



Łódź, dnia 22 stycznia 2015 r.

**Marszałek  
Województwa Łódzkiego**

RŚVI.7222.197.2014.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 (sprostowanej 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 oraz decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 roku, poz. 267 ze zm.), art. 192, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.), § 2 ust 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) 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), art. 10 § 1 KPA - po rozpatrzeniu wniosku Indesit Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi, przy 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 m<sup>3</sup> – Indesit Company Polska Sp. z o.o. Zakład w Radomsku, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 5/10, 5/32, 5/43, 5/62, 5/65, 5/63, 5/64, 300/2 obręb 36 w Radomsku, przy ulicy Aristide Merloniego 4, powiat radomszczański, województwo łódzkie,

#### orzekam, co następuje:

- I. Zmieniam na wniosek i za zgodą Strony tj. Indesit Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi, ul. Dąbrowskiego 216, decyzję 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 oraz decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK, w następujący sposób:

**I.1 Punkt II.2. wraz z tiretami otrzymuje brzmienie:**

**„II.2. Zużycie podstawowych surowców, materiałów, paliw i energii:**

|  |                               |
|--|-------------------------------|
| • Farby i lakiery do malowania proszkowego       | – 32,4 Mg/a                   |
| • Bitum  | – 17 000 Mg/a                 |
| • Kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>   | – 27,0 Mg/a                   |
| • Kwas solny HCl                                 | – 25,0 Mg/a                   |
| • Gaz ziemny GZ50                                | – 3 695 000 m <sup>3</sup> /a |
| • Preparat do kataforezy 543085-OS Not Yellowing | – 82,0 Mg/a                   |
| • Pasta Hotmelt (spoiwo)                         | – 17000 Mg/a                  |
| • Zużycie energii elektrycznej                   | – 55000 MWh/a                 |
| • Lakier AD1A15                                  | – 0,028 Mg/a                  |
| • Komponent MCDG01                               | – 0,008 Mg/a                  |
| • Komponent MCDR02                               | – 0,003 Mg/a                  |
| • Rozpuszczalnik 05-46 Thinners                  | – 0,038 Mg/a                  |
| • Farba biała Acryl 2K Opaco 29152               | – 0,029 Mg/a                  |
| • Rozpuszczalnik Fade out Blender 00744          | – 0,114 Mg/a                  |
| • Pasta polerska FARECLA G3                      | – 0,029 Mg/a                  |
| • Pasta pigmentowa BSB                           | – 0,033 Mg/a                  |
| • Rozpuszczalnik Diluente Autorefinish ng 00740  | – 0,019 Mg/a”                 |

**I.2 W punkcie III.1.1., ppkt 1 Tabela 1 otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 1 Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza**

| Dział produkcji                             | Proces produkcyjny             | Źródło emisji   | Parametry źródła emisji do powietrza | Nr emitora |
|---|--------------------------------|---|--------------------------------------|------------|
| <b>Produkcja pralek</b>                     |                                |   |                                      |            |
| Produkcja pralek<br>Zespół wani procesowych | Odtłuszczenie                  | -   | -                                    | -          |
|   | Mycie                          | -   | -                                    | -          |
|   | Aktywacja                      | -   | -                                    | -          |
|   | Fosforanowanie                 | Odprowadzanie oparów z nadstrefy odtłuszczenia              | 6000 m <sup>3</sup> /h               | G1         |
|   |                                | Odprowadzanie oparów z nadstrefy fosforanowania             | 6000 m <sup>3</sup> /h               | G2         |
|   | Mycie                          | -   | -                                    | -          |
|   | Mycie wodą zdemineralizowaną   | -   | -                                    | -          |
| Suszenie                                    | -                              | -   | -                                    |            |
| Kataforeza                                  | Wanna do kataforezy            | Kataforeza w roztworze 32m <sup>3</sup> + 3,5m <sup>3</sup> | 5000 m <sup>3</sup> /h               | G4         |
|   | Suszenie po kataforezie        | Proces suszenia   | 5000 m <sup>3</sup> /h               | G5         |
|   | Utwardzanie po kataforezie     | Wygryzewanie po kataforezie                                 | 10000 m <sup>3</sup> /h              | G8         |
|   | Palniki pieca kataforezy       | Spalanie gazu w palnikach                                   | 1000 kW                              | G7         |
| Lakierowanie                                | Kabina do lakierowania białego | Lakierowanie  | -                                    | -          |

