



ŚO-II.7222.1.2020

Kielce, 29 czerwca 2020

(sprawa przeniesiona spod znaku: OWŚ-VII.7222.9.2019)

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.) w związku z art. 214 ust. 1 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku MAN Bus Sp. z o.o., ul. 1-go Maja 12, 27-200 Starachowice, znak: PBQME-F z dnia 21 maja 2019 r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Starachowicach przy ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice

orzekam:

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7650-11/2008 z dnia 26 listopada 2008 r., zmienioną decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.60.2014 z dnia 3 grudnia 2014 r., udzielającą firmie MAN STAR Trucks & Buses Sp. z o.o. Oddział w Starachowicach, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w zakładzie MAN STAR Trucks & Buses Sp. z o.o. Oddział w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice, w następujący sposób:

I. Po słowie „orzekam” w miejsce zapisu:

„udzielam firmie MAN STAR Trucks & Buses Sp. z o.o. Oddział w Starachowicach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w zakładzie MAN STAR Trucks & Buses Sp. z o.o. Oddział w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice”
wprowadzam zapis w brzmieniu:

„udzielam MAN Bus Sp. z o.o., ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice, NIP: 534-208-27-36, REGON: 016106795, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice”.

II. Punkt I „RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE” otrzymuje brzmienie:

„I. RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE

1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Spółka w ramach prowadzonej działalności eksploatuje instalację do powierzchniowej obróbki metali tj. instalację do lakierowania metodą elektrolizy-kataforezy (KTL) powierzchni stalowych, głównie karoserii autobusów, zlokalizowaną w Starachowicach przy ul. 1 Maja 12 (działka nr ewid. 327/111, obręb 01 Starachowice, gmina Starachowice).

Przedmiotowa instalacja, jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, objęta jest obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Najważniejszymi elementami ww. instalacji są wanny procesowe, w których zachodzi aktywacja, fosforanowanie i pasywacja powierzchni metali. Pojemność wanien procesowych wynosi 680 m³. W skład instalacji wchodzi również: wanna do odłuszczenia, pięć wanien do płukania, w tym dwie do płukania ultra-filtratem oraz wanna do kataforetycznego malowania (KTL). Łączna pojemność wszystkich wanien wynosi 2360 m³.

Tabela 1 Zastosowane urządzenia i parametry instalacji

| Lp. | Nazwa | Ilość | Pojemność [m ³] | Wymiary wewnętrzne wanien procesowych dl./szer./głęb. [m] |
|--------------|--------------------------------------|-----------|-----------------------------|---|
| 1. | Wanna do odłuszczenia | 1 | 240 | 16 x 3,2 x 4,9-5,1 |
| 2. | Wanna do płukania I | 1 | 220 | 16 x 3,2 x 4,9-5,1 |
| 3. | Wanna do aktywacji | 1 | 220 | 16 x 3,2 x 4,9-5,1 |
| 4. | Wanna do fosforanowania | 1 | 240 | 16 x 3,2 x 4,9-5,1 |
| 5. | Wanna do płukania II | 1 | 220 | 16 x 3,2 x 4,9-5,1 |
| 6. | Wanna do pasywacji | 1 | 220 | 16 x 3,2 x 4,9-5,1 |
| 7. | Wanna do płukania III | 1 | 220 | 16 x 3,2 x 4,9-5,1 |
| 8. | Wanna do kataforetycznego malowania | 1 | 340 | 16 x 4,1 x 4,9-5,1 |
| 9. | Wanna do płukania ultra-filtratem I | 1 | 220 | 16 x 3,2 x 4,9-5,1 |
| 10. | Wanna do płukania ultra-filtratem II | 1 | 220 | 16 x 3,2 x 4,9-5,1 |
| Razem | | 10 | 2360 | 16 x 3,2 x 4,9-5,1 |

Ponadto, powiązane technologicznie z przedmiotową instalacją są:

- stacja uzdatniania wody,
- chemiczno-mechaniczna oczyszczalnia ścieków.

Nie przewiduje się wykorzystania ww. instalacji do celów innych niż obróbka metali.

2. Opis technologii

Instalacja do lakierowania powierzchni stalowych metodą elektrolizy-kataforezy (KTL) podzielona jest na kilka stref, w których w procesach chemicznych i elektrochemicznych zachodzących w wannach procesowych następuje:

- oczyszczanie powierzchni metalowych z pozostałości z obróbki mechanicznej, tj. wiórów i pyłów po szlifowaniu oraz pozostałości olejowych,
- przygotowanie powierzchni w procesach aktywacji i fosforanowania do procesu elektrochemicznego pokrywania farbą kataforetyczną,
- nakładanie ochronnej warstwy w procesie kataforezy.

Wanny ustawione są w ciągu technologicznym obok siebie, a metal poddawany obróbce systemem przenośnika nawrotnego na suwnicy pomostowej przemieszczany jest do następujących po sobie stref i zanurzany w kolejnych kąpielach. Materiał pobierany jest ze stacji nadawczej i przechodzi przez etap obróbki wstępnej oraz trakt lakierniczy. Po nałożeniu powłoki lakierniczej prowadzony jest za pomocą suwnicy do pieca, gdzie następuje utwardzenie warstwy kataforetycznej, a następnie jej wysuszenie i schładzanie.

W ramach instalacji do powierzchniowej obróbki metali kolejno prowadzone są następujące procesy:

- odłuszczenie - w procesie tym następuje usunięcie z powierzchni karoserii zanieczyszczeń takich jak opiłki metalowe, kurz, smary i oleje, kąpiel - woda pitna i środki powierzchniowo - czynne, temperatura kąpeli 48-55°C,
- płukanie 1 - płukanie wodą zdemineralizowaną,
- aktywacja - w procesie tym następuje „kontrolowane trawienie” powierzchni karoserii, celem stworzenia na jej powierzchni aktywnych miejsc dla krystalizacji występującej w procesie fosforanowania, kąpiel - woda zdemineralizowana, temperatura kąpeli 10-40°C,
- fosforanowanie cynkowe - na powierzchni karoserii równomiernie osadza się warstwa soli fosforanowych, co zapewnia ochronę antykorozyjną oraz poprawia przyczepność powłoki farby kataforetycznej, kąpiel - woda zdemineralizowana, temperatura kąpeli 48-55°C,
- płukanie 2 - płukanie wodą zdemineralizowaną,
- pasywacja - w procesie tym powierzchnia karoserii zostaje wygładzona i uszczelniona,
- płukanie 3 - płukanie wodą zdemineralizowaną,
- kataforetyczne malowanie - w wyniku procesów elektrolizy na karoserię nałożona zostaje równomierna warstwa bezołowiowej farby organicznej, zapewniającej odporność antykorozyjną, temperatura kąpeli 27-35,5°C,
- płukanie ultrafiltratem 1,
- płukanie ultrafiltratem 2,
- suszenie - proces trwa około 40 minut, zakres temperatury 180-210°C,
- schładzanie.

Maksymalna produkcja roczna - autobusy „standardowy” MAN - 3000 pojazdów.

