

DECYZJA NR 39 / 23 / SE

Na podstawie art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 z późn. zm.), w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 192, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.), w wyniku rozpatrzenia wniosku spółki Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Piastowskiej 29

O R Z E K A M

I. zmienić, na wniosek strony decyzję Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2287/OS/2015 z 29 grudnia 2015 r., zmienioną decyzją Starosty Raciborskiego Nr 88/18/SE z 31 lipca 2018 r., zmienioną decyzją Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Katowicach znak: WOOS.4702.1.2018.JKS.10 z dnia 23 września 2019 r., zmienioną decyzją Starosty Raciborskiego Nr 32/20/SE z 12 lutego 2020 r. udzielającą Tokai COBEX POLSKA sp. z o.o. w Raciborzu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków zlokalizowanej w Raciborzu, przy ul. Piastowskiej 29, w następujący sposób:

1. W punkcie „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji” podpunkt „1. Rodzaj prowadzonej działalności przez Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu” otrzymuje brzmienie:

„Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu jest jednym z producentów wykładzin, bloków węglowych i grafitowych. Tokai COBEX Polska sp. z o.o. prowadzi proces produkcyjny na terenie zakładu w Raciborzu w instalacji do produkcji wyrobów węglowych, mas i klejów oraz instalacji do grafityzacji (instalacja IPPC).

Profil produkcyjny Zakładu w Raciborzu obejmuje: bloki katodowe, bloki wykładzinowe wielkich pieców i pieców elektrycznych, masy elektrodowe, masy konstrukcyjne, kleje. Cykl technologiczny produkcji wyrobów węglowo-grafitowych jest procesem składającym się z następujących procesów: przygotowanie surowców, kalcynacja, rozdrabnianie i frakcjonowanie, dozowanie i mieszanie z lepiszczem, uplastycznianie, formowanie i prasowanie, wypalanie, grafityzacja (nie dla wszystkich produktów) i obróbka mechaniczna. Do przeponowego chłodzenia zespołów prostowniczych oraz elementów czoła pieców grafityzacyjnych stosowana jest woda chłodnicza krążąca w obiegu cyrkulacyjnym.

W instalacji do produkcji wyrobów węglowych mas i klejów funkcjonują następujące obiegi wody:

- cyrkulacyjny półotwarty obieg przeponowego chłodzenia kalcynatu i urządzeń na kalcynacji.

Obiegowa woda chłodnicza służy głównie do chłodzenia kalcynatu oraz opraw prądowych pieców elektrycznych. W skład cyrkulacyjnego obiegu chłodniczego wchodzi: chłodnia wentylatorowa 2-celkowa, basen wody zimnej i nagrzanej oraz pompy wody obiegowej. Obieg należy do obiegu wody „czystej”:

- obiegi chłodnicze:
 - otwarty obieg chłodzenia płyt tarczowych,
 - otwarty obieg chłodzenia wyrobów i półwyrobów w produkcji mas i klejów.

W instalacji do grafityzacji funkcjonuje:

- cyrkulacyjny półotwarty obieg przeponowego chłodzenia urządzeń na grafityzacji. Obiegowa woda chłodnicza służy do przeponowego chłodzenia zespołów prostowniczych elektrycznego zasilania oraz elementów konstrukcyjnych (czoła) pieców Castnera tzw. LWG. W skład obiegu wody wchodzi: pompownia wraz ze zbiornikami wody zimnej i ciepłej oraz chłodnia wentylatorowa 3-celkowa. Pompownie wyposażone są w pompy obiegowej wody chłodniczej. Obieg wody przeponowego chłodzenia urządzeń na grafityzacji jest również tzw. obiegiem wody „czystej”.

Całość ww. wód technologicznych i ścieków kierowana jest na zakładową oczyszczalnię ścieków.

Do oczyszczalni tej odprowadzane są również ścieki przemysłowe z instalacji do grafitowania innego operatora tj.: SGL Battery Solutions Polska Spółka z o.o. W instalacji do grafitowania prowadzony jest proces grafitowania gotowych półproduktów – materiału węglowego dostarczanego z zewnątrz. Instalacja do grafitowania zaliczana jest do instalacji IPPC do produkcji węgla pierwiastkowego lub elektrografitu poprzez spalanie lub grafityzację.