|                                    |   |   |                         |     |
|------------------------------------|---|---|-------------------------|-----|
| proszkowe                          |   | proszkowe   |                         |     |
|                                    | Utwardzanie po lakierowaniu białym  | Wygrzewanie po lakierowaniu białym  | 1000 m <sup>3</sup> /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   | Wygrzewanie po lakierowaniu kolorowym   | 10000 m <sup>3</sup> /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 <sup>3</sup> /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 <sup>3</sup> /h | M1  |
|                                    | Malowanie materiałami rozpuszczalnikowymi obudów pralek kolorowych  | Kabina lakiernicza wyposażona w matę filtracyjną i warstwę węgla aktywnego                  | 16000 m <sup>3</sup> /h | M2  |
| <b>Produkcja zmywarek</b>          |   |   |                         |     |
| Dział Mechaniczny                  | Wytłaczanie 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 <sup>3</sup> /h  | K1  |
|                                    |   | Proces przyklejania przy pomocy bitumu wytłumaczy do elementów komory mycia                 | 15000 m <sup>3</sup> /h | K2  |
|                                    |   |   | 15000 m <sup>3</sup> /h | K3  |
|                                    |   | Linia Vasca nr 1 - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do pokrywy i do dna zmywarek | 7500 m <sup>3</sup> /h  | K4  |
|                                    |   | Linia Vasca nr 2 - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do pokrywy i do dna zmywarek | 15000 m <sup>3</sup> /h | K5  |

|  |  |   |                        |    |
|--|--|---|------------------------|----|
|  |  | Linia Controporta - przyklejanie przy pomocy bitumu wytłumiacza do drzwi wewnętrznych | 7500 m <sup>3</sup> /h | K6 |
|--|--|---|------------------------|----|

### I.3 W punkcie III.1.2., ppkt 1 Tabela 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                 | D                 | Typ |                                |            |                                    |
|                                    |   | m                 | m                 | Z*  |                                |            |                                    |
| <b>Instalacja produkcji pralek</b> |   |                   |                   |     |                                |            |                                    |
| G1                                 | Linia fosforanowania                                      | 14,0              | 0,5               | Z   | HCl                            | 7447-01-0  | 0,0026                             |
|                                    |   |                   |                   |     | H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> | 7664-93-9  | 0,00052                            |
| G2                                 | Linia fosforanowania                                      | 14,0              | 0,5               | Z   | Pył                            | -          | 0,0157                             |
| G4                                 | Kataforeza – wyciąg znad 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                              |
| G8                                 | Utwardzanie po kataforezie lub lakierowaniu białym        | 14,0              | 0,65<br>X<br>0,65 | Z   | Metyloizobutyloketon           | 108-10-1   | 0,113                              |
| G7                                 | Palniki pieca po kataforezie                              | 14,0              | 0,40              | Z   | SO <sub>2</sub>                | 7446-09-5  | 0,0085                             |
|                                    |   |                   |                   |     | NO <sub>2</sub>                | 10102-44-0 | 0,1360                             |
|                                    |   |                   |                   |     | CO                             | 630-08-0   | 0,0382                             |
|                                    |   |                   |                   |     | Pył                            | -          | 0,00159                            |
| G6                                 | Palniki pieca do utwardzania po lakierowaniu „białym”     | 14,0              | 0,40              | Z   | SO <sub>2</sub>                | 7446-09-5  | 0,0085                             |
|                                    |   |                   |                   |     | NO <sub>2</sub>                | 10102-44-0 | 0,1360                             |
|                                    |   |                   |                   |     | CO                             | 630-08-0   | 0,0382                             |
|                                    |   |                   |                   |     | Pył                            | -          | 0,00159                            |
| G11                                | Utwardzanie po lakierowaniu „kolorowym” lub „bezbarwnym”  | 14,0              | 0,65<br>X<br>0,65 | Z   | Metyloizobutyloketon           | 108-10-1   | 0,0807                             |
| G9                                 | Palniki pieca do utwardzania po lakierowaniu „kolorowym”  | 14,0              | 0,30              | Z   | SO <sub>2</sub>                | 7446-09-5  | 0,00635                            |
|                                    |   |                   |                   |     | NO <sub>2</sub>                | 10102-44-0 | 0,102                              |
|                                    |   |                   |                   |     | CO                             | 630-08-0   | 0,0286                             |
|                                    |   |                   |                   |     | Pył                            | -          | 0,0012                             |
| G10                                | Palniki pieca do utwardzania po lakierowaniu „bezbarwnym” | 14,0              | 0,30              | Z   | SO <sub>2</sub>                | 7446-09-5  | 0,00635                            |
|                                    |   |                   |                   |     | NO <sub>2</sub>                | 10102-44-0 | 0,102                              |
|                                    |   |                   |                   |     | CO                             | 630-08-0   | 0,0286                             |
|                                    |   |                   |                   |     | Pył                            | -          | 0,0012                             |
| G15                                | Piec do wypalania powierzchni zawieszek metodą pirolizy   | 13,1              | 0,60              | Z   | SO <sub>2</sub>                | 7446-09-5  | 0,00416                            |
|                                    |   |                   |                   |     | NO <sub>2</sub>                | 10102-44-0 | 0,0998                             |
|                                    |   |                   |                   |     | CO                             | 630-08-0   | 0,0140                             |
|                                    |   |                   |                   |     | Pył                            | -          | 0,00075                            |

