



Marszałek Województwa Łódzkiego

Łódź, dnia 28 lutego 2020 roku

RŚVI.7222.163.2018.KK

DECYZJA

w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/9 z dnia 7 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-9-2008 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/95 z dnia 9 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-95-2008/2009, decyzją Nr PZ/142 z dnia 15 grudnia 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/142/10 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 21 lutego 2011 r., znak: RO.VI.KK.66151.21.11), decyzją z dnia 23 lutego 2011 r., znak: RO.VI.66151.22.2011.KK, decyzją z dnia 15 listopada 2012 r., znak: ROVI.7222.140.2012.KK, decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK, decyzją z dnia 22 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK oraz decyzją z dnia 31 sierpnia 2016 r., znak: RSVI.7222.163.2018.KK

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256), art. 192, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396, z późn. zm.), § 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) oraz ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku Whirlpool Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą: 93-231 Łódź, ul. Dąbrowskiego 216, prowadzącej i posiadającej tytuł prawny do instalacji do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, o całkowitej objętości wani procesowych 60 m³ – Whirlpool Company Polska Sp. z o.o. Zakład w Radomsku, zlokalizowanej w Radomsku, przy ulicy Aristide Merloniego 4, powiat radomszczański, województwo łódzkie,

orzekam, co następuje:

- I. Zmieniam na wniosek i za zgodą Strony tj. Whirlpool Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi, ul. Dąbrowskiego 216, posiadającej numer KRS: 0000023258, numer identyfikacji podatkowej (NIP): 5260203837, numer identyfikacyjny REGON: 012621980, decyzję Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/9 z dnia 7 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-9-2008 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/95 z dnia 9 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-95-2008/2009, decyzją Nr PZ/142 z dnia 15 grudnia 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/142/10 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 21 lutego 2011 r., znak: RO.VI.KK.66151.21.11), decyzją z dnia 23 lutego 2011 r., znak: RO.VI.66151.22.2011.KK, decyzją z dnia 15 listopada 2012 r., znak: ROVI.7222.140.2012.KK, decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK, decyzją z dnia 22 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK oraz decyzją z dnia 31 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.163.2018.KK, w następujący sposób:

I.1 użytą w decyzji w różnych przypadkach nazwę firmy pod którą spółka działa: *Indesit Company Polska Sp. z o.o.* zmienia się na użytą w odpowiednim przypadku na obecnie obowiązującą nazwę *Whirlpool Company Polska Sp. z o.o.*

I.2 W punkcie I.1. litery a. i b. otrzymują brzmienie:

„a. jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m³, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839);

b. jako instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego, wymieniona w ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169);

I.3 Tabela 1 w ppkt 1 punktu III.1.1. otrzymuje brzmienie:

Tabela 1 Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Dział produkcji	Proces produkcyjny	Źródło emisji	Parametry źródła emisji do powietrza	Nr emitora
Produkcja pralek				
Produkcja pralek Zespół wanien procesowych	Odtłuszczenie	-	-	-
	Mycie	-	-	-
	Aktywacja	-	-	-
	Fosforanowanie	Odprowadzanie oparów z nadstrefy odtłuszczenia	6000 m ³ /h	G1
		Odprowadzanie oparów z nadstrefy fosforanowania	6000 m ³ /h	G2
	Mycie	-	-	-
	Mycie wodą zdemineralizowaną	-	-	-
	Suszenie	-	-	-
Kataforeza	Wanna do kataforezy	Kataforeza w roztworze 32m ³ + 3,5m ³	5000 m ³ /h	G4
	Suszenie po kataforezie	Proces suszenia	5000 m ³ /h	G5
	Utwardzanie po kataforezie	Wyrzwanie po kataforezie	10000 m ³ /h	G8
	Palniki pieca kataforezy	Spalanie gazu w palnikach	1000 kW	G7
Lakierowanie proszkowe	Kabina do lakierowania białego	Lakierowanie proszkowe	-	-
	Utwardzanie po lakierowaniu białym	Wyrzwanie po lakierowaniu białym	1000 m ³ /h	G8
	Palniki pieca do utwardzania po lakierowaniu białym	Spalanie gazu w palnikach	1000 kW	G6
	Kabina do lakierowania kolorowego	Lakierowanie proszkowe	-	-
	Utwardzanie po lakierowaniu kolorowym	Wyrzwanie po lakierowaniu kolorowym	10000 m ³ /h	G11

