

Tychy, 23 listopad 2020r.

IKO.6223.1.17.2020.EO

**DECYZJA Nr 49/2020
PREZYDENTA MIASTA TYCHY**

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r., 256 t.j. z późn. zm.), art. 183 ust. 1, art. 192, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 poz. 1219 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku HUF POLSKA sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 6, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji lakierni zlokalizowanej na terenie siedziby spółki,

orzekam

zmieniam za zgodą stron decyzję Prezydenta Miasta Tychy nr 4/2018 znak: IKO.6223.1.17.2018.EO z dnia 05.02.2018r. udzielającą HUF POLSKA sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 6 (KRS: 0000076585, NIP: 9542352817, Regon: 276914690) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji lakierni eksploatowanej w Tychach przy ul. Strefowej 6, klasyfikowanej jako instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, w następujący sposób:

1. Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj i parametry instalacji oraz opis stosowanej technologii.

Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego jest instalacja manualnej lakierni detali (**PP1**) i dwóch lakierni automatycznych (**PP2 i PP3**), w których realizowane są procesy powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o maksymalnym zużyciu rozpuszczalnika na poziomie 345 Mg/rok. Właścicielem instalacji jest HUF Polska sp. z o.o.”

2. Punkt I.1.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1.1. Lakierowanie manualne (ręczne) – PP1.

Detale malowane są farbami wodnymi na bazie rozpuszczalników organicznych. Proces lakierowania w kabinie lakierniczej do lakierowania ręcznego detali polega na:

- załadunku części na zawieszki umiejscowione na wózkach transportowych,
- przeniesieniu ręcznym zawieszek na obrotnice na stanowisku lakierniczym,
- lakierowaniu,
- odstawieniu na wózek transportowy,
- załadunku do pieca,
- rozładunku zawieszek ręcznie do dedykowanych pojemników,

W kabinie PP1 lakierowanych będzie około 40-50 zawieszek z częściami w ciągu dnia. Zawieszki z częściami poddawane są procesowi malowania farbą podkładową. Zużycie farby podkładowej wynosi 400 ml/zawieszkę tj. około 20 l/dzień. Dalej zawieszki z częściami podlegają procesowi suszenia, a następnie nakładana jest na nie farba bazowa w ilości 300 ml/zawieszkę tj. około 15 l/dzień. Tak pomalowane części podlegają procesowi odparowania i suszenia a następnie poddawane są procesowi lakierowania. Zużycie lakieru wynosi 400 ml/zawieszkę tj. około 20 l/dzień. Tak przygotowane produkty są ponownie poddawane procesom odparowania i suszenia. Proces suszenia realizowany jest z wykorzystaniem dwóch nagrzewnic gazowych o zmiennej mocy od 35 do 91 kW każda.

Do mycia układów lakierniczych używany będzie rozpuszczalnik w ilości do 10 litrów/dzień.
Kabina wyposażona będzie w system oczyszczania i przygotowania powietrza, a mianowicie:

- filtr wstępny (w postaci włókniny filtracyjnej),
- filtr sufitowy (w postaci włókniny filtracyjnej),
- filtr podłogowy/ścienny (w postaci włókniny filtracyjnej),
- filtr węglowy.

Zastosowana technologia oczyszczania gazów odlotowych zawierających LZO polega na suchej filtracji z filtrami kartonowymi oraz matami Paint Catch. Dodatkowo zastosowana technologia oczyszczania gazów odlotowych z wykorzystaniem filtrów z węglem aktywnym pozwala na ograniczenie emisji lotnych związków organicznych o około 90 %.

Następnie w zależności od tego, czy jest to produkt końcowy, czy też element służący do montażu, detal kierowany jest do magazynu części gotowych lub na stanowisko montażowe.”

3. Punkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1. Docelowa wielkość produkcji instalacji do lakierowania (ilość lakierowanych elementów).

Lp.	Lakiernia	Ilość	Jednostka
1.	Lakiernia manualna PP1	1 000 000	szt.
2.	Lakiernia automatyczna PP2	25 000 000	szt.
3.	Lakiernia automatyczna PP3	25 000 000	szt.

4. Punkt I.2.2. otrzymuje brzmienie:

„I.2.2. Zużycie materiałów, surowców i paliw istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska.

