



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO
OS-I.7222.3.1.2016.DW

Rzeszów, 2016-09-28

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23);
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672) w związku z § 2 ust.1 pkt 14 i § 3 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71),
- § 11 oraz załącznik nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016r. poz. 1395),

po rozpatrzeniu wniosku UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola z dnia 4 stycznia 2016r. (data wpływu: 12 stycznia 2016r.) wraz z uzupełnieniami: z dnia 10 sierpnia 2016r., znak: UPP Z2/671/2016 i z dnia 8 września 2016r., znak: UPP Z2/739/2016, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010r. znak: RŚ.VI-7660/43-3/08, z dnia 28 września 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW, z dnia 23 lipca 2013r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW, z dnia 3 września 2014r., znak: OS-I.7222.43.4.2014.DW i z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.13.2014.DW, z dnia 18 marca 2015r., znak: OS-I.7222.43.11.2014.DW udzielającej UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995 (wcześniej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, REGON 012349160), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok wraz z instalacją lakierni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 383 Mg/rok - Zakład nr 2,

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka



Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2010r. znak: RŚ.VI-7660/43-3/08, z dnia 28 września 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW, z dnia 23 lipca 2013r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW, z dnia 3 września 2014r., znak: OS-I.7222.43.4.2014.DW i z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.13.2014.DW, z dnia 18 marca 2015r., znak: OS-I.7222.43.11.2014.DW udzielającą UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995 (wcześniej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, REGON 012349160), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok wraz z instalacją lakierni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 383 Mg/rok - Zakład nr 2, w następujący sposób:

I.1. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000,0	Proces lakierowania na mokro w kabinach malarskich	<u>Skład:</u> żywice poliestrowe i żywice epoksydowe, rozpuszczalniki (ksylen, mezytylen, butanol, izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie), <u>Właściwości:</u> odpady półpłynne, drażniące H4 , ekotoksyczne H14 .
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	15,0	Zużyte kąpiele trawiące w myjce ultradźwiękowej	<u>Skład:</u> NaOH lub KOH lub pirofosforan potasu, węglowodory, tłuszcze. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, silnie alkaliczne, żrące H8
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	160,0	Proces odtłuszczania felg	<u>Skład:</u> pirofosforantetra potasu, węglan potasu, oktanian potasu, węglowodory, tłuszcze <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, drażniące H4

4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3000,0	Proces obróbki wykończeniowej i ręcznej – wymiana w urządzeniach	<u>Skład:</u> mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35) , dodatków uszlachetniających glikol heksylenowy, fenoksy izopropanol oraz zanieczyszczeń, produktów starzenia i rozkładu, opiłki Al. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, drażniące H4
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	50,0	Wymiana olejów w środkach transportu i urządzeniach	<u>Skład:</u> mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach (powyżej C-35) , dodatki uszlachetniające, przeciwpienne, przeciwkorozyjne, przeciwutleniające metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych , pył, drobne ziarna minerałów oraz zanieczyszczeń , produktów starzenia i rozkładu. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe drażniące H4 , ekotoksyczne H14 .
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	50,0	Proces mycia kabin lakierniczych	<u>Skład:</u> zużyte rozpuszczalniki zawierające ksylen, mezytylen, butanol izobutanol, octan butylu, węglowodory aromatyczne lekkie, <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, łatwopalne H3-B , ekotoksyczne H14 .

7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości subst. niebezpiecznych lub nimi zaniecz. (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	65,0	Opakowania po farbach	<u>Skład:</u> żywice poliestrowe i epoksydowe, rozpuszczalniki (ksylen, etylobenzen, octan butylu, butanol, izobutanol) węglowodory alifatyczne i aromatyczne, stal <u>Właściwości:</u> odpady stałe, łatwopalne H3-B , drażniące H4 , ekotoksyczne H14
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) (ubrania ochronne, szmaty, ścierki, włóknina filtracyjna z malarni)	180,0	Bieżące naprawy oraz utrzymanie ruchu	<u>Skład:</u> celuloza, bawełna, tworzywa sztuczne (poliamid, poliester), zanieczyszczone węglowodorami, rozpuszczalnikami. <u>Właściwości:</u> odpady stałe, łatwopalne H3-B , drażniące H4 , ekotoksyczne H14 , szkodliwe H5
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,5	Wymiana zużytych źródeł światła, nie nadające się do wykorzystania komputery i inny sprzęt elektryczny i elektroniczny	<u>Skład:</u> stal, tworzywa sztuczne, (poliamid, poliester), krzemionka, aluminium, rtęć, ołów, nikiel, stront, bar. <u>Właściwości:</u> odpady stałe, ekotoksyczne H14 i toksyczne H6
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,15	Odpad stanowiąc będą przeterminowane lub nienadające się do stosowania nieorganiczne odczynniki chemiczne – laboratorium	<u>Skład:</u> kwas siarkowy, wodorotlenek wapnia, kwas azotowy, kwas solny. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, toksyczne H6 , żrące H8