	Palniki pieca do utwardzania po lakierowaniu kolorowym	Spalanie gazu w palnikach	750 kW	G9
	Kabina do lakierowania bezbarwnego	Lakierowanie proszkowe	-	-
	Utwardzanie po lakierowaniu bezbarwnym	Wygrzewanie po lakierowaniu proszkowym	10000 m ³ /h	G11
	Palniki pieca do utwardzania po lakierowaniu bezbarwnym	Spalanie gazu w palnikach	750 kW	G10
Usuwanie lakieru z zawieszek	Piec do wypalania powierzchni zawieszek metodą pirolizy T = 100h/a	Termiczny rozkład metodą pirolizy resztek lakieru z zawieszek	596 kW	G15
Malowanie poprawkowe obudów pralek	Malowanie materiałami rozpuszczalnikowymi obudów pralek białych	Kabina lakiernicza wyposażona w matę filtracyjną i warstwę węgla aktywnego	16000 m ³ /h	M1
	Malowanie materiałami rozpuszczalnikowymi obudów pralek kolorowych	Kabina lakiernicza wyposażona w matę filtracyjną i warstwę węgla aktywnego	16000 m ³ /h	M2
Produkcja zmywarek				
Dział Mechaniczny	Wytlaczanie na prasach elementów składowych zmywarek: dna, pokrywy, drzwi wewnętrznych, drzwi i ścianek bocznych ze stali	Proces przyklejania przy pomocy bitumu wytłumiaczy do drzwi wewnętrznych zmywarek	7500 m ³ /h	K1
		Proces przyklejania przy pomocy bitumu wytłumiaczy do elementów komory mycia	15000 m ³ /h	K2
			15000 m ³ /h	K3
		Linia Vasca nr 1 - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do pokrywy i do dna zmywarek	7500 m ³ /h	K4
		Linia Vasca nr 2 - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do pokrywy i do dna zmywarek	15000 m ³ /h	K5
		Linia Controporta - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do drzwi wewnętrznych	7500 m ³ /h	K6
		Linia Vasca nr 3 - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do pokrywy i do dna zmywarek	9500 m ³ /h	K7
		Linia Vasca nr 3 - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do komory mycia	12000 m ³ /h	K8
Pakowalnia	Termiczne zgrzewanie folii palnikami gazowymi	linia OMS1	5600 m ³ /h	P1
		linia OMS2	5600 m ³ /h	P2
		linia MSK3	2160 m ³ /h	P3
		linia MSK4	1560 m ³ /h	P4

I.4 Tabela 2 zawarta w ppkt 1 punktu III.1.2., otrzymuje brzmienie:

Tabela 2 Parametry emitorów oraz wielkość dopuszczalna emisji do powietrza

Nr emitora	źródło emisji	Parametry emitora			Nazwa substancji	Nr CAS	Poziom emisji dopuszczalnej [kg/h]
		H [m]	D [m]	Typ*			
Instalacja produkcji pralek							
G1	Linia fosforanowania	14,0	0,5	Z	HCl	7647-01-0	0,0026
					H ₂ SO ₄	7664-93-9	0,00052
G2	Linia fosforanowania	14,0	0,5	Z	Pył	-	0,0157
G4	Kataforeza – wyciąg z nad wanny do lakierowania	14,0	0,45	Z	Cykloheksanol	108-93-0	0,141
G5	Kataforeza – wyciąg z tunelu suszenia	14,0	0,5	Z	Cykloheksanol	108-93-0	0,141
G7	Kataforeza – palniki pieca po kataforezie	14,0	0,40	Z	SO ₂	7446-09-5	0,0085
					NO ₂	10102-44-0	0,1360
					CO	630-08-0	0,0382
					Pył	-	0,00159
G8	Kataforeza i lakierownie proszkowe – utwardzanie po kataforezie lub lakierowaniu białym	14,0	0,65 X 0,65	Z	Metyloizobutyloketon	108-10-1	0,113
G6	Lakierownie proszkowe – palniki pieca do utwardzania po lakierowaniu „białym”	14,0	0,40	Z	SO ₂	7446-09-5	0,0085
					NO ₂	10102-44-0	0,1360
					CO	630-08-0	0,0382
					Pył	-	0,00159
G9	Lakierownie proszkowe – palniki pieca do utwardzania po lakierowaniu „kolorowym”	14,0	0,30	Z	SO ₂	7446-09-5	0,00635
					NO ₂	10102-44-0	0,102
					CO	630-08-0	0,0286
					Pył	-	0,0012
G10	Lakierownie proszkowe – palniki pieca do utwardzania po lakierowaniu „bezbarwnym”	14,0	0,30	Z	SO ₂	7446-09-5	0,00635
					NO ₂	10102-44-0	0,102
					CO	630-08-0	0,0286
					Pył	-	0,0012
G11	Lakierownie proszkowe – utwardzanie po lakierowaniu „kolorowym” lub „bezbarwnym”	14,0	0,65 x 0,65	Z	Metyloizobutyloketon	108-10-1	0,0807
G15	Piec do wypalania powierzchni zawieszek metodą pirolizy	13,1	0,60	Z	SO ₂	7446-09-5	0,00416
					NO ₂	10102-44-0	0,0998
					CO	630-08-0	0,0140
					Pył	-	0,00075
M1	Kabina lakiernicza malowanie poprawkowe obudów pralek białych	14,0	0,60	Z	Ksilen	1330-20-7	0,0218
					Mezitylen	108-67-8	0,0021
					Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,00031

					Etylobenzen	100-41-4	0,007
M2	Kabina lakiernicza malowanie poprawkowe obudów pralek kolorowych	14,0	0,60	Z	Ksylen	1330-20-7	0,0228
					Mezytylen	108-67-8	0,00136
					Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,00023
					Etylobenzen	100-41-4	0,00688
					Instalacja produkcji zmywarek		
K1	Proces przyklejania przy pomocy bitumu wytłumiaczy do drzwi wewnętrznych zmywarek	14,0	0,50	Z	Pył	-	0,034
					Węglowodory aromatyczne	-	0,1125
K2	Proces przyklejania przy pomocy bitumu wytłumiaczy do elementów do komory mycia	14,0	0,60	Z	Pył	-	0,068
					Węglowodory aromatyczne	-	0,2250
K3	Proces przyklejania przy pomocy bitumu wytłumiaczy do elementów komory mycia	14,0	0,60	Z	Pył	-	0,068
					Węglowodory aromatyczne	-	0,2250
K4	Linia Vasca nr 1 - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do pokrywy i do dna zmywarek	14,0	0,63	Z	Pył	-	0,08
					Formaldehyd	50-00-0	0,00037
					Akrylaldehyd (akroleina)	107-02-8	0,0014
					węglowodory aromatyczne	-	0,000017
K5	Linia Vasca nr 2 - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do pokrywy i do dna zmywarek	14,0	0,63	Z	Pył	-	0,058
					formaldehyd	50-00-0	0,00075
					Akrylaldehyd (akroleina)	107-02-8	0,0014
					Węglowodory aromatyczne	-	0,0025
K6	Linia Controporta - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do drzwi wewnętrznych	14,0	0,50	Z	Pył	-	0,08
					Formaldehyd	50-00-0	0,00037
					Akrylaldehyd (akroleina)	107-02-8	0,0014
					Węglowodory Aromatyczne	-	0,000017
K7	Linia Vasca nr 3 - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do pokrywy i do dna zmywarek	11,6	0,5	Z	Pył	-	0,1
					Formaldehyd	50-00-0	0,0004
					Akrylaldehyd (akroleina)	107-02-8	0,002
					Węglowodory aromatyczne	-	0,03
					Benzo(a)piren	50-32-8	0,00002
					Fenol	108-95	0,01
					Acetaldehyd (aldehid octowy)	75-07-0	0,001
K8	Linia Vasca nr 3 – przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do komory mycia	11,6	0,5	Z	Pył	-	0,1
					Formaldehyd	50-00-0	0,0004
					Akrylaldehyd (akroleina)	107-02-8	0,002
					Węglowodory	-	0,04