3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

3.1. Zużycie energii i paliw

Tabela 2 Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii i paliw

| Lp. | Rodzaj energii/paliwa | Jednostka | Zużycie energii/paliwa |
|-----|-----------------------|----------------------|------------------------|
| 1. | Energia elektryczna | MWh/rok | 3 900 |
| 2. | Gaz ziemny | m ³ / rok | 410 000 |
| 3. | Energia cieplna | GJ/rok | 2 100 |

3.2. Zużycie surowców i materiałów

Tabela 3 Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców i materiałów

| Lp. | Nazwa surowca/ materiału | Zużycie surowca/materiału [Mg/rok] |
|-----|-----------------------------|---------------------------------------|
| 1. | Bonderite C-AK 1565-1 | 6,05 |
| 2. | Bonderite C-AK 1565-A | 11,00 |
| 3. | Bonderite C-AD 1270 | 1,80 |
| 4. | Bonderite M-AD 4977 | 0,80 |
| 5. | Bonderite M-AD 4977B | 0,90 |
| 6. | Bonderite M-AD 100 | 0,15 |
| 7. | Prepalene X | 2,30 |
| 8. | Bonderite M-ZN 1994 R4 | 18,00 |
| 9. | Bonderite M-ZN 1994 MU1 | 12,00 |
| 10. | Bonderite M-AD 99 | 2,80 |
| 11. | Bonderite M-AD 339L | 3,40 |
| 12. | Bonderite M-PT 54NC | 1,80 |
| 13. | Bonderite M-AD 80L | 0,55 |
| 14. | CR691K EMULSJA | 67,00 |
| 15. | CP471A PASTA | 17,50 |
| 16. | CA146E Kwas amidosulfonowy | 0,35 |
| 17. | CA141E Metoksypropanol | 2,40 |
| 18. | CA107E Fenoksypropanol | 1,20 |
| 19. | Parmetol K6 | 3,15 |

| Lp. | Nazwa surowca/ materiału | Zużycie surowca/materiału [Mg/rok] |
|-----|-----------------------------|---------------------------------------|
| 20. | BC 149 | 10,50 |
| 21. | Sól próżniowa | 10,00 |
| 22. | Wapno | 5,00 |
| 23. | Polimer PL100 | 0,03 |
| 24. | Parmetol N20 | 0,90 |
| 25. | Bonderite M-AD 565 | 5,20 |
| 26. | Kwas siarkowy (VI) | 11,70 |
| 27. | Bonderite C-IC 3500 | 1,15 |
| 28. | Korektor 500 | 0,06 |
| 29. | Kwas octowy | 0,09 |
| 30. | Kohkleen Additive Z | 0,03 |
| 31. | Nadtlenek wodoru 30% | 0,50 |

”

III. Punkt II „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” otrzymuje brzmienie:

„II. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA ALBO MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII ORAZ WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI

1. Wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza

W hali, gdzie eksploatowana jest instalacja do powierzchniowej obróbki metali tj. instalacja do lakierowania metodą elektrolizy-kataforezy (KTL) powierzchni stalowych, głównie karoserii autobusów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, znajduje się wentylacja mechaniczna w postaci trzech wentylatorów dachowych o wydajności równej 8200 m³/h każdy (emitory E- 3_a, E- 3_b, E- 3_c), usytuowanych w części stropowej hali, nad wannami do odtłuszczenia, fosforanowania i lakierowania zanurzeniowego (wanny nr 1, 4 i 8).

Po pomalowaniu farbą w procesie KTL, korpusy autobusów kierowane są do kabiny suszarniczej wyposażonej w nagrzewnicę powietrza z palnikiem gazowym o mocy 400 kW, gdzie następuje wysuszenie farby, a następnie jej utwardzenie. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali jest zautomatyzowana. Zanieczyszczone powietrze, powstające w wyniku energetycznego spalania gazu, uwalniane podczas zatrzymania procesu suszenia i otwierania suszarki odprowadzane jest stalowym emitorem o wysokości $h = 16\text{m}$ i średnicy zastępczej $d = 0,35\text{m}$ (emitor E-1). Stanowi on wentylację okapu znajdującego się przy wrotach suszarki.

Powietrze odprowadzane z suszarni (częściowa recyrkulacja), zawierające lotne związki organiczne (zwane dalej LZO) oraz produkty spalania gazu kierowane są do instalacji

dopalania - utlenienia w temp. ok. 750 °C, w komorze reakcyjnej wyposażonej w palnik gazowy o mocy do 1 MW. Gorące spaliny z dopalacza przepływają przez wymiennik ciepła, gdzie oddają większą część swojej energii cieplnej, a następnie emitorem E-2 odprowadzane są do powietrza.

1.1. Charakterystyka i parametry źródeł emisji do powietrza

1.1.1. Charakterystyka i parametry źródeł emisji z instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych

Tabela 4 Charakterystyka i parametry źródeł emisji

| Lp. | Nr emitora | Źródło emisji | Wysokość emitora [m] | Średnica emitora [m] | Czas emisji [h] |
|-----|------------|------------------------------------|----------------------|----------------------|-----------------|
| 1. | E- 1 | Suszarka | 17,37 | 0,45 | 6800 |
| 2. | E- 2 | Dopalacz katalityczny | 15,46 | 0,76 | 6800 |
| 3. | E- 3a | Wentylacja znad wanien nr 1, 4 i 8 | 15,63 | 0,90 | 6800 |
| 4. | E- 3b | | 15,63 | 0,90 | 6800 |
| 5. | E- 3c | | 15,63 | 0,90 | 6800 |

1.1.2. Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych

Tabela 5 Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza

| Lp. | Nr emitora | Źródło emisji | Rodzaj zanieczyszczenia | Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok] |
|-----|------------|------------------------------------|-------------------------|---------------------------------------|
| 1. | E-3a | Wentylacja znad wanien nr 1, 4 i 8 | Fluor | 0,0038 |
| | | | Mangan | 0,0023 |
| 2. | E-3b | | Nikiel | 0,0008 |
| | | | Węglowodory alifatyczne | 0,0320 |
| 3. | E-3c | | Węglowodory aromatyczne | 0,0550 |

1.1.3. Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z procesu elektroforetycznego powlekania autobusów (proces KTL)

Prowadzony w ciągu technologicznym instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych proces kataforetycznego powlekania nowych autobusów w ilości > 2000 szt., z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w ilości większej niż 15 Mg, objęty jest standardami emisyjnymi lotnych związków organicznych (LZO) dla instalacji powlekania nowych pojazdów, tj. autobusów kategorii N₂ i N₃ (zgodnie z kategoriami pojazdów określonymi w załączniku nr 2 do ustawy z dnia 20 czerwca 1997 r. - Prawo o ruchu drogowym), przeznaczonych do przewozu pasażerów, które posiadają więcej niż osiem miejsc do siedzenia, poza miejscem dla kierowcy.

Poniżej przedstawiono standardy emisyjne lotnych związków organicznych LZO (mających w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa) obowiązujące dla instalacji

nowych, tj. oddanych do użytkowania po dniu 1 kwietnia 2002 r., zgodnie z tabelą 3 załącznika nr 10 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 kwietnia 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1806 ze zm.).

Tabela 6 Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z procesu elektroforetycznego powlekania autobusów

| Lp. | Nr emitora | Źródło emisji | Standard emisyjny LZO ¹⁾ [g/m ²] |
|-----|------------|-----------------------|--|
| 1. | E- 1 | Suszarka | 150 |
| 2. | E- 2 | Dopalacz katalityczny | 150 |

¹⁾ standardy emisyjne emisji całkowitej dla instalacji powlekania nowych pojazdów, których łączna zdolność produkcyjna wymaga zużycia więcej niż 15 Mg LZO w ciągu roku, wyrażone jako stosunek masy LZO wprowadzonej do powietrza do jednostki powierzchni produktu.