1) Zużycie materiałów, surowców i paliw.

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość zużycia	Jednostka
1.	Preparaty lakiernicze	1 328	Mg/rok
2.	Woda	25 000	m ³ /rok
3.	Energia elektryczna	20 400	MWh/rok
4.	Gaz ziemny	600 000	m ³ /rok

- Zużycie surowców i mediów w przeliczeniu na produkt.

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość zużycia	Jednostka
1.	Preparaty lakiernicze	0,0260000	kg/szt. produktu
2.	Woda	0,0004902	m ³ /szt. produktu
3.	Energia elektryczna	0,0004000	MWh/szt. produktu
4.	Gaz ziemny	0,0117647	m ³ /szt. produktu

5. Punkt II.3.1. otrzymuje brzmienie:

„II.3.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Lp.	Symbol emitora	Źródło emisji
Lakiernia manualna PP1		
1.	E1_PP1	wylot 1 z kabiny lakierniczej PP1 (procesy: nakładania farby podkładowej, nakładania farby bazowej, nakładania lakieru)
2.	E2_PP1	wylot 2 z kabiny lakierniczej PP1 (procesy: nakładania farby podkładowej,

		nakładania farby bazowej, nakładania lakieru)
3.	E3_PP1	wylot z suszarni kabiny lakierniczej PP1
4.	E4_PP1	wylot z mieszalni kabiny lakierniczej PP1
Lakiernia automatyczna PP2		
5.	E1_a	dopalacz termiczny ENVITHERM o przepływie 8 000 m ³ /h
6.	E2_a	proces załadunku
7.	E3_a	mieszanie lakierów
8.	E7_a	szlamownia lakierni automatycznej PP2
Lakiernia automatyczna PP3		
9.	E1_PP3	dopalacz termiczny RTO o przepływie 6 000 m ³ /h
10.	E3_PP3	szlamownia lakierni automatycznej PP3 (wywietrznik grawitacyjny)
11.	E5_PP3	mieszanie lakierów
12.	E16_PP3	myjka

6. Punkt II.3.2. otrzymuje brzmienie:

„II.3.2. Parametry techniczne emitorów lakierni.

Lp.	Symbol emitora	Źródło emisji	Czas pracy [h/rok]	Parametry emitorów			Temp. [K]	Typ emitora
				Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość przepływu gazów [m/s]		
Lakiernia manualna PP1								
1.	E1_PP1	wylot 1 z kabiny lakierniczej PP1 (procesy: nakładania farby podkładowej, nakładania farby bazowej, nakładania lakieru)	2 500	14,6	0,63	14,6	293	O
2.	E2_PP1	wylot 2 z kabiny lakierniczej PP1 (procesy: nakładania farby podkładowej, nakładania farby bazowej, nakładania lakieru)	2 500	14,6	0,63	14,6	293	O
3.	E3_PP1	wylot z suszarni kabiny lakierniczej PP1	2 500	9,3	0,315x0,315	0*	373	Z
4.	E4_PP1	wylot z mieszalni kabiny lakierniczej PP1	2 500	14,6	0,63	3,2	293	O
Lakiernia automatyczna PP2								
5.	E1_a	dopalacz termiczny	7 000	18	0,5	15,8	364	O
6.	E2_a	załadunek	7 000	14,7	0,27	0*	293	Z
7.	E3_a	mieszanie lakierów	7 000	14,8	0,33	0*	293	Z
8.	E7_a	szlamownia lakierni automatycznej PP2	2 500	3,0	0,25	6,72	293	O

Lakiernia automatyczna PP3								
9.	E1_PP3	dopalacz termiczny	7 000	19,0	0,5	8,49	364	O
10.	E3_PP3 **	szlamownia lakierni automatycznej PP3	2 500	16,0	0,5	0*	293	Z
11.	E5_PP3	mieszanie lakierów	7 000	16,8	0,62	0*	293	Z
12.	E16_PP3	myjka	2 500	16,0	0,25	0*	293	Z
Z - zadaszony O - otwarty * z uwagi na zadaszony lub poziomy typ emitora ** wentylacja grawitacyjna								

7. Punkt II.3.3. otrzymuje brzmienie:

„II.3.3. Dopuszczalna emisja do powietrza.

- 1) Ustala się następujące wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji lakierni podczas jej normalnego funkcjonowania.