W instalacji do grafitowania funkcjonuje cyrkulacyjny półotwarty obieg przeponowego chłodzenia urządzeń na grafityzacji. Obiegowa woda chłodnicza służy do przeponowego chłodzenia zespołów prostowniczych elektrycznego zasilania oraz elementów konstrukcyjnych (czoła) pieców Achesona. W skład obiegu wody wchodzi: pompownia wraz ze zbiornikami wody zimnej i ciepłej oraz chłodnia wentylatorowa 3-celkowa. Pompownie wyposażone są w pompy obiegowej wody chłodniczej. Obieg wody przeponowego chłodzenia urządzeń na grafityzacji jest również tzw. obiegiem wody „czystej”.

2. W punkcie „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji” w podpunkcie „2. Rodzaj instalacji: mechaniczno – chemiczna oczyszczalnia ścieków” akapit o brzmieniu:

„Jest to mechaniczno-chemiczna oczyszczalnia ścieków przemysłowych, do której trafiają ścieki z instalacji IPPC do grafitowania SGL Graphite Solutions Polska Sp. z o.o., wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, oraz instalacji Tokai COBEX Polska sp. z o.o., których eksploatacja powoduje powstawanie ścieków przemysłowych.”

otrzymuje brzmienie:

„Jest to mechaniczno-chemiczna oczyszczalnia ścieków przemysłowych, do której trafiają ścieki z instalacji do grafitowania SGL Battery Solutions Polska Spółka z o.o. oraz instalacji do grafityzacji (inna nazwa grafitowania) Tokai COBEX Polska sp. z o.o., wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, oraz instalacji do produkcji wyrobów węglowych, mas i klejów Tokai COBEX Polska sp. z o.o., których eksploatacja powoduje powstawanie ścieków przemysłowych.”

3. W punkcie „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji” w podpunkcie „3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych” wyliczenie „3.1. Technologia oczyszczania ścieków przemysłowych” otrzymuje brzmienie:

„3.1. Technologia oczyszczania ścieków przemysłowych

Technologia oczyszczania ścieków przemysłowych obejmuje procesy:

- koagulacji zanieczyszczeń roztworem reagenta (w ściekach surowych),
- strącania, sedymentacji skoagulowanych zanieczyszczeń w osadniku,
- filtracji ścieków przez złożo kwarcowe.

Na oczyszczalnię ścieków przemysłowych kierowane są następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe z instalacji IPPC SGL Battery Solutions Polska Spółka z o.o. w Raciborzu do produkcji węgla pierwiastkowego lub elektrografitu poprzez spopielenie lub grafityzację – ścieki z procesów chłodzenia i oczyszczania gazów odlotowych w baterii skruberów,
- ścieki przemysłowe z instalacji Tokai COBEX Polska sp. z o.o., w tym:
 - z instalacji do produkcji wyrobów węglowych oraz mas i klejów:
 - ścieki przemysłowe z procesów chłodzenia – głównie niezanieczyszczone zużyte wody chłodnicze z kalcynacji, ścieki z chłodzenia urządzeń i aparatów produkcyjnych, natomiast pozostałe ścieki chłodnicze pochodzą z otwartego obiegu chłodzenia pił tarczowych i z chłodzenia wyrobów i półwyrobów produkowanych mas i klejów,
 - ścieki przemysłowe z innych procesów produkcyjnych – ścieki z odmulania kotłów odzysknicowych na kalcynacji gazowej, kondensaty z parowania elektrofiltrów, ścieki z przygotowywania uzdatnionej wody do celów kotłowych (ścieki powstające w wyniku uzdatniania wody pitnej dla potrzeb kotłowni gazowej), odpływy z urządzeń przelewowych,
 - ścieki inne (skropliny),
 - z instalacji do grafityzacji:
 - ścieki przemysłowe z obiegu chłodzenia – związane z odprowadzaniem części wody z obiegu chłodzenia w celu utrzymania stałego poziomu zasolenia wody tj. stężenia pozwalającego zatrzymać korozję stali węglowej,
 - ścieki przemysłowe ze stacji uzdatniania wody,
- wody opadowe i roztopowe z części terenu Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu i SGL Battery Solutions Polska Spółka z o.o. ujmowane kanalizacją przemysłowo – deszczową.