|                                      |  |      |      |   |                            |           |          |
|--------------------------------------|--|------|------|---|----------------------------|-----------|----------|
| M1                                   | Kabina lakiernicza<br>malowanie<br>poprawkowe obudów<br>pralek białych                                     | 14,0 | 0,60 | Z | Ksylen                     | 1330-20-7 | 0,0218   |
|                                      |  |      |      |   | Mezytylen                  | 108-67-8  | 0,0021   |
|                                      |  |      |      |   | Butan-2-ol                 | 71-36-3   | 0,00031  |
|                                      |  |      |      |   | Etylobenzen                | 100-41-4  | 0,007    |
| M2                                   | Kabina lakiernicza<br>malowanie<br>poprawkowe obudów<br>pralek kolorowych                                  | 14,0 | 0,60 | Z | Ksylen                     | 1330-20-7 | 0,0228   |
|                                      |  |      |      |   | Mezytylen                  | 108-67-8  | 0,00136  |
|                                      |  |      |      |   | Butan-2-ol                 | 71-36-3   | 0,00023  |
|                                      |  |      |      |   | Etylobenzen                | 100-41-4  | 0,00688  |
| <b>Instalacja produkcji zmywarek</b> |  |      |      |   |                            |           |          |
| K1                                   | Proces przyklejania<br>przy pomocy bitumu<br>wytlumiaczy do drzwi<br>wewnętrznych<br>zmywarek              | 14,0 | 0,50 | Z | Pył                        | -         | 0,034    |
|                                      |  |      |      |   | Węglowodory<br>aromatyczne | -         | 0,1125   |
| K2                                   | Proces przyklejania<br>przy pomocy bitumu<br>wytlumiaczy do<br>elementów do<br>komory mycia                | 14,0 | 0,60 | Z | Pył                        | -         | 0,068    |
|                                      |  |      |      |   | Węglowodory<br>aromatyczne | -         | 0,2250   |
| K3                                   | Proces przyklejania<br>przy pomocy bitumu<br>wytlumiaczy do<br>elementów komory<br>mycia                   | 14,0 | 0,60 | Z | Pył                        | -         | 0,068    |
|                                      |  |      |      |   | Węglowodory<br>aromatyczne | -         | 0,2250   |
| K4                                   | Linia Vasca nr 1 -<br>przyklejanie przy<br>pomocy bitumu<br>wytlumiacza do<br>pokrywy i do dna<br>zmywarek | 14,0 | 0,63 | Z | Pył                        | -         | 0,08     |
|                                      |  |      |      |   | formaldehyd                | 50-00-0   | 0,00037  |
|                                      |  |      |      |   | akryloaldehyd              | 107-02-8  | 0,0014   |
|                                      |  |      |      |   | węglowodory<br>aromatyczne | -         | 0,000017 |
| K5                                   | Linia Vasca nr 2 -<br>przyklejanie przy<br>pomocy bitumu<br>wytlumiacza do<br>pokrywy i do dna<br>zmywarek | 14,0 | 0,63 | Z | Pył                        | -         | 0,058    |
|                                      |  |      |      |   | formaldehyd                | 50-00-0   | 0,00075  |
|                                      |  |      |      |   | akryloaldehyd              | 107-02-8  | 0,0014   |
|                                      |  |      |      |   | węglowodory<br>aromatyczne | -         | 0,0025   |
| K6                                   | Linia Controporta -<br>przyklejanie przy<br>pomocy bitumu<br>wytlumiacza do drzwi<br>wewnętrznych          | 14,0 | 0,50 | Z | Pył                        | -         | 0,08     |
|                                      |  |      |      |   | formaldehyd                | 50-00-0   | 0,00037  |
|                                      |  |      |      |   | akryloaldehyd              | 107-02-8  | 0,0014   |
|                                      |  |      |      |   | węglowodory<br>aromatyczne | -         | 0,000017 |