					aromatyczne		
					Benzo(a)piren	50-32-8	0,00002
					Fenol	108-95	0,01
					Acetaldehyd (aldehyd octowy)	75-07-0	0,001
Pakowalnia							
P1	Linia OMS1 – termiczne zgrzewanie folii palnikami gazowymi	11,0	0,53	B	Tlenek węgla	630-08-0	0,1
					Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1
					Pył	-	0,01
					Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,1
P2	linia OMS2 – termiczne zgrzewanie folii palnikami gazowymi	10,9	0,35	B	Tlenek węgla	630-08-0	0,1
					Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1
					Pył	-	0,01
					Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,1
P3	linia MSK3 – termiczne zgrzewanie folii palnikami gazowymi	11,4	0,50	O	Tlenek węgla	630-08-0	0,1
					Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1
					Pył	-	0,01
					Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,1
P4	linia MSK4 – termiczne zgrzewanie folii palnikami gazowymi	11,7	0,41	B	Tlenek węgla	630-08-0	0,1
					Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1
					Pył	-	0,01
					Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,1

*Typ: Z – wylot emitora zadaszony; O – wylot emitora otwarty; B – wylot emitora boczny

I.5 Tabela 3 zawarta w punkcie III.1.3. otrzymuje brzmienie:

Tabela 3 Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów do powietrza

Substancja	Nr CAS	Dopuszczalna emisja roczna		
		Instalacja produkcji pralek	Instalacja produkcji zmywarek	Pakowalnia
		Mg/a	Mg/a	Mg/a
SO ₂	7446-09-5	0,23	-	3,5
NO ₂	10102-44-0	3,72	-	3,5
CO	630-08-0	1,03	-	3,5
Pył	-	0,18	5,15	0,35
HCl	7647-01-0	0,022	-	-
H ₂ SO ₄	7664-93-9	0,005	-	-
Cykloheksanol	108-93-0	2,47	-	-
Metyloizobutyloketon	108-101	1,697	-	-
Węglowodory aromatyczne	-	-	5,56	-
Ksilen	1330-20-7	0,39	-	-
Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,004	-	-
Mezitylen	108-67-8	0,030	-	-
Etylobenzen	100-41-4	0,12	-	-
Akrylaldehyd (akroleina)	107-02-8	-	0,072	-
Formaldehyd	50-00-0	-	0,02	-
Benzo(a)piren	50-32-8	-	0,00035	-
Acetaldehyd (aldehyd octowy)	75-07-0	-	0,018	-
Fenol	108-95-2	-	0,18	-

I.6 Tabela 6 zawarta w punkcie III.3. otrzymuje brzmienie:

Tabela 6 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Lp.	Źródła hałasu	Ilość	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Wyrzutnie technologiczne oś H-J	4	16	8
2.	Wyrzutnie technologiczne oś E-G	6	16	8
3.	Wyrzutnie technologiczne oś B-C	4	16	8
4.	Wyrzutnie technologiczne oś C-D	4	16	8
5.	Wyrzutnie technologiczne Nr K1, K2, K3 oś P-O	3	16	8
6.	Wyrzutnie technologiczne Nr E1, E2, E3 oś X-W	3	16	8
7.	Centrale wentylacyjne – układy N8W8, N7W7 oś A-B	1	16	8
8.	Centrale wentylacyjne – układy N5W5, N4W4, N3W3 osie A-B	1	16	8
9.	Centrale wentylacyjne – układy N6W6 osie A-B	1	16	8
10.	Centrale wentylacyjne układy N10 - wentylatory DRV oś B-D	3	16	8
11.	Centrale wentylacyjne – układy N1W1, N2W2 oś A-B	1	16	8
12.	Centrale wentylacyjne – układy N13W13	1	16	8
13.	Centrale wentylacyjne – układy N15W15, N14W14 - wentylatory DRV oś F-G	2	16	8
14.	Centrale wentylacyjne – układy N16W16, N17W17 oś J-K	1	16	8
15.	Centrale wentylacyjne – układy N18W18 oś J-L	1	16	8
16.	Centrale wentylacyjne – układy czepni oś F-H	2	16	8
17.	Centrale wentylacyjne – układy N12W12 oś O	1	16	8
18.	Wentylator typu DAEx315	1	16	8
19.	Stacje trafo (pomieszczenie 76, 77, 79, 80) oś T-W	1	16	8
20.	Nawiew trafostacji (Wentylatory oś T-W)	2	16	8
21.	Wyrzutnie oś N-P	2	16	8
22.	Centrale wentylacyjne – układy N27 oś A-B	1	16	8
23.	Wywiew z oczyszczalni ścieków (Wentylator DAExC-315 oś A-B)	1	16	8
24.	Centrale wentylacyjne – układ N28 oś B-D	1	16	8
25.	Wywiew magazynu farb (Wentylator DAExC-315 oś A-B)	1	16	8
26.	Centrale wentylacyjne – układ N9W9 oś A-B	1	16	8
27.	Pomieszczenie trafostacji układ R1W, T1W, T2W, WD1, WD2 oś C-E	1	16	8
28.	Agregat wody lodowej oś B-D	1	16	8
29.	Magazyn komponentów (pomieszczenie 107) – Układ WD_54 oś O	1	16	8
30.	Magazyn komponentów (pomieszczenie 141) – Układ WD_55 oś T-U	1	16	8
31.	Chillery dachowe oś W-U	2	16	8
32.	Chiller typu AX	1	16	8
33.	Wentylator Hamer R80	1	16	8
34.	Ruch pojazdów osobowych/dostawczych oraz ciężarowych (dostawy surowców, ekspedycja towarów) po terenie zakładu	-	16	8
35.	Wywiew z linii Vasca (Wentylator AFC-HT-4,5kW-7500 m³/h)	1	16	8
36.	Wywiew z linii Vasca (Wentylator AFC-HT-4,5kW-15000 m³/h)	1	16	8
37.	Wywiew z linii Vasca (Wentylator AFC-HT-4,5kW-7500 m³/h)	1	16	8
38.	Wywiew z linii Vasca 3 (Wentylator PDF-500/4,3kW-9500 m³/h)	1	16	8
39.	Wywiew z linii Vasca 3 (Wentylator PDF-500/4,3kW-12000 m³/h)	1	16	8
40.	Wywiew z Pieca OMS1 (Wentylator Juwent typ WB-35/903, 3 kW – 5600 m³/h)	1	16	8
41.	Wywiew z Pieca OMS2 (Wentylator Juwent typ WB-35/903,	1	16	8

	3 kW – 5600 m ³ /h)			
42.	Wywiew z Pieca MSK3 (Wentylator HRD 60 FU/FUK-105/7,50,6,5 kW – 2160 m ³ /h)	1	16	8
43.	Wywiew z Pieca MSK4 (Wentylator HRD 2/5 T, 3 kW – 1560 m ³ /h)	1	16	8

I.7 Po punkcie XII. dopisuje się punkt XIII. w brzmieniu:

„XIII. Określam warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

1. Zaopatrzenie wody do zewnętrznego gaszenia dla zakładu wynosi 40 l/s, które zapewnia wykonana na terenie zakładu pierścieniowa sieć wodociągowa przeciwpożarowa \varnothing 225 zasilana poprzez pompownię pożarową ze zbiorników wody ppoż. Na sieci wody przeciwpożarowej zastosowano hydranty nadziemne \varnothing 100 rozmieszczone wokół obiektu.
2. Wyposażenie obiektu w hydranty wewnętrzne 52, klapy oddymiające, przeciwpożarowy wyłącznik prądu, kurtyny wodne odcinające, oświetlenie awaryjne, sieć hydrantów zewnętrznych zasilanych z pompowni ppoż., system detekcji i odcinania gazu ziemnego.
3. Zapewnienie w budynku gaśnic proszkowych ABC w ilości wynikającej z przelicznika 2 kg proszku na każde 300 m² strefy pożarowej.
4. Bezpośrednio pod ścianą obiektu, pod zadaszonym terenem, należy składować tylko materiały niepalne (odpady metalowe).
5. Zbiorniki do przechowywania olejów i innych cieczy palnych powinny być wykonane co najmniej z materiałów trudno zapalnych (najlepiej metalowych), odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia i zabezpieczone przed stłuczeniem.
6. Podczas prowadzenia prac pożarowo niebezpiecznych (np. w trakcie remontów, naprawy elementów linii technologicznej itp., należy:
 - a. ocenić zagrożenie pożarowe w miejscu, w którym będą wykonywane;
 - b. ustalić rodzaj przedsięwzięć mających na celu niedopuszczenie do powstania i rozprzestrzenienia się pożaru lub wybuchu;
 - c. zapewnić w miejscu wykonywania prac sprzęt umożliwiający likwidację wszelkich źródeł pożaru (gaśnice);
 - d. po zakończeniu prac poddać kontroli miejsca, w których prace były wykonywane oraz rejon przyległe;
 - e. używać do wykonywania prac wyłącznie sprzętu sprawdzonego, technicznie zabezpieczonego przed możliwością wywołania pożaru.”

II. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/9 z dnia 7 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-9-2008 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/95 z dnia 9 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-95-2008/2009, decyzją Nr PZ/142 z dnia 15 grudnia 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/142/10 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego

z dnia 21 lutego 2011 r., znak: RO.VI.KK.66151.21.11), decyzją z dnia 23 lutego 2011 r., znak: RO.VI.66151.22.2011.KK, decyzją z dnia 15 listopada 2012 r., znak: ROVI.7222.140.2012.KK, decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK, decyzją z dnia 22 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK oraz decyzją z dnia 31 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.163.2018.KK, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Whirlpool Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi, przy ul. Dąbrowskiego 216 wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego (data wpływu wniosku do Urzędu: 22 sierpnia 2018 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego: decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/9 z dnia 7 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-9-2008, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: Nr PZ/95 z dnia 9 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-95-2008/2009, Nr PZ/142 z dnia 15 grudnia 2010 r., znak: RO.VI-KK/66151/142/10, z dnia 23 lutego 2011 r., znak: RO.VI.66151.22.2011.KK, z dnia 15 listopada 2012 r., znak: ROVI.7222.140.2012.KK, z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK, z dnia 22 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK oraz z dnia 31 sierpnia 2016 r., znak: RŚVI.7222.63.2016.KK, na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych o pojemności wanien procesowych 60 m³ – Zakładu w Radomsku, przy ulicy Aristide Merloniego 4, powiat radomszczański, województwo łódzkie.

W związku ze stwierdzonymi brakami formalnymi wniosku, Marszałek Województwa Łódzkiego wezwaniem z dnia 20 września 2018 r., znak: RŚVI.7222.163.2018.KK zobligował Wnioskodawcę do ich uzupełnienia. Braki formalne zostały uzupełnione przez Pełnomocnika Spółki, przy piśmie z dnia 23 października 2018 r. Marszałek Województwa Łódzkiego pismem z dnia 25 lutego 2019 r., znak: RŚVI.7222.163.2018.KK wezwał pełnomocnika Spółki do uzupełnienia braków merytorycznych wniosku, w tym wynikających ze zmian ustawy Prawo ochrony środowiska wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592, z późn. zm.). Przy piśmie z dnia 11 września 2019 r. Pełnomocnik Wnioskodawcy przekazał uzupełnienie wniosku (data wpływu do Urzędu: 26 września 2019 r.). Marszałek Województwa Łódzkiego, pismami: z dnia 3 stycznia 2020 r. oraz z dnia 29 stycznia 2020 r., w trybie art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256), wezwał Spółkę do złożenia uzupełnień. Pełnomocnik Spółki uzupełnił wniosek przy pismach: z dnia 13 stycznia 2020 r., z dnia 16 stycznia 2020 r. oraz z dnia 7 lutego 2020 r.