Lp.	Symbol emitora	Opis źródła emisji	Emisja dopuszczalna		
			Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	S ₁ ¹⁾ [mgC/m ³]
1.	E1_PP1	Wylot 1 z kabiny lakierniczej PP1 – proces nakładania farby podkładowej – proces nakładania farby bazowej – proces nakładania lakieru	LZO	-	75
2.	E2_PP1	Wylot 2 z kabiny lakierniczej PP1 – proces nakładania farby podkładowej – proces nakładania farby bazowej – proces nakładania lakieru	LZO	-	75
3.	E3_PP1	Wylot z suszarni kabiny lakierniczej PP1	LZO	-	50
4.	E4_PP1	Wylot z mieszalni kabiny lakierniczej PP1	Octan butylu	0,0007916	-
			Ksylen	0,0078418	-
			Octan etylu	0,0076500	-
			Alkohol izobutylowy	0,0076573	-
			Aceton	0,0000005	-
			Alkohol butylowy	0,0001133	-
			2-(Dimetyloamino)etanol	0,0000074	-
			Etylobenzen	0,0031080	-
			Alkohol dwuacetonowy	0,0000192	-
			Izopropylobenzen	0,00000009	-
			Mezitylen	0,0000003	-
			Propylobenzen	0,0000001	-
			Trietylamina (Trójetyloamina)	0,0000022	-
			Izocyjaniany	0,0000061	-
			Węglowodory aromatyczne	0,0000039	-
Węglowodory alifatyczne	0,0009185	-			
Inne LZO ²⁾	0,0036114	-			

5.	E1_a	Wylot z dopalacza termicznego lakierni automatycznej PP2	LZO	-	75/50 ³⁾
6.	E2_a	Wylot z lakierni automatycznej PP2 - załadunek	Aceton	0,000235	-
			Butan-1-ol(alkohol butylowy)	0,024328	-
			Cykloheksan	0,000002	-
			2-(Dimetyloamino)etanol	0,001866	-
			Etylobenzen	0,024524	-
			4-Hydroksy-4-metylopentan-2-on (alkohol dwuacetonowy)	0,0000350	-
			Izocyjaniany	0,022652	-
			Izopropylobenzen (kumen)	0,007140	-
			Ksilen	0,160941	-
			2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutylowy)	0,041777	-
			Mezitylen	0,014443	-
			Octan butylu	0,1794400	-
			Octan etylu	0,040003	-
			Propylobenzen	0,0000060	-
			Trietylamina (Trójetyloamina)	0,0000004	-
			Węglowodory alifatyczne	0,017841	-
			Węglowodory aromatyczne	0,111641	-
Inne LZO ²⁾	0,407153619	-			
7.	E3_a	Wylot z lakierni automatycznej PP2 - mieszanie lakierów	Aceton	0,000235	-
			Butan-1-ol(alkohol butylowy)	0,024328	-
			Cykloheksan	0,000002	-
			2-(Dimetyloamino)etanol	0,001866	-
			Etylobenzen	0,024524	-
			4-Hydroksy-4-metylopentan-2-on (alkohol dwuacetonowy)	0,000035	-
			Izocyjaniany	0,022652	-
			Izopropylobenzen (kumen)	0,007140	-
			Ksilen	0,160941	-
			2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutylowy)	0,041777	-
			Mezitylen	0,014443	-
			Octan butylu	0,1794400	-
			Octan etylu	0,040003	-
			Propylobenzen	0,0000060	-
			Trietylamina (Trójetyloamina)	0,000000364	-
			Węglowodory alifatyczne	0,017842	-
			Węglowodory aromatyczne	0,111641	-
Inne LZO ²⁾	0,407153619	-			
8.	E7_a	Wylot z szlamowni lakierni automatycznej	Etylobenzen	0,00816	-
			Ksilen	0,00602	-
			Octan butylu	0,0508	-
9.	E1_PP3	Wylot z dopalacza termicznego lakierni automatycznej PP3	LZO	-	75/50 ³⁾
10.	E5_PP3	Wylot z lakierni automatycznej PP3 - mieszanie lakierów	Aceton	0,000235	-
			Butan-1-ol(alkohol butylowy)	0,024328	-
			Cykloheksan	0,000002	-