11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,15	Odpad stanowić będą przeterminowane lub nie nadające się do stosowania org. odczynniki chemiczne – laboratorium	<u>Skład:</u> kwas octowy, metanol. <u>Właściwości:</u> odpady ciekłe, toksyczne H6, żrące H8
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,8	Wymiana zużytych akumulatorów w pojazdach i maszynach roboczych	<u>Skład:</u> kwas siarkowy, ołów, polipropylen, polietylen <u>Właściwości:</u> odpad stały, żrący H8, toksyczny H6
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków	370,0	Usuwanie szlamów z poneutralizacyjnych z oczyszczania ścieków	<u>Skład:</u> substancje nieorganiczne (krzemionka), mieszanina ciekłych węglowodorów do C35, oraz zanieczyszczenia organiczne (asfalteny, koks, karbony, karboidy) nieorganicznych a także ołów <u>Właściwości:</u> odpady półpłynne, drażniące H4, ekotoksyczne H14
RAZEM			4894,6		

I.2. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz	80,0	Wymiana zużytych mat filtrujących w kabinie do proszkowego pokrywania	<u>Skład:</u> włókna syntetyczne – nylonowe, włókna bawełniane, włókno szklane zanieczyszczone żywicami

		usuwania farb i lakierów		elementów aluminiowych	poliestrowymi i epoksydowymi <u>Właściwości:</u> odpady stałe, nasiąkliwe
2.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	160,0	Proces nakładania powłok z wykorzystaniem metody elektrostatycznej,	<u>Skład:</u> mieszanina sproszkowanych żywic poliestrowych i epoksydowych i barwników-pigmentów <u>Właściwości:</u> odpady stałe, różnobarwne
3.	10 03 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa aluminium (nadlewy usuwane na wydziale odlewni i obróbki maszynowej)	850,0	Usuwanie nadlewów z kołnierzy felg	<u>Skład:</u> aluminium, dodatki uszlachetniające <u>Właściwości:</u> odpady stałe, kowalne, ciągliwe, dobre przewodniki ciepła i elektryczności
4.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (aluminiowe)	2500,0	Proces obróbki ciekłego aluminium na wydziale odlewni	<u>Skład:</u> tlenki aluminium, skrzepy związków mineralnych <u>Właściwości:</u> odpad stały, srebrzystoszare,
5.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania	140,0	Odpad będzie powstawał po procesie odlewania (formy uszkodzone, nie nadające się do dalszego wykorzystania lub wycofane z produkcji)	<u>Skład:</u> żeliwo szare, stal i staliwo będące stopami żelaza o różnej zawartości węgla <u>Właściwości:</u> odpad stały
6.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych	1,0	Odpad będzie powstawał w trakcie mechanicznej obróbki elementów stalowych	<u>Skład:</u> stal będąca stopem żelaza o zawartości węgla do 2% i składników stopowych <u>Właściwości:</u> odpad stały, szary, kowalny, ciągliwy