Powierzchnia produktu jest to pole powierzchni wyznaczone z całkowitej powierzchni pokrytej elektroforetycznie i pole powierzchni wszelkich innych części, które zostały dodane w kolejnych fazach procesu powlekania, a które zostały pokryte takimi samymi powłokami jak zastosowane do danego produktu, lub pole powierzchni całkowitej produktu powleczanego w instalacji, przy czym pole powierzchni pokrytej elektroforetycznie oblicza się według wzoru:

$$2 \times \text{całkowita waga karoserii}$$

$$\text{przeciętna grubość arkusza metalu} \times \text{gęstość arkusza metalu}$$

1.2. Dopuszczalna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza

Tabela 7 Dopuszczalna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza

| Lp. | Rodzaj zanieczyszczenia | Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok] |
|-----|-------------------------|--|
| 1. | LZO ¹⁾ | 2,7740 |
| 2. | Fluor | 0,0474 |
| 3. | Mangan | 0,0284 |
| 4. | Nikiel | 0,0096 |
| 5. | Węglowodory alifatyczne | 0,6220 |
| 6. | Węglowodory aromatyczne | 1,0710 |

¹⁾ emisja całkowita lotnych związków organicznych (LZO) z instalacji katalforetycznego powlekania autobusów

2. Emisja hałasu do środowiska

2.1. Charakterystyka akustyczna głównych źródeł hałasu

Tabela 8 Charakterystyka i czas pracy głównych źródeł hałasu

| Lp. | Rodzaj źródła hałasu | Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby |
|-----|---|--|
| 1. | Wentylator dachowy BSH typ: DRVF-500/30-8 (wyciąg z hali KTL) | 24 h/doba |
| 2. | Wentylator dachowy BSH typ: DRVF-500/30-8 (wyciąg z hali KTL) | |
| 3. | Wentylator dachowy BSH typ: DRVF-500/30-8 (wyciąg z hali KTL) | 24 h/ doba |
| 4. | Wyrzutnia technologiczna (suszarka KTL) | |

| Lp. | Rodzaj źródła hałasu | Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby |
|-----|---|--|
| 5. | Agregat chłodniczy (taras techniczny na przybudówce hali KTL) | |
| 6. | Centrala wentylacyjna Lennox typ: KLM-25 (taras techniczny KTL) | |
| 7. | Czerpnia ścienna do trafo (przybudówka hali KTL) | |
| 8. | Wentylator dachowy DRVF-355/30-4 (taras techniczny na przybudówce hali KTL) | |
| 9. | Wentylator dachowy DAs-400 (wentylacja hali oczyszczalnia ścieków) | |
| 10. | Wentylator dachowy DAs-400 (wentylacja hali oczyszczalnia ścieków) | |
| 11. | Wentylator dachowy DAs-400 (wentylacja hali oczyszczalnia ścieków) | |
| 12. | Wentylator dachowy DAs-200 (wentylacja hali oczyszczalni ścieków) | |

2.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj.:

- na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (tereny zlokalizowane na zachód i południowy zachód od granicy zakładu), wynosi:
 - w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 50 dB,
 - w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 40 dB.
- na tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, (teren Szkoły Podstawowej nr 1 im. Jana Kochanowskiego w Starachowicach), wynosi:
 - w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 50 dB.
- na tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego (tereny zlokalizowane na południe od zakładu), wynosi:
 - w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB,
 - w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

3. Wytwarzanie i sposoby postępowania z odpadami

3.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela 9 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] |
|-----------------------------|------------|----------------|---|-----------------------|
| Odpady niebezpieczne | | | | |
| 1. | 11 01 05* | Kwasy trawiące | Odpady powstające podczas okresowego czyszczenia zbiornika zanurzeniowego „Strefa 4” (Zn-fosforowanie). <u>Skład chemiczny</u> : kwasy nieorganiczne oraz pozostałości kąpieli do fosforowania. Powyższe związki wymienione zostały w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. <u>Stan skupienia</u> : ciecz. <u>Właściwości</u> : żrące, toksyczne, drażniące, uczulające, | 220,00 |

| | | | | |
|----|------------------|---|---|--------|
| | | | ekotoksyczne. | |
| 2. | 11 01 08* | Osady i szlamy z fosforanowania | <p>Odpady powstające w wyniku oczyszczania medium kąpeli w procesie fosforanowania. Część strumienia medium w wannie procesowej fosforanowania jest nieprzerwanie doprowadzana do prasy filtracyjnej w celu oczyszczenia jej ze szlamu i innych zanieczyszczeń. W wyniku powyższego procesu wytwarzane są odpady w postaci osadów.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> odpady zawierają nieorganiczne sole, nieorganiczne kwasy, siarczany żelaza, siarczany cynku, chlorki żelaza, fosforany, pozostałości kąpeli stanowiących roztwory kwasu solnego, azotowego i siarkowego.</p> <p>Powyższe związki wymienione zostały w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały o uwodnieniu 40-60%.</p> <p><u>Właściwości:</u> żrące, toksyczne, drażniące, uczulające, ekotoksyczne.</p> | 50,00 |
| 3. | 11 01 11* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | <p>Odpady powstające w czasie czyszczenia i mycia urządzeń oraz zbiorników procesowych. Odpady zanieczyszczone wytrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem, oraz substancjami znajdującymi się w poszczególnych kąpielach procesowych.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> odpady zawierają mieszaniny soli – zasadowe, obojętne lub kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami ciężkimi, piaskiem, tłuszczami.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały.</p> <p><u>Właściwości:</u> żrące, toksyczne, drażniące, uczulające, ekotoksyczne.</p> | 150,00 |
| 4. | 11 01 13* | Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne | <p>Odpady powstają w wyniku okresowej wymiany kąpeli odtłuszczającej w zbiorniku zanurzeniowym "Strefa 1-odtłuszczenie". Odpady zanieczyszczone wytrąceniami mechanicznymi, piaskiem, olejem oraz substancjami znajdującymi się w kąpeli odtłuszczającej.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> mieszaniny soli – zasadowe, obojętne lub kwaśne roztwory zanieczyszczone metalami, piaskiem i substancjami ropopochodnymi.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały.</p> <p><u>Właściwości:</u> żrące, toksyczne, drażniące, uczulające, ekotoksyczne.</p> | 700,00 |
| 5. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | <p>Odpady powstają w wyniku wymiany zużytego oleju w przekładni suwnicy obsługującej instalację KTL. Oleje to ciecze do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia, chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. W procesach ich użytkowania zużywa się około 45% ich masy, a około 55% pozostaje w formie oleju przepracowanego stanowiącego odpad. Głównym składnikiem oleju są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje oprócz bazy olejowej zawierają szereg substancji uszlachetniających np.: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> Oleje smarowe w trakcie pracy zmieniają swoje właściwości i ulegają zanieczyszczeniu substancjami stałymi (zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, produkty starzenia i rozkładu, w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne - WWA).</p> <p><u>Stan skupienia:</u> ciecz.</p> | 1,00 |

