5	75,5/75,5

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

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]
SC	Samochody osobowe (20 szt/d)	przejazdy - czas trwania zależy od długości drogi. Założono prędkość poruszania się pojazdów 5km/h. start hamowanie	Przejazdy: 82	Biblioteki programu SoundPlan 7.0, na podstawie rodzaju, ilości oraz prędkości pojazdów.
	Samochody ciężarowe (16 szt/d)		Start: 85,8	
	Wózki widłowe		Hamowanie: 79,4	
			Przejazdy: 96,5	
			Start: 100,8	j.w.
			Hamowanie: 94	
Grb	Grubociąg	480/60	85,0/85,0	85,0/85,0
Kol	Odcinek kolektora z instalacji odciągowej z emalieriek	480/60	84,0/84,0	84,0/84,0

pkt 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 i w instalacjach powiązanych technologicznie wynosi około 1 625 Mg, z czego 12,1 % stanowią odpady niebezpieczne. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zbierania bądź przetwarzania.

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

Roczne zużycia surowców:

Walcówka miedziana 37 000 Mg

Aluminium 1 000 Mg

Lakiery 2 000 Mg

Rozpuszczalniki 15 Mg

Emulsja 13 Mg

Benzyna ekstrakcyjna 60 Mg

2. Roczne zużycie mediów:

Energia cieplna 8 000 GJ,

Energia elektryczna	30 000 MWh
Gaz ziemny	300 000 m ³

Pkt 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 skażenia 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.

Pkt III.1. Wprowadzanie pyłów i gazów 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:

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

gdzie: S_4 – stosunek masy LZO do jednostki produktu.

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

Lp.	Substancja	Emisji roczna [Mg/a]
Instalacja IPPC		
1.	Suma LZO (dla emitatorów objętych obowiązkiem dotrzymania standardu emisyjnego)	48,099882

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

Emitor	Źródło emisji	Parametry emitora	Substancja	Wielkość emisji kg/h
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
			Mezitylen	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

Lp.	Substancja	Emisji roczna [Mg/a]
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.	Mezitylen	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

Pkt 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:*

$L_{AeqD} - 55\text{dB}$

$L_{AeqN} - 45\text{ dB}$

- b) *Na terenach zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży:*

$L_{AeqD} - 50\text{ dB}$

$L_{AeqN} - 40\text{ dB}^*$.

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

Pkt III.3. Promieniowanie elektromagnetyczne

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

Pkt 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**

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady z farb i lakierów	40
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje	110
3.	12 01 18*	Szlam miedziowy	15
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,5
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw)	1,0
6.	15 01 10*	Beczki po lakierach oraz zaolejone papier i folia	45
7.	15 02 02*	Zaolejone czyszcivo oraz tkanina filtracyjna	20
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,1
9.	16 02 13*	Zużyte monitory i świetlówki	0,2
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	Złom drutu Cu Złom drutu AL	90 7
12.	12 01 99	Złom drutu Cu w emalii i aluminium i złom drutu Cu w polwinicie oraz złom z konserwacji	1 000
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4
14.	15 01 02	Tworzywa sztuczne (szpule)	60
15.	15 01 03	Opakowania z drewna, palety drewniane	90
16.	15 01 04	Szpule, opakowania taśmy stalowe	55
17.	16 01 17	Złom żelaza (elementy maszyn)	45

18.	16 01 18	Złom metali kolorowych (elementy maszyn)	45
19.	ex 16 01 22	Filtry powietrzne	0,05

2. Źródła powstawania odpadów, miejsca i sposoby magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
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. <u>Skład:</u> żywica, pigmenty i wypełniacze oraz dodatki uszlachetniające. <u>Właściwości:</u> szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)	Sektor H – Budynek B1 – Piwnica – wydzielony boks. Odpady magazynowane są w pustych beczkach po lakierach na wannach wychwytowych. Boks posiada studzienkę bezodpływową	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 chłodząca – smarująca)	Odpad stanowią ciecze chłodząco – smarujące. <u>Skład:</u> woda, węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. <u>Właściwości:</u> szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)	Sektor F – Budynek B1 – Piwnica. 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, gladzenia i pokrywania)	Hala produkcyjna (odpady powstają w cięgarni drutów)	Odpad stanowi szlam miedziowy zawierający emulsję smarno – chłodzącą stosowaną w procesie ciągnięcia w celu zmniejszenia tarcia w ciągadłach i odprowadzenia nadmiernej ilości ciepła. <u>Skład:</u> woda, węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. <u>Właściwości:</u> szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)	Sektor G – Budynek B1 – Piwnica. 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