Marszałek Województwa Łódzkiego wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku o przeprowadzenie kontroli, stosownie do przepisu art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 roku poz. 1396, z późn. zm.). Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku postanowieniem z dnia 11 lutego 2020 r., znak: PZ.5585.3.4.2020 stwierdził spełnienie bez uwag wymagań określonych

w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowych oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Kwalifikację instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, o pojemności wanien 60 m³ w Zakładzie Produkcyjnym Radomsko określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169):

- ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia – instalacje do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany, zgodnie z art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396, z późn. zm.), w związku z § 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), jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Wniosek związany jest ze zmianami instalacji obejmującymi:

- realizację w Dziale Mechanicznym linii Vasca 3 do przyklejania wytłumiaczy za pomocą bitumu: do pokrywy i do dna zmywarek oraz do komory mycia;
- realizację w Pakowni nowych stanowisk: dwóch stanowisk pakowania zmywarek oraz dwóch stanowisk pakowania pralek.

Wnioskowane zmiany instalacji wiążą się z wprowadzeniem nowych źródeł emisji gazów i pyłów do powietrza oraz nowych źródeł hałasu.

W ocenie Marszałka Województwa Łódzkiego Planowane zmiany funkcjonowania instalacji nie mieszczą się w pojęciu „istotnej zmiany instalacji” określonej w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację niniejszą decyzją dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

- aktualizacji przepisów prawa kwalifikujących rodzaj prowadzonej działalności;
- zmiany nazwy firmy pod którą działa Spółka;
- warunków i dopuszczalnych poziomów emisji gazów i pyłów do powietrza;
- wykazu źródeł hałasu i ich rozkładu dla doby;
- określenia w pozwoleniu warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego, zgodnie z art. 188. ust. 2b pkt 8 i 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku z realizacją linii Vasca 3 wprowadzono dwa nowe emitory gazów i pyłów do powietrza:

- emitore K7 – źródło emisji stanowi proces przyklejania bitumu (wytłumiacza) do pokrywy;
- emitore K8 – źródło emisji stanowi proces przyklejania bitumu (wytłumiacza) do komory mycia.

W związku z realizacją nowych stanowisk w Pakowni wprowadzono cztery nowe emitery gazów i pyłów do powietrza, dla których źródłem emisji są operacje zgrzewania folii opakowaniowej.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku z uwzględnieniem wnioskowanych zmian instalacji, wyniki obliczeń stanu jakości powietrza. Jak wykazały obliczenia rozkładu stężeń w powietrzu, załączone do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, funkcjonowanie zakładu nie będzie źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza i wartości odniesienia dla substancji emitowanych z instalacji objętej wnioskiem, ustalonych w n/w rozporządzeniach:

- rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 1031, z późn. zm.),
- rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Do wniosku dołączono wyniki pomiarów hałasu w środowisku, z uwzględnieniem pracy nowych źródeł hałasu, które stanowią dwa wywiewy (wentylatory) z linii Vasca 3 oraz cztery wywiewy (wentylatory) z pieców stanowisk do pakowania. Niniejsze wyniki wskazują, iż instalacja nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej.

Zawiadomieniem z dnia 20 lutego 2019 r., znak: RŚVI.7222.163.2018.KK, w trybie art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256) poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

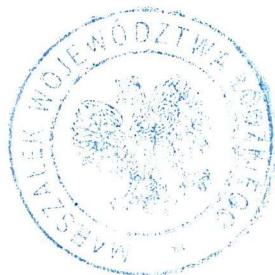
POUCZENIE

Od decyzji służy stronom odwołanie do Ministra Klimatu złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

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.

Za wydanie niniejszej decyzji Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 1006 zł na konto:

Urząd Miasta Łodzi
nr 08156000132025030551330016



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego
[Signature]
Wojewódzki Marszałek
Dyrektor Departamentu
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Whirlpool Company Polska Sp. z o.o.
93-231 Łódź, ul. Dąbrowskiego 216

za pośrednictwem:

Pani

Whirlpool Company Polska Sp. z o.o.
Oddział w Radomsku
97-500 Radomsko, ul. A. Merloniego 4

2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu w Warszawie
2. WIOŚ w Łodzi
3. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku
97-500 Radomsko, ul. Żeromskiego 19
4. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego
Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska
Wydział Opłat Środowiskowych