| | | | | |
|----|-----------|---|---|-------|
| | | | Właściwości: toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne. | |
| 6. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | <p>Odpad stanowią opakowania po substancjach chemicznych stosowanych w instalacji KTL, które w swoim składzie zawierają substancje niebezpieczne.</p> <p><u>Skład:</u> Są to odpady w postaci pojemników z metalu lub tworzyw sztucznych, które zanieczyszczone są resztkami materiałów i preparatów chemicznych stosowanych w procesie katarforetycznego malowania karoserii autobusowych.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały.</p> <p><u>Właściwości:</u> Stosowane w procesie katarforezy preparaty i materiały chemiczne zawierają w swoim składzie substancje niebezpieczne, co ustalono na podstawie danych zawartych w kartach charakterystyk tych materiałów. Pozostałe w pojemnikach substancje posiadają konsystencję płynną lub półpłynną. Są łatwopalne, drażniące i szkodliwe. W związku z powyższym nieoczyszczone opakowania po ww. surowcach stanowią odpady niebezpieczne.</p> | 15,00 |
| 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) | <p>Odpady w postaci stałej zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np.: smarami, olejami i innymi substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>W przypadku instalacji KTL są to zużyte taśmy i worki filtracyjne wykorzystywane w procesie oczyszczania kąpeli procesowych plus środki ochrony osobistej zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p><u>Skład:</u> Zanieczyszczone materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów, elementów skórzanych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester i inne. Zawierają nieorganiczne sole, nieorganiczne kwasy, siarczany żelaza, siarczany cynku, chlorki żelaza, fosforany, pozostałości kąpeli stanowiących roztwory kwasu solnego, azotowego i siarkowego, węglowodory aromatyczne.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Posiada właściwości żrące, toksyczne, drażniące, uczulające, ekotoksyczne.</p> | 1,00 |
| 8. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | <p>Zużyte akumulatory kwasowo- ołowiowe pochodzą z wymiany w podestach wolnobieżnych pracujących na załadunku i rozładunku instalacji KTL.</p> <p><u>Skład:</u> Zawierają dwa składniki stanowiące niebezpieczeństwo dla środowiska i zdrowia ludzi: elektrolit kwasowy - kwas siarkowy o stężeniu 19% oraz ołów metaliczny i jego związki.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> płyn w obudowie z tworzyw sztucznych.</p> <p><u>Właściwości:</u> Ołów jest pierwiastkiem trującym w każdej postaci, praktycznie niezniszczalnym. Najbardziej toksyczne są jego łatwo rozpuszczalne związki. Mają one negatywny wpływ na stan zdrowia organizmów żywych, na rozwój roślinności i procesy zachodzące przede wszystkim w środowisku wodnym. U ludzi ołów uszkadza wszystkie komórki powodując zatrucie, ołowicę, zaburzenia nerwowe. Związki ołowiu są rakotwórcze. Kwas siarkowy wchodzący w skład elektrolitu o gęstości 1,15 g/cm³, zanieczyszczony zawiesiną związków ołowiu takich jak ołów metaliczny,</p> | 1,00 |

| | | | | |
|-----|-----------|--|---|------|
| | | | tlenek i siarczan ołowiu. W trakcie eksploatacji akumulatora płyty ołowiowe ulegają zsiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo – siarkowy. Kwas siarkowy negatywnie wpływa na środowisko: żywe organizmy wodne, niszczy roślinność, zakwasza glebę. | |
| 9. | 16 01 14* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | W skład instalacji KTL wchodzi system chłodniczy zapewniający odpowiednią temperaturę kąpeli procesowych. Czynnikiem chłodniczym w układzie chłodzenia jest glikol, który okresowo podlega wymianie. W związku z powyższym powstaje odpad w postaci zużytego glikolu. <u>Skład:</u> Głównym składnikiem odpadu jest alkohol polihydroksylowy, wolny i zemulgowany olej oraz zanieczyszczenia stałe. <u>Stan skupienia:</u> ciecz. <u>Właściwości:</u> Glikol jest substancją szkodliwą, depresyjnie działającą na ośrodkowy układ nerwowy. Działa drażniąco na błony śluzowe nosa i spojówki. | 1,00 |
| 10. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | W instalacji KTL stosowane są lampy UV, które po zużyciu będą stanowiły odpad. <u>Skład:</u> Elementem składowym takich urządzeń może być m.in. rtęć, czy luminofor. Rtęć jest toksycznym, ciekłym metalem działającym w małych stężeniach drażniąco, w większych stężeniach jest substancją działającą toksycznie na zdrowie ludzi. Mimo, że w normalnych warunkach prężność par rtęci jest niewielka, jednak już w tym stężeniu, jakie osiąga w powietrzu działa toksycznie i powoduje po pewnym czasie objawy chronicznego zatrucia. Rtęć posiada działania toksyczne dla ludzi i biosfery. Luminofor - mieszaniny związków nieorganicznych i organicznych, wykazujące luminescencję, stanowią najczęściej mieszaniny tlenków, siarczków, selenków, krzemianów i ortofosforanów beryloców, cynku i kadmu, wraz z aktywatorami. Z luminoforów organicznych można wymienić pochodne diksantyleny. <u>Stan skupienia:</u> stały. <u>Właściwości:</u> Rtęć jest toksycznym, ciekłym metalem działającym w małych stężeniach drażniąco, w większych stężeniach jest substancją działającą toksycznie na zdrowie ludzi. Mimo, że w normalnych warunkach prężność par rtęci jest niewielka, jednak już w tym stężeniu, jakie osiąga w powietrzu działa toksycznie i powoduje po pewnym czasie objawy chronicznego zatrucia. Rtęć posiada działania toksyczne dla ludzi i biosfery. | 2,00 |
| 11. | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Odpad powstaje w laboratorium pracującym na potrzeby instalacji KTL. Są to pozostałości środków chemicznych stosowanych w laboratorium, między innymi kwasy i zasady. <u>Stan skupienia:</u> stały i ciekły. <u>Właściwości:</u> Odpady o działaniu drażniącym, szkodliwe i żrące. | 1,00 |
| 12. | 19 08 08* | Odpady z systemów membranowych zawierające metale | Do ultrafiltracji farby katarforetycznej stosowane są półprzepuszczalne membrany, które w przypadku wymiany stanowią odpady. | 5,00 |

| | | | | |
|---|-----------|---|---|--------|
| | | ciężkie | <p><u>Skład:</u> Membrany wykonane są z hydrofilowego PVDF. Zanieczyszczone są stosowaną w procesie katalforezy farbą.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały.</p> <p><u>Właściwości:</u> Działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym, ekotoksyczne.</p> | |
| 13. | 19 08 13* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | <p>Odpady powstają w procesie oczyszczania ścieków przemysłowych powstających w instalacji KTL. Są to szlamy i osady, które powstają wyniku reakcji chemicznych w reaktorze oczyszczalni ścieków, skąd podawane są na prasę filtracyjną w celu częściowego ich odwodnienia.</p> <p><u>Skład:</u> Woda, piasek, oleje, wodorotlenki i sole niklu, wapnia, żelaza, sodu, magnezu, miedzi.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> Szlam o zawartości wody do 40 do 60%.</p> <p><u>Właściwości:</u> Działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostra toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym, ekotoksyczne.</p> | 160,00 |
| <i>Odpady inne niż niebezpieczne</i> | | | | |
| 14. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | <p>Odpad powstaje z opakowań, w których do instalacji KTL dostarczane są materiały oraz surowce. Są to głównie kartony, wkładki oraz papier pakowy.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały.</p> <p><u>Skład:</u> W skład odpadu wchodzi głównie masa celulozowa lub bawełniana oraz ścier drzewny stanowiący włókna o wydłużonym kształcie, a w niewielkich ilościach także pomocnicze substancje klejące, wypełniające i barwiące.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpad w stanie suchym stanowi materiał palny. Natomiast w stanie wilgotnym podlega stopniowemu rozkładowi w warunkach naturalnych, tak więc nie jest szkodliwy dla środowiska. Stanowi on dobry surowiec wtórny, wykorzystywany do produkcji wyrobów papierowych.</p> | 10,00 |
| 15. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | <p>Odpad stanowią opakowania po surowcach i materiałach dostarczanych do instalacji KTL.</p> <p><u>Skład:</u> Tworzywa sztuczne ze względu na korzystne właściwości termoplastyczne i wytrzymałość oraz niski ciężar właściwy, stanowią jeden z głównych surowców przemysłu opakowaniowego. Stanowią je związki wielocząsteczkowe, otrzymywane z węglowodorów o wzorze ogólnym C_nH_{2n}, poprzez polimeryzację w obecności katalizatorów. Do wyrobu opakowań wykorzystywane są polimery oraz kopolimery poliolefinowe, a więc tworzywa polietylenowe i polipropylenowe. Jednym z najczęściej stosowanych tworzyw jest folia polietylenowa, otrzymywana poprzez polimeryzację etylenu metodą wysokociśnieniową i występująca w postaci worków oraz arkuszy foliowych.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady tworzyw sztucznych nie zostały zaliczone do substancji niebezpiecznych, jednak biochemiczny rozkład tych substancji na składowiskach odpadów może następować w długim czasie. Natomiast odpady te stanowią dobry surowiec wtórny, który jest łatwo przetwarzany i może być ponownie wykorzystywany do wytwarzania produktów. Ewentualnie może być</p> | 10,00 |