7.	12 01 02	Czastki i pyły żelaza oraz jego stopów	500,0	Czastki i pyły żelaza powstawać będą w wyniku obróbki elementów stalowych stosowanych w zakładzie np. kokili	<u>Skład:</u> stopy żelaza z węglem o różnej zawartości węgla <u>Właściwości:</u> odpad stały, szary, kowalny, ciągliwy
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5 000,0	Proces powierzchniowej obróbki felg	<u>Skład:</u> aluminium, dodatki uszlachetniające <u>Właściwości:</u> odpady stałe, kowalne, ciągliwe, dobre przewodniki ciepła i elektryczności
9.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	130,0	Proces mokrego odpylania pyłów ze szlifowania na wydziale obróbki mechanicznej	<u>Skład:</u> pyły aluminiowe, nylonowe (syntetyczny polimer – poliamid) i węgla krzemu (SiC) <u>Właściwości:</u> odpad stały
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (zużyte szczotki grafitowe)	120,0	Zużyte szczotki grafitowe wykorzystywane w kształtkach ściernych wygładzarek na wydziale obróbki mechanicznej	<u>Skład:</u> nylon, węgiel krzemu, czastki aluminium, węgiel, <u>Właściwości:</u> odpad stały
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 (zużyty piasek z piaskowania)	90,0	Zużyty materiał po piaskowaniu kokili	<u>Skład:</u> stop żelaza i węgla oraz dodatków stopowych: Cr, Mn, zanieczyszczonych : Si, P, S <u>Właściwości:</u> odpad stały

12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150,0	Zużyte opakowania po surowcach	<u>Skład:</u> włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste-wypełniacze mineralne (kaolin, węglan wapnia), kleje, barwniki, <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, przesiąkliwy, bezwonny, o słabym przewodnictwie cieplnym, mała elastyczność
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (zużyte przekładki, fragmenty taśm)	700,0	Zużyte przekładki stosowane w dziale obróbki mechanicznej dla zabezpieczenia wyrobów	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne (polipropylen, polietylen), lub naturalne oraz dodatki modyfikujące. <u>Właściwości:</u> odpad stały, o małej gęstości właściwej i przewodności ciepła
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	350,0	Zniszczone palety drewniane, skrzynie	<u>Skład:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nie przewodzi prądu, higroskopijny
15.	15 01 04	Opakowania z metali (zużyte taśmy metalowe i opakowania)	200,0	Zużyte taśmy metalowe używane do wiązania palet i gąsek i opak. po środkach malarskich	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, stal, dodatki stopowe <u>Właściwości:</u> odpad stały, kowalny, niepalny, bezwonny, ciągliwy, o dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym.

16.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	200,0	Zużyte opakowania po surowcach	<u>Skład:</u> włókna celulozowe, poliestry, polipropylen, polietylen, aluminium wypełniacze, pigmenty, <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, wielobarwny o właściwościach uzależnionych od składu
17.	16 01 03	Zużyte opony	2,0	Wymiana opon w środkach transportu i wózkach widłowych	<u>Skład:</u> poliamid, poliester, stal, wiskoza, siarka, chlor, tkanina kordowa <u>Właściwości:</u> odpad stały, rozciągliwy, nienasiąkliwy
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia	1,0	Odpad będą stanowić zużyte akcesoria komputerowe powstające w wyniku napraw i konserwacji	<u>Skład:</u> żelazo, węgiel, aluminium, miedź, polichlorek winylu, polietylen, ebonit, guma, papier, drewno <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	0,1	Wymiana zużytych baterii	<u>Skład:</u> blacha stalowa, masa czarna z zawartością metali: litu, kadmu <u>Właściwości:</u> odpad stały
20.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50,0	Zużyte wypełnienie pieców, popękane tygle	<u>Skład:</u> SiO_2 , Al_2O_3 , FeO_3 , K_2O , Na_2O , MgO , TiO_2 , C, SiC, SiO_2 , Si, B_2O_3 , Fe_2O_3 , <u>Właściwości:</u> odpad stały

21.	19 09 05	Nienasycone żywice jonowymienne	5,0	Usuwanie zużytych żywic jonowymiennych	<u>Skład:</u> żywice styrenowe, polimery akrylowe <u>Właściwości:</u> odpad stały
RAZEM			11 229,1		

I.3. Dodaję punkt VI.7 o brzmieniu:

„VI.7. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VI.7.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat, przy czym pierwszy pomiar zostanie wykonany najpóźniej w roku 2020, w zakresie określonym w tabeli:

Tabela 18a

Lokalizacja	Zakres analizowanych parametrów
Pobór próbek gleby i ziemi wykonywany będzie zgodnie ze szczegółowymi przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	Metale (Cr, Zn Cd, Cu, Ni, Co, Pb), suma węglowodorów C ₁₂ -C ₃₅ , wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antacen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, Indeno(1,2.3-c,d)piren, BTEX.