Ścieki przemysłowe, a w okresie deszczowym również wody opadowe i roztopowe (z części terenu Tokai COBEX Polska Sp. z o.o. i z terenu SGL Battery Solutions Polska Spółka z o.o.) dopływają grawitacyjnie do osadnika poprzez studzienkę zbiorczą, wyposażoną w ręcznie sterowane zasuwy. Zasuwa nr 1 to dopływ do osadników, a zasuwa nr 2 to dopływ do kanału obejściowego. W przypadku nawalnych opadów deszczu, część ścieków przemysłowych i wód opadowych kierowana jest do kanału obejściowego oczyszczalni poprzez zamknięcie zasuwy nr 1 (na odpływie ze studzienki do kolektora rozdzielczego przed osadnikami) i otwarciu zasuwy nr 2 (do kanału obejściowego). Do kanału obejściowego kierowane są również ścieki w przypadku awarii osadników lub kolektora rozdzielczego.

Ścieki dopływają kanalizacją przemysłowo – deszczową do osadnika wstępnego, gdzie na dopływie dozowany jest reagent tj. roztwór siarczanu glinu lub polielektrolitu. W osadniku następuje koagulacja zanieczyszczeń i sedymentacja skoagulowanych osadów. Sklarowane ścieki (wstępnie oczyszczone) pompowane są na filtry ciśnieniowe ze złożem kwarcowym i po przefiltrowaniu wpływają do komory za osadnikiem wstępnym.

Osady z osadnika wstępnego odwadniane są na prasie filtracyjnej lub w razie potrzeby na poletkach osadowych.

Wody popłuczne z okresowego płukania filtrów oraz odcieki z pras filtracyjnych kierowane są do układu oczyszczania ścieków przed osadnik wstępny. Praca oczyszczalni sterowana jest automatycznie.

Aby zapobiec ewentualnemu zanieczyszczeniu filtrów pośpiesznych olejami i substancjami smolistymi, w przypadku awarii, stosuje się następujące zabezpieczenia:

- rękaw wypełniony sorbentem, zatrzymujący oleiste substancje pływające, zamontowany w środkowej części osadnika wstępnego,
- filtr koalescencyjny, eliminujący pozostałe zanieczyszczenia olejowe i smoliste zainstalowany w kanale odpływowym ścieków z osadnika wstępnego, przed wlotem do pompowni ścieków skoagulowanych.”

4. W punkcie „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji” w podpunkcie „3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych” w wyliczeniu „3.2. Technologia oczyszczania ścieków przemysłowych” - „1) Stacja przygotowania chemikaliów - zbiornik zarobowy (ZR2)” otrzymuje brzmienie:

„1) Stacja przygotowania chemikaliów

W stacji przygotowania chemikaliów znajdują się dwa układy do przygotowania roztworu reagentu tj. jeden podstawowy, a drugi awaryjny. Reagenty (polielektrolit i siarczan glinu) nie będą wykorzystywane łącznie, a wykorzystywanie konkretnego koagulanta będzie zależne od aktualnej dostępności na rynku oraz uwarunkowań ekonomicznych.

Podstawowy układ składa się ze zbiornika zarobowego, do którego jest wsypywany reagent w postaci stałej. Dalej reagent jest mieszany za pomocą mieszadła z wodą w odpowiednich proporcjach w celu przygotowania roztworu roboczego, który jest dalej dozowany do procesu.

Układ awaryjny przygotowania chemikaliów również wyposażony jest w zbiornik zarobowy, do którego wsypuje się substancję w postaci stałej i dopełnia się go wodą w odpowiedniej ilości. Zawartość zbiornika, podczas roztwarzania reagentu, jest cały czas mieszana przy pomocy instalacji sprężonego powietrza.