| | | | | |
|-----|----------|--|--|------|
| | | | wykorzystany jako dodatek do paliw alternatywnych celem spalania w specjalnych paleniskach. | |
| 16. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | <p>Odpady stanowią filtry z urządzeń wentylacyjnych oraz odzież robocza niezanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi. Do grupy tej należy również zakwalifikować zużyte czyściwo oraz środki ochrony bezpośredniej, które nie zostały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p><u>Skład:</u> bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza,</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, palny, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p> | 1,00 |
| 17. | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | <p>Odpadem jest zużyty węgiel aktywny, powstający podczas wymiany złoża filtracyjnego w stacji uzdatniania wody, wykorzystywanej w procesie katalforezy.</p> <p><u>Skład:</u> Podstawowym składnikiem odpadu jest węgiel. Oprócz węgla odpady mogą zawierać również cząstki stałe w postaci osadów, substancji nieorganicznych zawartych w wodzie wodociągowej oraz niewielkie ilości zanieczyszczeń organicznych występujących w wodzie.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, nie posiada właściwości niebezpiecznych. Odpad w postaci stałej w postaci drobnokrystalicznego grafitu, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi oraz środowiska.</p> | 5,00 |
| 18. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | <p>Odpadem tym są żywice jonowymienne. Powstają one podczas wymiany złoża filtracyjnego w stacji uzdatniania wody wykorzystywanej w procesie katalforezy.</p> <p><u>Skład:</u> Są to żele lub substancje porowate, które posiadają zdolność selektywnego usuwania jednych jonów i pochłaniania innych. Zużyte żywice jonowymienne są zbudowane głównie z żelowego sieciowanego poliester. Mają postać sferycznych przezroczystych ziaren, zamkniętych w przezroczystym pojemniku wykonanym z twardego tworzywa sztucznego.</p> <p><u>Stan skupienia:</u> stały.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpad obojętny dla środowiska, nierozpuszczalny w wodzie, niestwarzający zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi oraz środowiska.</p> | 2,00 |

3.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów podejmowane będą działania takie jak:

- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych i obsługowych, a także postępowania z odpadami,
- utrzymywanie w dobrym stanie technicznym maszyn i urządzeń,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów,
- segregacja odpadów oraz ich magazynowanie w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku,

- przekazywanie wytwarzanych odpadów uprawnionym podmiotom celem poddania ich recyklingowi lub innemu niż recykling procesowi odzysku albo unieszkodliwienia.

3.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wszystkie wytwarzane odpady będą czasowo magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w magazynie lub w miejscu na ten cel przeznaczonym, odpowiednio oznakowanym oraz zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Odpady będą magazynowane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, zbiornikach i kontenerach dostosowanych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w zamkniętej, obudowanej i zadaszona w wiacie magazynowej z uszczelnionym podłożem.

Wszystkie wytwarzane odpady będą magazynowane do czasu zebrania ich odpowiedniej ilości do transportu, a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

Tabela 10 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsce i sposób magazynowania odpadu |
|-----------------------------|------------|---|---|
| <i>Odpady niebezpieczne</i> | | | |
| 1. | 11 01 05* | Kwasy trawiące | Odpady magazynowane będą w zamkniętej, obudowanej i zadaszona w wiacie magazynowej posiadającej uszczelnione podłoże, na terenie centralnego magazynu odpadów położonego w północno-zachodniej części zakładu. Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach ASP o pojemności 1m ³ , przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych. |
| 2. | 11 01 08* | Osady i szlamy z fosforanowania | |
| 3. | 11 01 11* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | |
| 4. | 11 01 13* | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | |
| 5. | 13 02 08* | Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne | |
| 6. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałość substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady magazynowane będą w zamkniętej, obudowanej i zadaszona w wiacie magazynowej posiadającej uszczelnione podłoże, na terenie centralnego magazynu odpadów położonego w północno-zachodniej części zakładu. Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych. |
| 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) | |
| 8. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady magazynowane będą w zamkniętej, obudowanej i zadaszona w wiacie magazynowej posiadającej uszczelnione podłoże, na terenie centralnego magazynu odpadów położonego w północno-zachodniej części zakładu. Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych. |
| 9. | 16 01 14* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje | |
| 10. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | |
| 11. | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny | |

| | | | |
|---|------------------|--|--|
| | | chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | |
| 12. | 19 08 08* | Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie | Odpady magazynowane będą w zamkniętej, obudowanej i zadaszanej wiacie magazynowej posiadającej uszczelnione podłoże, na terenie centralnego magazynu odpadów położonego w północno-zachodniej części zakładu. Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych o różnych pojemnościach, przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych. |
| 13. | 19 08 13* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | |
| <i>Odpady inne niż niebezpieczne</i> | | | |
| 14. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady magazynowane będą na terenie centralnego magazynu odpadów posiadającego utwardzone i szczelne podłoże, położonego w północno-zachodniej części zakładu. Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kontenerach metalowych. |
| 15. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | |
| 16. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady magazynowane będą na terenie centralnego magazynu odpadów posiadającego utwardzone i szczelne podłoże, położonego w północno-zachodniej części zakładu. Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych o różnych pojemnościach. |
| 17. | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | Odpady magazynowane będą na terenie centralnego magazynu odpadów posiadającego utwardzone i szczelne podłoże, położonego w północno-zachodniej części zakładu. Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kontenerach lub pojemnikach metalowych o różnych pojemnościach. |
| 18. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | |

3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

W operacie przeciwpożarowym uzgodnionym w formie postanowienia z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Starachowicach, wyszczególnione zostały następujące warunki ochrony przeciwpożarowej w odniesieniu do placu magazynowego, tj. miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji:

1. Miejsce magazynowania winno zostać wyposażone w następujący podręczny sprzęt gaśniczy:

- a) 2 szt. gaśnic przewoźnych AP 25kg ABC 2 umieszczonych przy bramie wjazdowej,
- b) 2 szt. gaśnic przewoźnych AP 25kg ABC 2 umieszczonych przy ogrodzeniu od strony zachodniej,
- c) 2 szt. gaśnic proszkowych GP 6 kg ABC umieszczonych pod zadaszoną wiatą magazynową,
- d) 4 szt. gaśnic proszkowych GP 6 kg ABC umieszczonych po 1 szt. w każdym z kontenerów socjalnych.