VI.7.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.7.3. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe) prowadzony będzie z częstotliwością raz na 6 miesięcy przez okres dwóch lat od wydania niniejszej decyzji a następnie raz na 5 lat w piezometrach i w zakresie określonym w tabeli:

Tabela 18b

Lp.	Piezometr	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	P1/Z2	50° 32' 49.33"N 22° 04' 01.96" E	pH, metale: (Al, Cr, Zn Cd, Cu, Ni, Co, Pb), suma węglowodorów C ₁₂ -C ₃₅ , WWA*, BTEX
2.	P2/Z2	50° 32' 54.97"N 22° 03' 59.81" E	
3.	P3/Z2	50° 32' 59.14"N 22° 04' 25.83" E	
4.	P4/Z2	50° 32' 54.93"N 22° 04' 28.59" E	

*jeżeli wykonany badanie zawartości wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych wykaże IV lub V klasę jakości wód badanie zostanie wykonane ponownie w zakresie: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antacen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(g,h,i)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren,

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia 4 stycznia 2016r., UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o. o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618-28/1/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 19 lipca 2010r. znak: RŚ.VI-7660/43-3/08, z dnia 28 września 2012r., znak: OS-I.7222.23.3.2012.DW, z dnia 23 lipca 2013r., znak: OS-I.7222.12.1.2013.DW, z dnia 3 września 2014r., znak: OS-I.7222.43.4.2014.DW, z dnia 3 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.43.13.2014.DW, i z dnia 18 marca 2015r., znak: OS-I.7222.43.11.2014.DW udzielającą UNIWHEELS Production (Poland) Sp. z o.o., ul. Ignacego Mościckiego 2, 37-450 Stalowa Wola, REGON 830483450, NIP 8652215995 (wcześniej ATS Stahlschmidt & Maiworm Sp. z o.o. w Stalowej Woli, REGON 012349160), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji samochodowych felg aluminiowych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 110 000 Mg/rok wraz z instalacją lakierni o zużyciu rozpuszczalników organicznych 383 Mg/rok - Zakład nr 2.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 25/2016.

Eksploatowane instalacje klasyfikują się zgodnie z ust. 2 pkt 6 i ust. 6 pkt 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 do instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.

Instalacje zaliczane są zgodnie z § 2 ust.1 pkt 14 i § 3 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 19 stycznia 2016r., znak: OS-I.7222.3.1.2016.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 19 stycznia 2016r., znak: OS-I.7222.3.1.2016.DW.

Przedmiotem wniosku jest zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów. Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 214 ust. 3 i art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją uznano, że nie spełnia ona wszystkich wymogów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska i wymaga uzupełnienia w szczególności treści zawartych w Raporcie początkowym. W związku z czym postanowieniem z dnia 10 lutego 2016r., znak: OS-I.7222.3.1.2016.DW wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przesłane przy pismach z dnia 10 sierpnia 2016r., znak: UPP Z2/671/2016 i z dnia 8 września 2016r., znak: UPP Z2/739/2016.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Prowadzący instalacje dostosowując zakres prowadzonej działalności do aktualnych potrzeb rynku wprowadził zmiany w zakresie rodzajów i sposobów obróbki wytwarzanych produktów. W związku z powyższym zwiększeniu uległa sumaryczna ilość wytwarzanych odpadów 14,86%. Ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych zwiększyła się z 3 794,1 Mg/rok na 4 894,6 Mg/rok, natomiast odpadów innych niż niebezpieczne z 10 243,7 Mg/rok na 11 229,1 Mg/rok. Wzrost ilości wytwarzanych odpadów jest również wynikiem niedoszacowania instalacji, w związku z niewykorzystywaniem pełnych zdolności produkcyjnych instalacji.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane

w art. 3 pkt 37a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, ze zm.) dokonano oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi. Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Z przedstawionych przez Zakład wyników pomiarów i badań wynika, że instalacja nie powoduje przekroczeń zanieczyszczeń w glebie i ziemi oraz nie wpływa negatywnie na stan jakości wód gruntowych.