\*Z - wylot emitora zadaszony

#### I.4 W punkcie III.1.2. dopisuje się podpunkt 2 o brzmieniu:

„2. Zobowiązuję prowadzącego instalację do utrzymywania w dobrym stanie punktów pomiarowych emisji do powietrza, usytuowanych zgodnie z normą PN-EN 15259:2011 – „Jakość powietrza. Pomiary ze źródeł stacjonarnych. Wymogi dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru”.

**I.5 W punkcie III.1.3. Tabela 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 |
|                                |            | Mg/a                        | Mg/a                          |
| SO <sub>2</sub>                | 7446-09-5  | 0,2302                      | -                             |
| NO <sub>2</sub>                | 10102-44-0 | 3,726                       | -                             |
| CO                             | 630-08-0   | 1,029                       | -                             |
| Pył całkowity                  | -          | 0,181                       | 2,8                           |
| HCl                            | 7447-01-0  | 0,023                       | -                             |
| H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> | 7664-93-9  | 0,005                       | -                             |
| Cykloheksanol                  | 108-93-0   | 2,470                       | -                             |
| Metyloizobutyloketon           | 108-101    | -                           | 1,697                         |
| Węglowodory aromatyczne        | -          | -                           | 4,950                         |
| Ksylen                         | 1330-20-7  | 0,391                       | -                             |
| Butan-1-ol                     | 71-36-3    | 0,005                       | -                             |
| Mezytylen                      | 108-67-8   | 0,030                       | -                             |
| Etylobenzen                    | 100-41-4   | 0,122                       | -                             |
| Akrylaldehyd (Akroleina)       | 107-02-8   | -                           | 0,037                         |
| Formaldehyd                    | 50-00-0    | -                           | 0,013                         |

**I.6 W punkcie III.3. Tabela 6 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 czerpni 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 m <sup>3</sup> /h)  | 1 | 16 | 8 |
| 36. | Wywiew z linii Vasca (Wentylator AFC-HT-4,5kW-15000 m <sup>3</sup> /h)   | 1 | 16 | 8 |
| 37. | Wywiew z linii Vasca (Wentylator AFC-HT-4,5kW-7500 m <sup>3</sup> /h)  | 1 | 16 | 8 |

#### 1.7 Wykreślam punkt VII.1.3. wraz z podpunktem 1.

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 (sprostowanej 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 oraz decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK, pozostają bez zmian.

### UZASADNIENIE

Indesit Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi, ul. Dąbrowskiego 216 wnioskiem z dnia 25 sierpnia 2014 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego - 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 oraz decyzją z dnia 15 listopada 2012 r., znak: ROVI.7222.140.2012.KK - instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych o pojemności wanien procesowych

60 m<sup>3</sup> – Indesit Company Polska Sp. z o.o. Zakład w Radomsku, zlokalizowanej w Radomsku, przy ulicy Aristide Merloniego 4, powiat radomszczański, województwo łódzkie.

W związku z brakami formalnymi wniosku Marszałek Województwa Łódzkiego wezwaniem z dnia 9 września 2014 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK zobligował Wnioskodawcę do ich uzupełnienia. Braki formalne zostały uzupełnione przy pismach Indesit Company Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi: z dnia 9 września 2014 r. oraz z dnia 22 września 2014 r. Pismami z dnia 8 października 2014 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK oraz z dnia 20 listopada 2014 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK Marszałek Województwa Łódzkiego wezwał Wnioskodawcę do przedłożenia wyjaśnień i uzupełnienia braków merytorycznych wniosku. Uzupełnienie wniosku Spółka: Indesit Company Polska Sp. z o.o. przedłożyła przy piśmie z dnia 21 listopada 2014 r.