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
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). <u>Skład:</u> węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. <u>Właściwości:</u> szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)	Sektor D – Budynek B1 – Piwnica – zamykany boks. Odpad jest magazynowany w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie składników oleju umieszczonych na wannach wychwytowych	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	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). <u>Skład:</u> węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. <u>Właściwości:</u> szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)	Sektor D – Budynek B1 – Piwnica – zamykany boks. Odpad jest magazynowany w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie składników oleju umieszczonych na wannach wychwytowych	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	Pomieszczenie instalacji centralnego zasilania lakierów/hala produkcyjna (odpad ten stanowią beczki po lakierach i emulsjach oraz zaolejony papier i folia)	<p>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.</p> <p><u>Skład</u>: tworzywa sztuczne (głównie z PE, PP, PET) oraz metale nieżelazne (głównie aluminium), papier (celuloza).</p> <p><u>Właściwości</u>: mogą przyjmować właściwości pozostałości niebezpiecznych np. szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)</p>	<p>Sektor G, sektor K. Budynek B1 – Piwnica; Budynek B1 – parter – Wiata.</p> <p>Odpady zaolejonych papierów i folii są czasowo magazynowane w pojemnikach, workach foliowych w wydzielonym miejscu w wiale magazynowej położonej przy budynku emalierni o utwardzonej i zmywalnej powierzchni. Beczki po lakierach i emulsjach magazynowane są w wydzielonym miejscu w piwnicy pod emaliernią</p>	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo	Hala produkcyjna (odpad stanowi zalejone czyściwo oraz tkanina filtracyjna. Wytwarzany jest podczas czynności eksploatacyjno – konserwacyjnych na wszystkich instalacjach)	Odpad stanowi zalejone czyściwo oraz tkanina filtracyjna. Wytwarzany jest podczas czynności eksploatacyjno – konserwacyjnych na wszystkich instalacjach. <u>Skład</u> : włókna naturalne lub sztuczne zanieczyszczone głównie substancjami ropopochodnymi. <u>Właściwości</u> : mogą przyjmować właściwości pozostałości niebezpiecznych np. szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)	Sektor H, sektor K – Budynek B1 – Piwnica- wydzielony boks; Budynek B1 – parter – Wiata. Odpady materiałów filtracyjnych umieszczane są w beczkach lub kontenerach i magazynowane w boksie w piwnicy pod emaliarnią Odpady czyściwa, sorbentów i ubrań pakowane są do worków i czasowo magazynowane na wannach wychwytowych w wydzielonym miejscu w wilocie magazynowej położonej przy budynku emaliarni o utwardzonej i zmywalnej powierzchni	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
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, guma. Właściwości: mogą przyjmować właściwości pozostałości niebezpiecznych np. szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)	Sektor D –Budynek B1 – Piwnica. Odpad jest tymczasowo magazynowany w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu umieszczonym na wannach wychwytowych	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania
9.	ex 16 02 13*	Zużyte świetlówki	Hala produkcyjna	Skład: aluminium, krzemionka, rtęć, luminofor, argon. Właściwości: drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)	Sektor E – Budynek B1 – Piwnica – zamknięte pomieszczenie. Zużyte źródła światła umieszczane są w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadów	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
10.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Hala produkcyjna	<u>Skład</u> : materiały ogniotrwałe, włókna, glinokrzemian. <u>Właściwości</u> : rakotwórcze (H7)	Sektor K – Budynek B1 – parter – Wiata. Włókna kaolinowe umieszczane są w workach foliowych w pojemniku na utwardzonej i zmywalnej powierzchni	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	ex 12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	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. <u>Skład</u> : miedź, glin, aluminium. <u>Właściwości</u> : 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]	Sektor I – Teren zakładu – Podkowa. Odpad jest czasowo magazynowany w metalowych koszach	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
2.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Hala produkcyjna (odpad stanowi złom drutu miedzianego w emalii i aluminium i złom drutu miedzianego w polwinicie oraz złom z konserwacji)	<p>Odpad stanowi złom drutu miedzianego w emalii i aluminium i złom drutu miedzianego w polwinicie oraz złom z konserwacji. Powstaje w procesie emaliowania drutów miedzianych i aluminiowych oraz podczas konserwacji instalacji.</p> <p><u>Skład:</u> miedź, aluminium.</p> <p><u>Właściwości:</u> 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>	<p>Sektor I – Teren zakładu – Podkowa.</p> <p>Odpad jest czasowo magazynowany w metalowych koszach</p>	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
3.	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 ciągarzni drutów.</p> <p><u>Skład</u>: celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki).</p> <p><u>Właściwości</u>: 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>	<p>Sektor C – Budynek B1 – piwnica.</p> <p>Odpad magazynowany jest w big – bagach</p>	<p>Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania lub osobom fizycznym bądź jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami</p>