Zasady rozmieszczania gaśnic:

- a) gaśnice powinny być umieszczone w miejscach łatwo dostępnych i widocznych,

- b) do gaśnic powinien być zapewniony dostęp o szerokości co najmniej 1m,
 - c) gaśnice należy umieszczać w miejscach nienarażonych na uszkodzenia mechaniczne oraz działanie źródeł ciepła (piece, grzejniki, itp.),
 - d) odległość dojścia do gaśnic nie powinna być większa niż 30 m.
2. Plac magazynowy należy wyposażyć w przeciwpożarowy włącznik prądu, który powinien być umieszczony w pobliżu głównej bramy wjazdowej na teren placu magazynowego i odpowiednio oznakowany. Wyłącznik powinien odcinać dopływ prądu do wszystkich obwodów, z wyjątkiem obwodów zasilających instalacje i urządzenia, których funkcjonowanie jest niezbędne podczas pożaru.
 3. Wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych dla placu, tj. strefy pożarowej PM o Q_d do 2000 MJ/m², wynosi 20 dm³/s łącznie z co najmniej dwóch hydrantów o średnicy 80 mm lub 200 m³ zapasu wody w przeciwpożarowym zbiorniku wodnym. Hydranty powinny być zlokalizowane w odległości min. 5 m od ściany budynku i do 75 m w przypadku najbliższego hydrantu od chronionego obiektu budowlanego oraz do 150 m w przypadku kolejnych hydrantów wymaganych do ochrony obiektu. Wydajność nominalna hydrantu zewnętrznego, przy ciśnieniu nominalnym 0,2 MPa mierzonym na zaworze hydrantowym podczas poboru wody dla hydrantu nadziemnego DN80 powinna wynosić min. 10 dm³/s.

4. Warunki poboru wody i odprowadzanie ścieków z instalacji

4.1. Pobór wody

Woda na teren zakładu dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej. Instalacja nie korzysta z ujęć wód powierzchniowych ani podziemnych. Woda wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych i technologicznych, tj. przygotowania kąpiele procesowych, płukania w linii technologicznej, uzupełniania strat wody w wyniku parowania w wannach procesowych, uzupełniania obiegu chłodniczego, stacji uzdatniania wody, oczyszczalni ścieków oraz mycia instalacji i posadzek. Pobór wody jest opomiarowany przy pomocy dwóch wodomierzy zamontowanych na rurociągach doprowadzających wodę do instalacji. Zużycie wody: maksymalnie do 15 500 m³/rok.

4.2. Odprowadzanie ścieków z instalacji - ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji stanowią zużyte kąpiele z wanien procesowych, ścieki z wanien do płukania, ścieki z mycia linii i posadzek, a także ścieki ze stacji uzdatniania wody oraz odcieki z prasy filtracyjnej w oczyszczalni ścieków. Ścieki przemysłowe poddawane są neutralizacji i mechanicznemu oczyszczeniu w mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków na terenie zakładu, po czym oczyszczeniu, ścieki wprowadzane są do zewnętrznej sieci kanalizacji sanitarnej.

Ilość ścieków przemysłowych wynosi 30 m³/dobę tj. 9 000 m³/rok

Tabela 11 Skład ścieków przemysłowych

| Lp. | Wskaźnik | Jednostka | Wartość |
|-----|---|-----------|---------|
| 1. | pH | - | 6,5-9,5 |
| 2. | ChZT-Cr | mg/l | 1000 |
| 3. | Zawiesina ogólna | | 300 |
| 4. | Substancje ekstrahujące się eterem naftowym | | 50 |
| 5. | Węglowodory ropopochodne | | 15 |
| 6. | Azot ogólny | | 120 |
| 7. | Azot amonowy | | 100 |
| 8. | Fosfor ogólny | | 12 |
| 9. | Chrom ogólny | | 1 |
| 10. | Ołów | | 1 |
| 11. | Kadm | | 0,4 |
| 12. | Cynk | | 5 |

Oprócz ścieków przemysłowych na terenie zakładu powstają również ścieki socjalno-bytowe, które odprowadzane są razem ze ściekami przemysłowymi do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej. Natomiast, wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu, po oczyszczeniu w czterech separatorach odprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej”.

IV. Punkt III „WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU EMISJI ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI” otrzymuje brzmienie:

„III. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA ORAZ SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH

1. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji substancji lub energii do środowiska

1.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring procesów technologicznych obejmował będzie pomiary i rejestrację:

- zużycia surowców i materiałów,
 - zużycia wody - odczyty wodomierza,
 - zużycia energii elektrycznej - odczyty licznika, faktury,
 - zużycia paliw - faktury,
 - czasu pracy instalacji,
- z częstotliwością co najmniej raz do roku.

1.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Zgodnie z rozporządzeniem wydanym na podstawie art. 148 ust. 1 Poś w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody dla instalacji do kataforetycznego powlekania autobusów na emitorze E-2 (emitor dopalacza katalitycznego) wymagane jest prowadzenie okresowych pomiarów emisji LZO do powietrza, z częstotliwością co najmniej raz w roku kalendarzowym. Równoległe z pomiarem LZO na emitorze E-2, należy dokonywać sprawdzenia skuteczności dopalania LZO, poprzez pomiar masy LZO przed i za dopalaczem katalitycznym.

Na każdym z emitorów umieszczone będą stanowiska pomiarowe. Ich lokalizacja będzie zgodna z Polską Normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Stanowiska pomiarowe będą usytuowane w sposób zapewniający łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej (drabinki i podesty pomiarowe), bez użycia specjalnych zabezpieczeń.

Raz w roku na emitorach E-3a, E-3b, E-3c prowadzony będzie pomiar emisji zanieczyszczeń do powietrza.

2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji

Wyniki pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, które mają szczególne znaczenie dla zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska przekazywane będą Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach zgodnie z art. 149 Poś.

V. Punkt IV,, SPOSOBY ZAPOBIEGANIA I OGRANICZANIA ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO” otrzymuje brzmienie:

„IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Metody ochrony powietrza

Zastosowanie dopalacza termicznego pozwoli ograniczyć emisję lotnych związków organicznych powstających w procesie suszenia, tym samym przyczyni się do ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza.

2. Metody ochrony przed hałasem

Ograniczenie emisji hałasu nastąpi poprzez:

- zastosowanie wentylatorów i central wentylacyjnych o możliwie niskich poziomach mocy akustycznej,
- zastosowanie przegród w budynkach o skuteczności izolacyjności akustycznej pozwalającej wyciszyć procesy produkcyjne prowadzone wewnątrz,
- optymalizację ruchu pojazdów na terenie zakładu i eliminację pustych przebiegów,
- utrzymywanie sprawnych pojazdów transportu wewnętrznego i kontrolę jakości transportu dostawców zewnętrznych,
- stosowanie wysokiej jakości, równych, utwardzonych nawierzchni ograniczających hałas pochodzący od pojazdów i przenoszenie drgań,
- optymalizację procesów technologicznych.

3. Metody ochrony środowiska wodnego

Ochrona środowiska wodnego realizowana będzie poprzez:

1) Efektywne zużycie wody m.in. dzięki:

- prowadzeniu kontroli, rejestru oraz analizy zużycia wody,
- optymalizacji poboru wody do procesów technologicznych,

- stosowaniu zamkniętych obiegów,
 - recyrkulacji wody w układach chłodzenia;
- 2) Ograniczenie uciążliwości emisji ścieków, poprzez m.in.:
- stosowanie rozwiązań eliminujących bezpośrednie wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi z terenu zakładu, tj. skanalizowanie całego terenu zakładu,
 - zastosowanie rozdzielczego systemu kanalizacji (kanalizacja deszczowa i sanitarna),
 - zastosowanie szczelnego systemu kanalizacji sanitarnej, odprowadzającej ścieki przemysłowe bezpośrednio do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej,
 - zastosowanie szczelnego systemu sieci kanalizacji deszczowej, połączonego z rynnami odwadniającymi dachy oraz z systemem odwadniania utwardzonych powierzchni placów oraz dróg wewnątrzzakładowych, wyposażonego w cztery wysokowydajne separatory służące do oczyszczania odprowadzanych wód opadowych lub roztopowych,
 - zastosowanie trwałych betonowych posadzek we wszystkich obiektach oraz dodatkowych zabezpieczeń takich jak szczelne nienasiąkliwe posadzki, stosowanie wanien wychwytowych i zbiorników chemoodpornych,
 - zabezpieczenie gruntu i wód przed przenikaniem zanieczyszczeń w miejscach magazynowania surowców – szczelna nawierzchnia,
 - minimalizowanie niekontrolowanych wycieków,
 - monitorowanie pracy urządzeń oczyszczających na sieci kanalizacji deszczowej.

4. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadowej realizowane będzie m.in. poprzez:

- optymalizację procesów technologicznych w celu ograniczenia rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów,
- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,
- optymalne wykorzystanie energii i surowców,
- prawidłową eksploatację i konserwację urządzeń,
- selektywne magazynowanie odpadów zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi.

5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

1. Utrzymywanie obiektów, urządzeń i maszyn w czystości i porządku, zgodnie z przepisami bhp i ppoż.
2. Prawidłowa eksploatacja i utrzymanie we właściwym stanie technicznym urządzeń wchodzących w skład instalacji, zgodnie z instrukcją eksploatacji.
3. Stosowanie rozwiązań eliminujących bezpośrednie wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi z terenu zakładu.
4. Zastosowanie rozdzielczego systemu kanalizacji (kanalizacja deszczowa i sanitarna).
5. Szczelny system kanalizacji sanitarnej, odprowadzający ścieki przemysłowe bezpośrednio do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.
6. Szczelny system sieci kanalizacji deszczowej, połączony z rynnami odwadniającymi dachy oraz z systemem odwadniania utwardzonych powierzchni placów oraz dróg wewnątrzzakładowych, wyposażony w cztery wysokowydajne separatory służące do oczyszczania odprowadzanych wód opadowych lub roztopowych.

7. Trwałe betonowe posadzki we wszystkich obiektach oraz dodatkowe zabezpieczenia takie jak szczelne nienasiąkliwe posadzki, stosowanie wanien wychwytowych i zbiorników chemoodpornych.
8. Magazynowanie substancji i mieszanin w fabrycznych opakowaniach lub dedykowanych zbiornikach zabezpieczonych przed możliwością przedostania się do środowiska.
9. Magazynowanie odpadów w sposób selektywny, w wydzielonych miejscach, na uszczelnionym podłożu. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w pojemnikach typu ASP w zadaszanej wiacie, a odpady inne niż niebezpieczne w kontenerach.
10. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadać również oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.
11. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów będą utwardzone o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.
12. Funkcjonowanie zbiornika bezodpływowego na ewentualne wycieki w miejscach gromadzenia i przeładunku odpadów.
13. Stosowanie w procesach produkcyjnych substancji o możliwie małym oddziaływaniu na środowisko.
14. Stosowanie zamkniętego obiegu wody w instalacjach technologicznych, ograniczające zapotrzebowanie na wodę.
15. Wyposażenie instalacji w środki gaśnicze oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.
16. Nadzór nad instalacją, przebiegiem procesów technologicznych, przestrzeganiem instrukcji i procedur postępowania, w tym przestrzeganiem wymagań określonych powyżej, w celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych, poprzez codzienną obserwację.

6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Energia elektryczna wykorzystywana jest głównie do zasilania silników elektrycznych zapewniających pracę instalacji (napędy przekładni, pomp, wentylatorów itp.). Niewielka część energii zużywana jest w instalacji oświetleniowej. Energia elektryczna w całości dostarczana jest z sieci energetycznej.

Energia cieplna otrzymywana ze spalania gazu ziemnego, wykorzystywana jest w procesie technologicznym i służy do ogrzewania suszarni, w której suszone są karoserie autobusów po procesie KTL.

Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii polegają na:

- wyposażeniu w izolację termiczną wanien procesowych, w których zachodzą procesy w podwyższonej temperaturze (proces odtłuszczenia, fosforanowania, KTL),
- regulacji temperatury podgrzewu w zależności od przebiegu procesu chemicznego,
- prowadzenia monitoringu zużycia energii elektrycznej, wody i ciepła technologicznego,
- optymalnym połączeniu międzyoperacyjnych strumieni ciepłych poprzez wykorzystanie ciepła z układu dopalania zanieczyszczonych gazów odlotowych, powstających w procesie suszenia, do podgrzewania kąpieli procesowych,
- zastosowaniu cyrkulacji wody procesowej w obszarze KTL,
- wyposażeniu instalacji w aparaturę kontrolno-pomiarową do regulacji temperatury i ciepła w procesie,
- prowadzeniu procesów produkcyjnych w zamkniętych halach produkcyjnych,
- stosowaniu energooszczędnego oświetlenia.

7. Spełnienie wymagań ochrony środowiska wynikających z najlepszych dostępnych technik

MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach wykazała, że instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowana w zakładzie MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach, ul. 1 Maja 12, 27-200 Starachowice, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik. Zastosowanie w pełni kontrolowanego procesu technologicznego oraz stosowanie urządzeń i rozwiązań jak najmniej surowcochłonnych, ograniczenie do niezbędnego minimum użycia substancji niebezpiecznych, utrzymanie reżimów technologicznych, automatyczne dozowanie surowców do produkcji, kontrola jakości surowców oraz właściwe magazynowanie materiałów i surowców, wpływa na optymalizację zużycia surowców, energii i wody. Nie przewiduje się wystąpienia sytuacji mogących powodować zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego.

8. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Zakład MAN Bus Sp. z o.o. zlokalizowany przy ul. 1 Maja 12 w Starachowicach, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, o którym mowa w art. 248 ust. 1 Poś.

Wprawdzie w zakładzie wykorzystywane są substancje niebezpieczne, ale zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, nie decydują one o zaliczeniu przedmiotowego zakładu do zakładów zwiększonego lub dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zakład posiada instrukcje postępowania na wypadek zaistnienia awarii. Ponadto, w celu zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii w zakładzie stosowane są następujące zabezpieczenia:

- materiały klasyfikowane jako substancje niebezpieczne magazynowane i transportowane są w specjalistycznych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach,
- magazynowanie opakowań z substancjami niebezpiecznymi w przeznaczonych do tego celu miejscach, posiadających szczelne podłoże, umożliwiające ujęcie ewentualnych rozlewów awaryjnych,
- wyposażenie obiektu w sprzęt i środki do neutralizacji wycieków substancji niebezpiecznych,
- ograniczenie ilości materiałów niebezpiecznych na stanowiskach pracy do wielkości dobowego (zmianowego) zapotrzebowania,
- wyposażenie obiektu w sprzęt przeciwpożarowy,

- wykonanie szczelnych powierzchni terenu, gdzie znajdują się wanny procesowe, oczyszczalnia ścieków i pomieszczenia zbiorników rezerwowych,
- zasilanie elektryczne, czujniki poziomu cieczy w zbiornikach, detekcja gazu oraz pompa cyrkulująca obieg farby zostały objęte system monitoringu technologicznego. W przypadku awarii niezwłocznie podejmowane są działania zgodnie z instrukcją awaryjną,
- w zakładzie dokonuje się oceny stanu technicznego urządzeń poprzez okresowe, zgodne z przepisami prowadzenie badań urządzeń podlegających dozorowi technicznemu,
- na bieżąco prowadzone są przeglądy, remonty i konserwacje instalacji.

9. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploracja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

10. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Nie przewiduje się zakończenia działalności i likwidacji instalacji. Gdyby jednak to nastąpiło, wówczas likwidacja instalacji przebiegać będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w szczególności prawa budowlanego i ochrony środowiska. W tym celu opracowany zostanie projekt likwidacji poprzedzony ekspertyzą zawierającą analizę wpływu na środowisko oraz określającą zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami remediacji terenów oraz sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania odpadów wytworzonych w wyniku likwidacji instalacji.”