		2-(Dimetyloamino)etanol	0,001866	-
		Etylobenzen	0,024524	-
		4-Hydroksy-4-metylopentan-2-on (alkohol dwuacetonowy)	0,0000350	-
		Izocyjaniany	0,022652	-
		Izopropylobenzen (kumen)	0,007140	-
		Ksilen	0,160941	-
		2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutylowy)	0,041777	-
		Mezytylen	0,014443	-
		Octan butylu	0,179440	-
		Octan etylu	0,040003	-
		Propylobenzen	0,0000060	-
		Trietylamina (Trójetyloamina)	0,0000004	-
		Węglowodory alifatyczne	0,017841	-
		Węglowodory aromatyczne	0,111641	-
		Inne LZO ²⁾	0,4071523	-
1)	dopuszczalna wielkość emisji lotnych związków organicznych wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany wyrażona jako stężenie LZO, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, w gazach odlotowych, w warunkach umownych			
2)	substancje, dla których rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, nie określa wartości odniesienia			
3)	pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki a druga suszenia			

- 2) Dopuszczalna wielkość emisji lotnych związków organicznych wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, wyrażona jako procent wsadu LZO zużytych w ciągu roku, powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie wprowadzonych do instalacji i oznaczone jako S₂.

Lp.	Proces, w którym są używane LZO	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Nazwa substancji	S ₂ [%]
1.	Inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru	LZO	20

8. Punkt II.3.4. otrzymuje brzmienie:

„II.3.4. Roczna wielkość emisji.

Ustala się łączną emisję roczną z instalacji na poziomie:

Lp.	Substancja	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
1.	Octan butylu	3,8969792
2.	Ksilen	3,4156547
3.	Octan etylu	0,859125
4.	Alkohol izobutylowy	0,8963435
5.	Etylobenzen	0,54327
6.	Węglowodory alifatyczne	0,3769968
7.	Aceton	0,0049426
8.	Alkohol butylowy	0,5111834
9.	2-(Dimetyloamino)etanol	0,0391993
10.	Alkohol dwuacetonowy	0,0007834
11.	Izopropylobenzen	0,1500001

12.	Mezitylen	0,3033007
13.	Propylobenzen	0,0001266
14.	Trietylamina (Trójetyloamina)	0,00001365
15.	Węglowodory aromatyczne	2,3430102
16.	Izocyjaniany	0,4758152
17.	Cykloheksan	0,00004652
18.	Inne LZO ¹⁾	8,55924856
19.	LZO ²⁾	2,848031179
1)	substancje, dla których rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, nie określa wartości odniesienia.	
2)	emisja LZO objętych standardem emisyjnym	

9. Punkt II.3.6. otrzymuje brzmienie:

„II.3.6. Monitoring emisji gazów do powietrza.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania emisji lotnych związków organicznych, z procesu powlekania lub suszenia, z emitorów **E1_a** oraz **E1_PP3**, w których termicznej redukcji ulega emisja LZO oraz z emitorów **E1_PP1**, **E2_PP1**, **E3_PP1**, w których redukcja emisji LZO przebiega z wykorzystaniem filtrów z węglem aktywnym. Stanowiska pomiarowe powinny być usytuowane na wszystkich emitorach zgodnie z wymogami określonymi w Polskich Normach.

Wyniki pomiarów należy przekazywać do organu ochrony środowiska, w sposób i w terminach określonych w przepisach szczegółowych.”

10. Punkt II.5.2. otrzymuje brzmienie:

„II.5.2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
1. odpady niebezpieczne:			
1)	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	60
2)	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
3)	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
4)	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1 800
5)	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	20
6)	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	5
7)	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
8)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
9)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	150
10)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5
11)	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)	100

2. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	2 000
2)	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	1000
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	50
4)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5
5)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1

11. W punkcie III.2. określającym metody ochrony powietrza, po literze e) dodaje się literę f) w brzmieniu:

„f) zabudowę w konstrukcji kabiny do lakierowania ręcznego detali (PP1) filtrów z węglem aktywnym o skuteczności redukcji emisji LZO na poziomie 90%, które gwarantują dotrzymanie wymaganych standardów emisyjnych.”

12. Punkt IV.2. otrzymuje brzmienie:

„IV.2. Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów.