Dozowanie roztworu reagenta, czyli siarczanu gliny lub polielektrolitu, do kolektora ścieków dopływających do osadników wstępnych prowadzone jest automatycznie w ilości zależnej od natężenia dopływu ścieków. Regulacja ilości dozowanego reagenta prowadzona jest poprzez odpowiednie ustawienia stopnia otwarcia zaworu. W miejscu dozowania zapewniony jest ruch turbulentny dający dokładne wymieszanie.

W przypadku zaobserwowania niezadawalających efektów procesu koagulacji i sedymentacji, tj. wystąpienia szklistej warstwy filmu pyłu węglowego na osadnikach zwiększa się dawkę reagenta (zgodnie z instrukcją technologiczną) lub dodatkowo dozuje wapno hydratyzowane do osadników za rękawami absorpcyjnymi. Podczas tej operacji odczyn ścieków powinien być w przedziale 6,5 – 9,5 pH (optymalny 6,5 – 7,5 pH).”

5. W punkcie „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji” w podpunkcie „4. Rodzaje i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw” wyliczenie „4.1. Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów w produkcji” i „4.2. Maksymalne zużycie energii w instalacji” otrzymują brzmienie:

„4.1. Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów w produkcji

Reagent (siarczan glinu lub polielektrolit) w postaci stałej w ilości maksymalnie łącznie dla obu reagentów 1 000 kg/miesiąc.

4.2. Maksymalne zużycie energii w instalacji

Zużycie energii elektrycznej dla potrzeb prowadzenia instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych wynosi 100 000 – 155 000 kWh.”

6. W punkcie „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji” podpunkt „5. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„5. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza

Ekspluatowana oczyszczalnia ścieków nie posiada źródeł zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza.

Na oczyszczalni ścieków okresowo występuje emisja niezorganizowana pyłu w trakcie przygotowania roztworu reagenta (zasypywania substancji do zbiornika zarobowego). Jednocześnie wykorzystywany jest tylko jeden reagent. Emisja ta jest niewielka i występuje jedynie w najbliższym otoczeniu sporządzania roztworu koagulanta.”

7. W punkcie „I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji” podpunkt „6. Charakterystyka źródeł hałasu” otrzymuje brzmienie:

„6. Charakterystyka źródeł hałasu

Wykaz głównych źródeł hałasu związanych z eksploatacją instalacji IPPC oraz czasy ich pracy zawiera poniższa tabela.

Tabela. Źródła hałasu wchodzące w skład oczyszczalni ścieków wraz z czasami ich pracy

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy w czasie doby [h]	Uwagi
1	Stacja przygotowania chemikaliów – zbiornik zarobowy (siarczanu glinu lub polielektrolitu)	praca ciągła w okresie całej doby*	W instalacji zainstalowane są dwie stacje, ale jedna stanowi stację zapasową na wypadek awarii stacji podstawowej.
2	Pompownia ścieków skoagulowanych – pompa MS5-942	praca okresowa	Używana w sytuacjach awaryjnych i dużych napływów wody. Pompa zabudowana
3	Pompownia ścieków skoagulowanych – pompa głębinowa MS5-942	3	Pompa zabudowana
4	Zbiornik ścieków oczyszczonych – pompa głębinowa Grundfos SP30-8	11,5	Pompa zabudowana
5	Kolektor odpływowy, wylot ścieków – pompa wirowa	praca okresowa	Używana w sytuacjach awaryjnych i w czasie powodzi oraz 2 razy w roku w celu kontroli jej sprawności
6	Prasa filtracyjna	praca okresowa – w porze dziennej	Prasa do odwadniania osadów używana 2 razy w roku

* - jednocześnie pracuje tylko jeden układ przygotowania koagulantu (jeden zbiornik zarobowy)

Praca pomp zlokalizowanych na terenie oczyszczalni ścieków uzależniona jest m.in. od warunków atmosferycznych oraz zapotrzebowania linii produkcyjnych zakładu w związku z czym nie można jednoznacznie określić czasu pracy w okresie ponadnormatywnym.”