VI. Pozostałe punkty decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWS.VII.7650-11/2008 z dnia 26 listopada 2008 r., zmienionej decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWS-VII.7222.60.2014 z dnia 03 grudnia 2014 r., pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

MAN Bus Sp. z o.o. z siedzibą w Starachowicach wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem znak: PBQME-F z dnia 21 maja 2019 r. o zmianę decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWS.VII.7650-11/2008 z dnia 26 listopada 2008 r. ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie zakładu MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach.

Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanień procesowych większej niż 30 m³, jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.) zwanej dalej Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Wnioskowana zmiana polega na rozbudowie istniejącej instalacji do lakierowania metodą elektrolizy kataforezy (KTL) powierzchni stalowych, głównie karoserii autobusów, zlokalizowanej przy ul. 1 Maja 12 w Starachowicach. W wyniku rozbudowy zwiększy się pojemność wanień wchodzących w skład instalacji o około 85 m³. Całkowita pojemność wanień po rozbudowie wynosić będzie 2360 m³, w tym wanień procesowych 680 m³. Dzięki temu nastąpi wzrost maksymalnej produkcji autobusów „standardowy” MAN do 3000 pojazdów rocznie.

W oparciu o art. 214 ust. 3 Poś tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana stanowi istotną zmianę instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż może powodować zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a zwiększona skala działalności wynikająca z tej zmiany sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że przedmiotowy wniosek zawiera braki formalne oraz wymaga złożenia wyjaśnień w kwestii emisji zanieczyszczeń do powietrza, gospodarki odpadami i gospodarki ściekowej. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami: znak: OWS-VII.7222.9.2019 z dnia 27 czerwca 2019 r., znak: OWS-VII.7222.9.2019 z dnia 9 września 2019 r. oraz znak: OWS-VII.7222.9.2019 z dnia 21 października 2019 r., zwrócił się do wnioskodawcy o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismami znak: PBQME-F z dnia: 17 lipca 2019 r., 26 sierpnia 2019 r., 25 września 2019 r., 19 listopada 2019 r. oraz 17 grudnia 2019 r. złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia. Spółka przedłożyła również potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej, o której mowa w art. 210 Poś.

Pismem znak: OWS-VII.7222.9.2019 z dnia 8 stycznia 2020 r. tut. Organ zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując o możliwości złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów.

Zgodnie z art. 218 pkt 2 Poś Organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ustawie o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

W toku prowadzonego postępowania tut. Organ pismem znak: OWS-VII.7222.9.2019 z dnia 10 stycznia 2020 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Starachowicach z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacie przeciwpożarowym. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Starachowicach, po przeprowadzeniu kontroli w dniu 22 stycznia 2020 r. postanowieniem znak: PZ.5560.1.2020 z dnia 28 stycznia 2020 r. potwierdził spełnienie przez instalację ww. wymagań.

Pismem znak: SO-II.7222.1.2020 z dnia 12 marca 2020 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zawiadomił prowadzącą instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów w terminie 14 dni od daty otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zauważył co następuje.

Zgodnie z art. 163 Kpa organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 214 ust. 1 i 3 Poś, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku rozbudowy instalacji objętej tym pozwoleniem, która może mieć wpływ na środowisko.

W myśl art. 214 ust. 5 Poś niniejsza decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego zawiera wymagania o których mowa w art. 188 i art. 211 tej ustawy, mające związek z planowanymi zmianami. Tut. Organ, w oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku o zmianę pozwolenia

zintegrowanego, w przedmiotowej decyzji dokonał zmiany nazwy prowadzącego instalację, a także określił m.in. warunki pracy tej instalacji, dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, dopuszczalne poziomy emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska oraz warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wykazano, że eksploatacja instalacji do powierzchniowej obróbki metali, tj. instalacji do lakierowania metodą elektrolizy-kataforezy (KTL) powierzchni stalowych, głównie karoserii autobusów, zlokalizowanej na terenie zakładu MAN Bus Sp. z o.o. w Starachowicach, nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości powietrza wyrażonych jako dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031 ze zm.), co zostało uwzględnione w przedmiotowej decyzji w punkcie dotyczącym warunków korzystania ze środowiska.

Ponadto, w decyzji określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza, powstających w wyniku funkcjonowania ww. instalacji na poziomie zapewniającym dotrzymanie standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. nr 16, poz. 87).

Prowadzony w instalacji proces kataforetycznego powlekania nowych autobusów, objęty jest standardami emisyjnymi emisji całkowitej dla instalacji powlekania nowych pojazdów w ilości > 2000 szt., których łączna zdolność produkcyjna wymaga zużycia więcej niż 15 Mg lotnych związków organicznych (LZO) w ciągu roku. Instalacja do kataforetycznego nakładania powłok lakierniczych, została oddana do użytkowania po dniu 1 kwietnia 2002 r., a zatem stanowi instalację nową, w rozumieniu przepisów ww. rozporządzenia o standardach emisyjnych. W związku z powyższym określono, że dla instalacji obowiązują standardy emisyjne LZO dla instalacji nowych, zgodnie z tabelą 3 załącznika nr 10 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 kwietnia 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (tj. Dz. U. z 2019 r. poz. 1806 ze zm.)

Ponadto, Organ dokonał weryfikacji głównych źródeł emisji hałasu oraz terenów podlegających ochronie akustycznej. Poza tym, określił dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. 2014 r. poz. 112).

W przedmiotowym pozwoleniu zawarto również zmiany dotyczące gospodarki odpadami, w tym m.in. wskazano dodatkowe rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia oraz zwiększono ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku. W związku z zaprzestaniem wytwarzania odpadów o kodach: 11 01 10 (szlasy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09), 16 02 14 (zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13) i 19 08 10* (tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09) dokonano również stosownych zmian w tym zakresie.

Tut. Organ uznał, że sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane, gdyż na terenie zakładu zastosowano szereg mechanizmów zabezpieczających oraz działań, dzięki którym wyeliminowano ryzyko wystąpienia skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z funkcjonowaniem instalacji.

Ponadto, Organ ustalił, iż przedmiotowa instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik dla przemysłu obróbki powierzchniowej metali

i tworzyw sztucznych, a jej eksploatacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. Instalacja nie powoduje oddziaływania transgranicznego, nie zalicza się również do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Niniejszą decyzją nie wprowadzono obowiązku wykonywania dodatkowych pomiarów wielkości emisji w stosunku do zakresu wynikającego z obowiązujących w tym zakresie przepisów prawa, do których prowadzenia zobowiązany jest władający instalacją.

Wnioskowana przez Spółkę zmiana stanowi istotną zmianę instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 163 Kpa, za czym przemawia art. 214 ust. 1 i 3 Poś, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku rozbudowy instalacji objętej tym pozwoleniem, która może mieć wpływ na środowisko.

Zgodnie z art. 10 § 1 kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów

W świetle obowiązujących przepisów prawa, w związku z planowanymi zmianami w instalacji, zmiana ww. pozwolenia we wskazanym powyżej zakresie jest w pełni uzasadniona.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. 2007 r., Nr 187, poz. 1330), potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł. (słownie: tysiąc pięć złotych, pięćdziesiąt groszy) na rachunek urzędu Miasta Kielce.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może złożyć oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują:

MAN Bus Sp. z o.o.
ul. 1-go Maja 12
27-200 Starachowice

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Prezydent Miasta Starachowice
ul. Radomska 45, 27-200 Starachowice
4. a/a