Monitoring efektywności wykorzystania surowców polega na ocenie ich zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji i obejmuje przekazywanie przez personel zarządzający pracą instalacji do komórki ochrony środowiska i bhp miesięcznych zestawień o ilości zużytych surowców, wielkości produkcji i ilości powstających odpadów technologicznych.

W odniesieniu do kabiny do lakierowania ręcznego detali należy prowadzić ścisły monitoring czasu pracy zespołu wyciągowego z filtrami z aktywnym węglem.”

13. Punkt V.1. otrzymuje brzmienie:

„V.1. W zakresie ochrony powietrza.

Wysoki poziom ochrony powietrza osiągnąć jest poprzez:

- a) stosowanie systemów sterowania i kontroli pracy urządzeń technologicznych (lakierni) i urządzeń ochrony środowiska (dopalcza),
- b) przestrzeganie i monitorowanie parametrów procesów technologicznych w celu zmniejszenia emisji do powietrza,
- c) zastosowanie urządzeń ochrony powietrza do redukcji lotnych związków organicznych zawartych w stosowanych preparatach:
 - w lakierni manualnej (PP1) - zespół wyciągowy z filtrami z węglem aktywnym i redukcji LZO w gazach wylotowych na poziomie > 90 %,
 - w lakierni automatycznej (PP2) - dopalacz ENVITHERM o przepływie 8 000 m³/h i redukcji LZO w gazach wylotowych do 99 %,
 - w lakierni automatycznej (PP3) - dopalacz RTO o przepływie 6 000 m³/h i redukcji LZO w gazach wylotowych do 99 %.
- d) regularne kontrole i przeglądy poszczególnych elementów instalacji,
- e) okresowe kontrole pracy urządzeń redukujących emisję lotnych związków organicznych (dopalcze, zespół wyciągowy z filtrami z węglem aktywnym).”

14. Dodaje się ustęp XI w brzmieniu:

„XI. Warunki przeciwpożarowe.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przestrzegania warunków ochrony przeciwpożarowej, wynikających z operatu przeciwpożarowego opracowanego w grudniu 2019 roku przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.”

Uzasadnienie

HUF Polska sp. z o.o., złożył wniosek z dnia 24.09.2020r. (data wpływu 24.09.2020r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji lakierni zlokalizowanej w Tychach przy ul. Strefowej 6 udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 4/2018 znak: IKO.6223.1.17.2018.EO z dnia 05.02.2018r.

Instalacja lakierni będąca przedmiotem wniosku kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska. Zgodnie z punktem 6 podpunkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169), kwalifikowana jest, jako „instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie” i zaliczana jest do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt. 14) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839), instalacja lakierni stanowi „instalację do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników” i należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których zgodnie z art. 378 ust. 1 ustaw z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 poz. 1219 t.j.), organem właściwym w sprawach ochrony środowiska jest starosta, przy czym na podstawie art. 3 pkt 35) ustawy, przez starostę należy rozumieć prezydenta miasta na prawach powiatu. W związku z powyższym uprawnienia organu środowiska przypadają Prezydentowi Miasta Tychy.

Stosownie do art. 16 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r., 256 t.j. z późn. zm.), zmiany w decyzji ostatecznej mogą być dokonane przez organ administracji publicznej, który ją wydał. W związku z powyższym oraz przepisem wskazanym powyżej Prezydent Miasta Tychy jest organem właściwym do wydania niniejszej decyzji zmieniającej.

Do wniosku załączono wymagane dokumenty w tym dokumentację opracowaną we wrześniu 2020r. przez EkoNorm Pro spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k. w Katowicach jak również zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku oraz zaświadczenia o niekaralności członków zarządu, członków rady nadzorczej i prokurenta prowadzącego instalację, jak również operat przeciwpożarowy dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów w zakładzie HUF Polska sp. z o.o., 43-100 Tychy, ul. Strefowa 6 (opracowany w grudniu 2019r.) wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach, znak: MZ.5585.9.2020.TK z dnia 18.03.2020r. uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu HUF Polska sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 6 wskazane w operacie przeciwpożarowym j.w.