Kwalifikację instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, o pojemności wanień 60 m<sup>3</sup> w Zakładzie Produkcyjnym Radomsko określa 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):

- pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia – instalacje do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232), w związku z § 2 ust 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego związany jest z następującymi zmianami w instalacji

1. uruchomieniem dodatkowych trzech linii przyklejania wyłumiaczy za pomocą bitumu, tj.:

- linii Vasca nr 1 - przyklejanie przy pomocy bitumu wyłumiacza do pokrywy i do dna zmywarek;
- linii Vasca nr 2 - przyklejanie przy pomocy bitumu wyłumiacza do pokrywy i do dna zmywarek;
- linii Controporta - przyklejanie przy pomocy bitumu wyłumiacza do drzwi wewnętrznych.

2. rezygnacją z eksploatacji emitora M3 związanego z kabiną lakierniczą malowania poprawkowego obudów zmywarek.

Wprowadzenie trzech nowych linii przyklejania wyłumiaczy ma wpływ na zwiększenie zużycia bitumu i pasty Holmet o ok. 30% . Natomiast zaprzestanie użytkowania kabiny lakierniczej, w której prowadzono proces malowania poprawkowego obudów zmywarek (emitor M3) spowoduje zmniejszenie zużycia materiałów lakierniczych o ok. 5%.

Wprowadzane zmiany instalacji wiążą się ze zmianą warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz w zakresie źródeł hałasu (pojawiają się nowe źródła hałasu które stanowią wentylatory wywiewu nowych linii).



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 (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), przez co w analizowanym przypadku nie mają zastosowania przepisy art. 210 ust. 3a oraz art. 218 cytowanej ustawy.

Jak wynika z zawartych we wniosku obliczeń i analiz instalacja po zmianach użytkowana w sposób przestrzegający określone w pozwoleniu warunki eksploatacji nie będą powodowały przekraczania standardów jakości powietrza określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r, poz.1031) i wartości odniesienia ustalonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 16, poz.87), poza terenem do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. Instalacja nie wymaga stosowania standardów emisyjnych. Instalacja nie jest objęta obowiązkiem wykonywania pomiarów z mocy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. 2014 poz. 1542.). Z pozwolenia zintegrowanego wykreślono także obowiązek wykonywania pomiarów emisji, z uwagi na wyniki dotychczasowych pomiarów potwierdzających dotrzymanie poziomów dopuszczalnych określonych w decyzji. Natomiast punkty pomiarowe winny być zlokalizowane, zgodnie z normą PN-EN 15259:2011 – *„Jakość powietrza. Pomiarzy ze źródeł stacjonarnych. Wymogi dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru”* oraz utrzymywane w dobrym stanie technicznym.

Instalacja po zmianie spełniać będzie także standardy jakości środowiska w zakresie dopuszczalnych poziomów hałasu poza zakładem. Niniejszą zmianą w pozwoleniu zintegrowanym ujęto nowe źródła hałasu, związane z wprowadzonymi nowymi liniami technologicznymi.

Po wszczęciu niniejszego postępowania administracyjnego o zmianę pozwolenia zintegrowanego, Marszałek Województwa Łódzkiego, zawiadomieniem z dnia 4 listopada 2014 roku znak: RŚVI.7222.318.2014.KK wszczął z urzędu, postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, stosownie do zapisów art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 roku o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 roku poz.1101). niniejsze postępowanie wszczęte z urzędu zostało zakończone wydaniem przez Marszałka Województwa Łódzkiego decyzji z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.318.2014.KK w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. W związku z tym, iż postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 roku o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 roku poz.1101), zostało zakończone po wszczęciu postępowania, o niniejszą zmianę pozwolenia zintegrowanego, na wniosek Indesit Company Polska Sp. z o.o. z dnia 25 sierpnia 2014 r., wniosek o niniejszą zmianę pozwolenia zintegrowanego nie obejmuje zakresu o którym mowa w art. 29 ustawy z dnia 11 lipca 2014 roku

o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw, dotyczącego kwestii raportu początkowego.

Pismem z dnia 13 stycznia 2014 r., znak: RŚVI.7222.197.2014.KK, w trybie art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.) 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 Środowiska złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Za wydanie niniejszej decyzji Wnioskodawca uiszcza opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł na konto:

Urząd Miasta Łodzi  
GETIN NOBLE BANK S.A.  
nr 08156000132025030551330016



z up. Marszałka Województwa Łódzkiego  
*Ryszard Delige*  
Dyrektor Departamentu  
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

#### Otrzymują:

1. Indesit Company Polska Sp. z o.o.  
93-231 Łódź, ul. Dąbrowskiego 216
2. a/a

#### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska w Warszawie
2. WIOŚ w Łodzi
3. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego  
Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska  
Wydział Opłat Środowiskowych