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	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 cięgni drutów.</p> <p><u>Skład</u>: tworzywa sztuczne, głównie: polipropylen PP, polietylen PE, poliestr PET, polichlorek winylu PCV i inne.</p> <p><u>Właściwości</u>: 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>	<p>Sektor J, sektor K – Budynek B1 parter – Wiata; Podkowa – wjazd na rampę.</p> <p>Odpad czasowo magazynowany w wydzielonym miejscu pod wiatą magazynową położoną przy budynku emalierni o utwardzonej i zmywalnej powierzchni oraz w kontenerze przy wjeździe na rampę</p>	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
5.	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 ciągarni drutów lub w czasie przygotowywania produktów do wysyłki. Skład: drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina).</p> <p><u>Właściwości</u>: 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>	Sektor A – Teren zakładu. Wyznaczone miejsce na zewnątrz koło stacji TRAFO	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania lub osobom fizycznym bądź jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Hala produkcyjna (odpad stanowią metalowe szpule, opakowania z metali, taśmy stalowe spinające)	<p>Odpad stanowią metalowe szpule, opakowania z metali, taśmy stalowe spinające. Powstają w ciągarni drutów lub w czasie przygotowywania produktów do wysyłki.</p> <p><u>Skład:</u> stopy węgla z żelazem.</p> <p><u>Właściwości:</u> 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>	Sektor B – Teren zakładu. Odpad magazynowany jest w metalowym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
7.	16 01 17	Metale żelazne	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)	<p>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.</p> <p><u>Skład</u>: metale żelazne.</p> <p><u>Właściwości</u>: 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>	Sektor B – Teren zakładu. Odpad magazynowany jest w metalowym kontenerze, ustawionym na utwardzonej powierzchni	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	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)	<p>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.</p> <p><u>Skład:</u> miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium, mosiądz, brąz.</p> <p><u>Właściwości:</u> 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>	Sektor B – Teren zakładu. Odpad magazynowany jest w metalowym kontenerze, ustawionym na utwardzonej powierzchni	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytwarzania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
9.	ex 16 01 22	Inne niewymienione odpady	Hala produkcyjna (odpad stanowią filtry powietrzne. Powstają w wyniku eksploatacji kompresorów)	<p>Odpad stanowią filtry powietrzne. Powstają w wyniku eksploatacji kompresorów.</p> <p><u>Skład</u>: celuloza, bawełna, metal.</p> <p><u>Właściwości</u>: 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>	Sektor D – Budynek B1 – Piwnica – zamykany boks. Odpad jest tymczasowo magazynowany w drewnianej skrzyni	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do zbierania bądź przetwarzania

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

Pkt VII. Postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji

1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

Zakład posiada opracowane dla wszystkich procesów plany awaryjne, której pozwalają na identyfikację potencjalnych źródeł zdarzeń niebezpiecznych, określa zasady zapobiegania im oraz sposób postępowania w przypadku wystąpienia oraz usuwania skutków. Są to:

Instrukcja – „Postępowanie z substancjami/ mieszaninami stwarzającymi zagrożenie” –
Wydanie IV z dnia 23 czerwca 2020 r.,

Procedura – „Identyfikacja aspektów środowiskowych i wybór aspektów znaczących” –
Wydanie V z dnia 21 sierpnia 2019 r.,

„Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego” z kwietnia 2018 r.,

„Dokument zabezpieczenia przed wybuchem” zaktualizowany we wrześniu 2020 r.

2. W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej o Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

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

UZASADNIENIE

Wnioskodawca LWW Śląska Sp. z o.o. wystąpił z wnioskiem 20.05.2021 r. (data wpływu 24.05.2021 r.) o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przewodów nawojowych miedzianych i aluminiowych okrągłych emaliowanych oraz drutów miedzianych i aluminiowych okrągłych na terenie LWW Śląska sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Legionów nr 83. Wraz z wnioskiem załączono m.in. dokumentację pn.: „Wniosek o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego dla zakładu LWW Śląska Sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Legionów 83” – 2 sztuki, operat przeciwpożarowy sporządzony przez mgr inż. poż. Krzysztofa Piątek (nr dyplomu SGSP 8381) oraz rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. poż. Pawła Obważanka (nr upr. 702/2020) w lutym 2021 r. wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej znak: MZ.0253.9.2021.ŁK z dnia 15.04.2021 r.

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., postanowieniem Starosty Bielskiego nr ZR.6222.1.2015.RJ z dnia 12.01.2015 r. oraz decyzją Starosty Bielskiego nr WS.6222.2.2017.RJ z dnia 20.12.2017 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.

W dniu 02.06.2021 r. (pismo z dnia 25.05.2021 r.) Wnioskodawca poinformował o zmianie nazwy firmy z LWW Śląska sp. z o.o. na Dahrén Poland sp. z o.o. oraz zwrócił się z prośbą o uwzględnienie tej informacji przy wydawania decyzji oraz o zmianę zapisów w tym zakresie w obowiązujących decyzjach.