Stosownie do art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, wniosek spółki o zmianę pozwolenia zintegrowanego został przekazany do Ministerstwa Klimatu w dniu 06.10.2020r.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika z konieczności dostosowania warunków wskazanych w pozwoleniu, do zmian w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, eksploatowanej na terenie zakładu HUF

Polska sp. z o.o. w Tychach, przy ul. Strefowej 6 w związku z uruchomieniem nowej kabiny do lakierowania ręcznego detali PP1 w miejsce zlikwidowanej wcześniej lakierni manualnej PP1.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego nie mają charakteru istotnej zmiany instalacji w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności nie nastąpiła taka zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która mogłaby spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym nie została wniesiona opłata rejestracyjna wymagana na podstawie art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska.

W przypadku tym nie było wymagane zapewnienie możliwości udziału społeczeństwa w trybie i na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020r. poz 283 t.j. z późn. zm.), gdyż wniosek nie spełniał przesłanek wymienionych w art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. postępowanie dotyczyło zmiany pozwolenia zintegrowanego dla istniejącej instalacji, która nie wynika z jej istotnej zmiany. Przedmiotem zmiany nie jest również wydanie pozwolenia z odstępstwem, o którym mowa w art. 204 ust. 2 ustawy, lub jego zmiana polegająca na udzieleniu takiego odstępstwa, jak również wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego wynikającej z analizy, o której mowa w art. 216 ust. 1 pkt 2 (jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej określonych w nim warunków lub wielkości emisji z danej instalacji).

Na podstawie z art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 07.10.2020r., wystąpiono do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Tychach o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym w grudniu 2019r.

Postanowieniem znak: MY.5585.110.2020.TK z dnia 02.11.2020r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tychach zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym z grudnia 2019r. oraz postanowieniu Komendanta Miejskiego PSP w Tychach z dnia 18.03.2020r. znak: MZ.5585.9.2020.TK.

W związku z wprowadzonymi zmianami, instalację do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych będą stanowiący eksploatowane dotychczas dwie lakiernie automatyczne PP2 i PP3 oraz jedna nowo wybudowana kabina do lakierowania ręcznego detali PP1, która została posadowiona w miejscu dotychczas eksploatowanej lakierni manualnej (PP1). Powyższe zmiany zostały uwzględnione w punkcie I.1. określającym rodzaj i parametry instalacji oraz w punkcie I.1.1. zawierającym opis procesu lakierowania manualnego (ręcznego) – PP1.

Zmianie ulega punkt I.2.1. określający docelową wielkość produkcji instalacji do lakierowania (ilość lakierowanych elementów) jak również punkt I.2.2. określający zużycie materiałów, surowców i paliw istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska.

W związku z zastąpieniem lakierni manualnej nową lakiernią ręczną, zmianie ulega punkt II.3.1. określający źródła emisji substancji do powietrza, punkt II.3.2. parametry techniczne emitorów lakierni, punkt II.3.3. dopuszczalna emisja do powietrza, punkt II.3.4. roczna wielkość emisji oraz punkt II.3.6. monitoring emisji gazów do powietrza. W przeprowadzonej analizie oddziaływania zakładu na stan czystości powietrza atmosferycznego uwzględniono wszystkie instalacje eksploatowane na terenie zakładu HUF Polska sp. z o.o. w Tychach, również te niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC. Wielkość emisji zanieczyszczeń z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wraz z emisją z pozostałych źródeł emisji na terenie zakładu nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na jakość powietrza.

Zmiany w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, nie spowodują istotnych zmian w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami. Z uwagi na likwidację ścian wodnych wychwytyjących cząstki stałe i zastąpienie ich w nowej kabinie lakierniczej filtrami kartonowymi oraz matami Paint Catch zmniejszeniu ulegnie ilość odpadu o kodzie 08 01 14 oraz 08 01 19*, natomiast zwiększeniu ulegnie ilość odpadu o kodzie 15 02 02*.

Zmniejszenie zużycia materiałów lakierniczych spowodowało zmniejszenie ilości powstających odpadów o kodzie 15 01 10* tj. opakowań zawierających pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczonych. Korekcie/zmniejszeniu uległa również ilość odpadu o kodzie 16 02 16. Powyższe zmiany zostały zawarte w pkt II.5.2 określającym ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

W punkcie III.2. określającym metody ochrony powietrza, wprowadzono zmiany uwzględniające zapisy dotyczące zabudowy w konstrukcji nowej kabiny do lakierowania ręcznego detali (PP1) filtrów z węglem aktywnym o skuteczności redukcji emisji LZO na poziomie 90%, gwarantujących dotrzymanie wymaganych standardów emisyjnych.