Charakterystyka substancji niebezpiecznych, występujących na terenie zakładu przedstawiona została w poniższej tabeli:

Nazwa substancji niebezpiecznej	Zwroty zagrożenia	Sposób magazynowania
Gardoclean S 5201 (wodny roztwór soli alkalicznych i niejonowego środka powierzchniowo-czynnego)	R36	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Gardobond – Additive H7406 (koncentrat na bazie kwasu azotowego <50%).	R22, R38, R41	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi.
Gardobond – Additive H7275 (wodorodifluorek amonu)	R25, R34	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Gardobond X 4707A (kwas heksafluorotytanowy, kwas fluorowodorowy)	R20/21/22, R36/37/38, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi

Gardobond X 4707 E2 (kwas heksafluorotytanowy, kwas fluorowodorowy)	R34, R20/21/22, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Gardobond X4661 (kwas fosforowy > 90,00 %)	R41, R43, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
GARDOBOND 4707E2 20091217PL (kwas azotowy 2,50 - 10,00 %, kwas heksafluorotytanowy)	R34, R20/21/22, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Wodorotlenek sodu (20-50%)	H290, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Kwas siarkowy	H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Kwas solny 36%	H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Chlorek żelaza	R22, R38, R41	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwytową zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi
Wodorotlenek wapnia	H290, H314	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym wyposażonym w betonową misę wychwyt. zaimpregnowaną środkami chemoodpornymi

RM-21-9757/0 (formaldehyd octan 2-butoksyetylu, ksilen, dwumetyloformamid etylobenzen, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne lekkie, alkohol dwuacetonowy, 2-metylopropan 1 ol, benzyna lekka, benzyna ciężka, trój metylobenzen, octan butylu)	H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.
KO1808L (dwumetylobenzen - ksilen, propylobenzen mezytylen, alkohol butylowy alkohol dwuacetonowy, octan 2-butoksyetylu, ester 2-metoksypropylowy kwasu octowego, trój metylobenzen, ropa naftowa, węglowodory alifatyczne, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne lekkie)	H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.
KO1808P (dwumetylobenzen, propylobenzen, mezytylen, alkohol butylowy, alkohol dwuacetonowy 1-metylopropan 2 ol, ester 2-metoksypropylowy kwasu octowego, trój metylobenzen, ropa naftowa, węglowodory alif., ropa naftowa, węglowodory aromatyczne lekkie, benzyna ciężka specjalbenzin)	H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.
HIGH-SOLID (formaldehyd, octan 2-butoksyetylu, ksilen, 4 hydroksy –4-metylopentan-2-on, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne lekkie , 2-metylopropan 1 ol, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne ciężkie, octan butylu)	H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.
HIGH-SOLID (octan 2-butoksyetylu, alkohol butylowy, ropa naftowa węglowodory aromatyczne lekkie, 2-metylopropan 1 ol. metanol, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne ciężkie)	H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.

RF 20-0007/1 (octan 2-butoksyetylu, octan butylu, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne lekkie, 2-metylopropan 1 ol, ksylen, etylobenzen, ropa naftowa, węglowodory aromatyczne ciężkie	R41, R38, R20/21/22, R10, R52/53, R67, H225, H319, H336, H351, H226, H332, H315, H410, H411	Magazynowanie preparatu odbywa się w magazynku chemicznym w opakowaniach handlowych wyposażonym w betonową posadzkę i wentylację o odpowiedniej wydajności.
---	---	---

Z uwagi na fakt wykorzystywania w instalacji ww. substancji w niniejszej decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych. Zakres monitoringu został ustalony w oparciu o załącznik nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2014r., oraz listę substancji powodujących ryzyko wykorzystywanych w instalacjach. W związku z załączonymi do wniosku wynikami pomiarów jakości wody gruntowej PPUH „GEOTEST” z kwietnia 2016r., które wykazały wysokie stężenia zanieczyszczeń w zakresie: cynku, glinu, ołowiu miedzi i substancji ropopochodnych na podstawie art. 151 ustawy Poś zwiększono częstość pomiarów monitoringowych w zakresie wód podziemnych w stosunku do propozycji zawartych w raporcie początkowym.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że instalacja będzie spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą ISO14001 i System Zarządzania Jakością ISO TS 16949, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja po zmianach będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji

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 materiałów.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Oплата skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczona w dniu 5.01.2016 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Zap. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. UNIWHEELS Production Poland Sp. z o. o.
ul. I. Mościckiego 2 , 37- 450 Stalowa Wola
2. OS.I -a/a,

Do wiadomości:

- 1.Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54,00-922 Warszawa
- 2.Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