Pismem z dnia 15.06.2021 r. Starosta Bielski wezwał Wnioskodawcę o uzupełnienie wniosku

o wymagane załączniki.

W odpowiedzi na ww. wezwanie (w dniu 02.07.2021 r.) Strona przedłożyła do tutejszego organu stosowne dokumenty.

Pismem z dnia 06.07.2021 r. Starosta Bielski zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania w związku z art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska dołączając kopię dokumentacji. W dniach 23-24.08.2021 r. przedstawiciele Komendy Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej przeprowadzili czynności kontrolno-rozpoznawcze w miejscach magazynowania odpadów na terenie przedsiębiorstwa Dahrén Poland Sp. z o.o. w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Legionów 83. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej postanowieniem znak: MZ.5585.29.2021.ŁK z dnia 25.08.2021 r. (wpływ dnia 25.08.2021 r.) stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów na terenie przedsiębiorstwa oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji przeciwpożarowym sporządzonym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Pawła Obważanka (nr upr. 702/2020) oraz mgr inż. poż. Krzysztofa Piątka (nr upr. SGSP/8381) i Postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z dnia 15.04.2021 r. znak: MZ.0253.9.2021.ŁK.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, w stosunku do jego aktualnych zapisów, wynika:

- ze zmiany w zakresie nazwy prowadzącego instalację;
- z wprowadzenia zmian w obrębie eksploatowanej instalacji, polegających na:
 1. Planowanym montażu 12 linii poziomych emalierok E15, E17 i E18 (3 maszyny 4 – biegowe),
 2. Planowanej likwidacji 4 – biegowej maszyny emalierskiej poziomej E14,
 3. Planowanym montażu grubociągu C04,
 4. Planowanej likwidacji grubociągu C02,
 5. Zmianie warunków pozwolenia w zakresie dopuszczalnej emisji związanej z:
 - Planowanym montażem trzech poziomych emalierok E15, E17 i E18 (12 linii) i uruchomieniu trzech nowych źródeł emisji w postaci odciągów z wypalania maszyn emalierskich E15 (emitor E118), E17 (emitor E123) i E18 (emitor E126) oraz ośmiu nowych źródeł emisji w postaci odciągów z chłodzenia maszyn emalierskich E15 (emitor E119, E120, E121 i E122), E17 (emitor E124 i E125), E18 (emitor E127 i E128),
 - Planowaną likwidacją maszyny emalierskiej poziomej E14 i likwidacją źródła emisji w postaci odciagu z wypalania maszyny emalierskiej E14 (emitor E107) oraz źródła emisji w postaci odciagu z chłodzenia maszyny emalierskiej E14 (wypięcie tego odciagu z emitora E1),
 - Planowanym wypięciem gazów zimnych ze strefy chłodzenia maszyn E12 i E13 z emitora głównego E1 i uruchomieniu dwóch nowych źródeł emisji w postaci odciągów z chłodzenia maszyn emalierskich E12 (emitor E129) i E13 (emitor E130),
 6. Aktualizacji parametrów emitatorów – aktualizacji średnicy emitatorów K1 i K1A,
 7. Zwiększeniu ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych i 15 01 03 – opakowania z drewna,
 8. Aktualizacji miejsc magazynowania odpadów,
 9. Aktualizacji ilości źródeł hałasu – likwidacji jednego źródła w postaci odciagu z wypalania maszyny emalierskiej E14 (Wg15) oraz powstanie trzynastu nowych wyrzutni gazów Wg16 – Wg28.

Starosta Bielski podał do publicznej wiadomości, o wszczęciu postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla zakładu Dahrén Poland Sp. z o.o., 43-502 Czechowice-Dziedzice, ul. Legionów 83 – Obwieszczenie Starosty Bielskiego z dnia 6 września 2021 r. W wyznaczonym terminie nie zgłoszono uwag.

Zmiany w wielkości emisji substancji do środowiska spowodują:

W zakresie wielkość 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:

- postępowania z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami, wymaganiami ochrony środowiska.
- prowadzenia gospodarki odpadami w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w taki sposób, aby nie powodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin lub zwierząt, a także niekorzystnych skutków dla terenów wiejskich lub miejsc o szczególnym znaczeniu, w tym kulturowym i przyrodniczym.
- prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów w myśl art. 66 ww. ustawy o odpadach, zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów.
- sporządzania rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z art. 75 ww. ustawy i przekazywać je właściwemu marszałkowi województwa.

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).

Decyzja podlega opłacie skarbowej z art.1 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1923). 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 11.05.2021r.



Z up. STAROSTY
Edyta Szurupa
 Naczelnik
 Wydziału Ochrony Środowiska
 Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Dahrén Poland 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. Ligonja 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