W ramach monitoringu efektywności wykorzystania surowców i materiałów w punkcie IV.2. wprowadzono obowiązek monitorowania czasu pracy zespołu wyciągowego z filtrami z aktywnym węglem w odniesieniu do kabiny do lakierowania ręcznego detali

W punkcie V.1. określającym sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w zakresie ochrony powietrza, wprowadzono zapisy dotyczące zastosowania urządzeń ochrony powietrza do redukcji lotnych związków organicznych zawartych w stosowanych preparatach w lakierni manualnej (PP1) – (zespół wyciągowy z filtrami z węglem aktywnym i redukcji LZO w gazach wylotowych na poziomie > 90 %) oraz prowadzone okresowe kontrole pracy urządzeń redukujących emisję lotnych związków organicznych (dopalacze, zespół wyciągowy z filtrami z węglem aktywnym).

Niniejszą decyzją zmieniającą dodano punkt XI określający warunki przeciwpożarowe, zgodnie z wymogiem art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 143 Prawa ochrony środowiska przeprowadzono ocenę technologii stosowanej w nowo uruchamianej instalacji lakierni manualnej z uwzględnieniem:

1. stosowania substancji o małym potencjale zagrożeń – instalacja wykorzystuje substancje znane o małym potencjale zagrożeń, ponadto zakład HUF Polska sp. z o.o. w Tychach nie jest zaliczany do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,
2. efektywnego wykorzystania energii – prowadzący instalację wykorzystuje energię elektryczną do pracy instalacji i urządzeń oraz oświetlenia obiektu a jej zużycie kontrolowane jest przez służby zakładowe poprzez prowadzenie monitoringu zużycia energii elektrycznej w przeliczeniu na produkcję. Dodatkowo efektywne wykorzystanie surowców i energii będzie zapewniane poprzez: bieżącą kontrolę instalacji, bieżące remonty i konserwacje instalacji, przestrzeganie reżimu technologicznego oraz automatyzację pracy instalacji,
3. zapewnienia racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw – ilość zużywanej wody monitorowana jest przy wykorzystaniu wodomierzy, natomiast ilość wykorzystywanego gazu za pomocą gazomierzy. Ilość wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw kontrolowane jest przez służby zakładowe na podstawie faktur zakupowych. Materiały i surowce stosowane w procesie produkcji, wykorzystywane są w odpowiednich proporcjach, czego wymaga realizowana technologia,
4. stosowania technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwości odzysku powstających odpadów - postępowanie z wytwarzanymi odpadami prowadzone jest zgodnie z ustawą o odpadach, wytwarzane odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach odpowiednio przystosowanych do magazynowania danego rodzaju odpadu. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych są zadaszone, posiadają utwardzone podłoże, są wyposażone w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy oraz odpowiedni zapas sorbentów do likwidacji rozlewów ciekłych odpadów niebezpiecznych. Postępowanie z wytworzonymi odpadami prowadzone będzie zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami tj., w pierwszej kolejności będą przekazywane uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem poddania ich odzyskowi,
5. rodzaju, zasięgu oraz wielkości emisji – dla planowanego zakresu eksploatacji instalacji określono przewidywane wielkości emisji oraz przeanalizowano wpływ tej emisji na środowisko. Jak wynika z przeprowadzonej analizy, eksploatacja instalacji nie będzie źródłem ponadnormatywnych oddziaływań na środowisko,

6. wykorzystania porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej – Inwestor wykorzystał własne doświadczenie w tym zakresie, jak i najnowsze osiągnięcia techniki stosowane dla tego rodzaju instalacji.

W dokumentacji załączonej do wniosku przeprowadzono porównanie stosowanej technologii z Najlepszą Dostępną Techniką. Dla instalacji do powierzchniowej obróbki z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych nie zostały jeszcze opublikowane konkluzje BAT, niemniej jednak porównanie stosowanej technologii z Najlepszą Dostępną Techniką dla branży obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, wykazało, że spełnia ona wymagania wynikające z dokumentów referencyjnych BAT dla ww.branży w zakresie: zarządzania środowiskiem; zapobiegania nieplanowanemu uwalnianiu / emisji; przechowywania substancji chemicznych i odpadów; budowy i działania zakładu; monitoringu; gospodarki wodnej; redukcji i ponownego wykorzystania oraz recyklingu wody płucznej oraz surowców; zarządzania energią; gospodarki surowcami; suszenia/utwardzania dla każdego rodzaju obróbki powierzchniowej; czyszczenia; wykorzystania mniej niebezpiecznych substancji – zamienników; emisji do atmosfery i utylizacja gazów odlotowych; odzysku materiałów i gospodarki odpadami; hałasu i ochrony wód gruntowych i gleby.

Ponadto po wprowadzonych zmianach instalacja spełnia wymagania wynikające z oddziaływań na poszczególne elementy środowiska. 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 tj. ograniczenie oddziaływania na jeden z komponentów nie powoduje znaczącego wzrostu oddziaływania na inny.

Wprowadzone zmiany w instalacji lakierni nie spowodowały zmian w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w zakresie zanieczyszczenie gleby, ziemi lub wód gruntowych. Przeprowadzona na etapie uzyskiwania obowiązującego pozwolenia zintegrowanego „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji do produkcji części samochodowych z mas plastycznych oraz ich montażu i lakierowania w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego” (opracowanie EkoNorm Katowice, 2017 rok) oceniała możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych oraz istniejące zabezpieczenia pod kątem ich funkcji, budowy i stanu technicznego. Analiza wykazała, że zastosowane zabezpieczenia są wystarczające i minimalizują w wymaganym stopniu ryzyko zanieczyszczenia gruntów i wód gruntowych substancjami stwarzającymi zagrożenie. Na terenie zakładu zastosowano środki uniemożliwiające wystąpienie skażenia gleby lub wód podziemnych, dlatego też stwierdzono, że nie jest wymagane sporządzenie raportu początkowego. Na obecnym etapie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, ww. analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, pozostaje aktualna.

Po zakończeniu postępowania dowodowego, mając na względzie zapis art. 10 § 1 Kpa pismem z dnia 12 listopada 2020r. znak: IKO.6223.1.17.2020.EO powiadomiono strony postępowania o zebraniu materiału dowodowego oraz o możliwości wglądu do dokumentów sprawy, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz składania uwag przed wydaniem decyzji, wskazując miejsce i 7 dniowy termin do ich składania. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi stron biorących udział w postępowaniu.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego, zachodzą przesłanki do zmiany decyzji ostatecznej, ponieważ strona wyraziła zgodę na zmianę, przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, a za zmianą decyzji przemawia słuszny interes strony, która powinna mieć pewność, że prowadzi działalność na podstawie kompletnego pozwolenia.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Zgodnie z art. 127a Kpa 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.

Zgodnie z art. 57 § 5 pkt 2 Kpa, termin uważa się za zachowany, jeżeli przed jego upływem pismo zostało:

- 1) wysłane w formie dokumentu elektronicznego do organu administracji publicznej, a nadawca otrzymał urzędowe poświadczenie odbioru,
- 2) nadane w polskiej placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23 listopada 2012 r. - Prawo pocztowe albo placówce pocztowej operatora świadczącego pocztowe usługi powszechne w innym państwie członkowskim Unii Europejskiej, Konfederacji Szwajcarskiej albo państwie członkowskim Europejskiego Porozumienia o Wolnym Handlu (EFTA) - stronie umowy o Europejskim Obszarze Gospodarczym,
- 3) złożone w polskim urzędzie konsularnym,
- 4) złożone przez żołnierza w dowództwie jednostki wojskowej,
- 5) złożone przez członka załogi statku morskiego kapitanowi statku,
- 6) złożone przez osobę pozbawioną wolności w administracji zakładu karnego.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1005,50 zł za zmianę warunków pozwolenia, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020r. poz. 1546 t.j.) – część III ust. 46 w związku z ust. 40 pkt 1) załącznika – przelew na rachunek Urzędu z dnia 22.09.2020r..

z up. PREZYDENTA MIASTA TYCHY
mgr Anna Warzecha
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. HUF Polska sp. z o.o.
ul. Strefowa 6, 43-100 Tychy
2. Ministerstwo Klimatu
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonía 46, 40-037 Katowice
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
5. RKO aa