8. W punkcie „II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” w podpunkcie „1. W zakresie ochrony wód podziemnych i powierzchniowych” akapit drugi o brzmieniu:

”

- W przyjętej technologii oczyszczania ścieków zastosowano proces koagulacji za pomocą siarczanu glinu. 5-cio % roztwór siarczanu glinu przygotowywany jest w zbiorniku buforowym ZR2, a następnie dawkowany do rurociągu przed osadnikiem wstępnym. Ścieki oczyszczone po filtrach ze złożem kwarcowym zawracane są, w części, do obiegu wody technologicznej.”

otrzymuje brzmienie:

”

- W przyjętej technologii oczyszczania ścieków zastosowano proces koagulacji za pomocą siarczanu glinu (5% roztwór) lub polielektrolitu. Roztwór reagenta przygotowywany jest w stacji przygotowania chemikaliów, a następnie reagent (jeden, aktualnie stosowany) jest dawkowany do rurociągu przed osadnikiem wstępnym. Ścieki oczyszczone po filtrach ze złożem kwarcowym zawracane są, w części, do obiegu wody technologicznej.”

9. W punkcie „II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” w podpunkcie „2. W zakresie ochrony powietrza” akapit drugi o brzmieniu:

„Siarczan glinu składowany jest w postaci stałej w magazynie chemikaliów zlokalizowanym na terenie Zakładu, zgodnie z funkcjonującymi na jego terenie instrukcjami, w sposób

niezagrażający środowisku. Na teren przedmiotowej instalacji dostarczany jest za pomocą wózków widłowych w' szczelnych workach typu big-bag, a następnie czasowo magazynowany na terenie oczyszczalni w wydzielonym miejscu, pod wiatą zlokalizowaną na utwardzonym, skanalizowanym podłożu, w pobliżu zbiornika zarobowego.”

otrzymuje brzmienie:

„Reagenty (siarczan glinu i polielektrolit) składowane są w postaci stałej w magazynie chemikaliów zlokalizowanym na terenie Zakładu, zgodnie z funkcjonującymi na jego terenie instrukcjami, w sposób niezagrażający środowisku. Na teren przedmiotowej instalacji dostarczane są za pomocą wózków widłowych w szczelnych workach typu big-bag, a następnie czasowo magazynowane na terenie oczyszczalni w wydzielonym miejscu, pod wiatą zlokalizowaną na utwardzonym, skanalizowanym podłożu, w pobliżu zbiorników zarobowych.”

10. W punkcie „III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji” w podpunkcie „1. W zakresie gospodarki wodno – ściekowej” akapit a) otrzymuje brzmienie:

„a) wprowadzanie do rzeki Odry w km 50 + 311, wylotem zlokalizowanym na działce nr 224/38 obręb - 0005 Ostróg, nadmiaru niewykorzystanych ścieków przemysłowych będących mieszaniną ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych, z zakładowej oczyszczalni ścieków w ilości:

$$\begin{aligned}Q_{\max/s} &= 0,30 \text{ m}^3/\text{s} \\Q_{\text{sr/d}} &= 600 \text{ m}^3/\text{dobę} \\Q_{\max/\text{rok}} &= 219\,000 \text{ m}^3/\text{rok},,\end{aligned}$$

11. W każdym miejscu występowania w treści decyzji nazwa firmy o brzmieniu: „SGL Graphite Solutions Polska Sp. z o.o.” otrzymuje brzmienie: „SGL Battery Solutions Polska Spółka z o.o.”

II. Pozostała treść decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2287/OS/2015 z 29 grudnia 2015 r., zmienionej decyzją Starosty Raciborskiego Nr 88/18/SE z 31 lipca 2018 r., zmienionej decyzją Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Katowicach znak: WOOS.4702.1.2018.JKS.10 z dnia 23 września 2019 r., zmienionej decyzją Starosty Raciborskiego Nr 32/20/SE z 12 lutego 2020 r., udzielającej spółce Tokai COBEX Polska sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Piastowskiej 29, pozostaje bez zmian.

U Z A S A D N I E N I E

Tokai COBEX Polska sp. z o.o. wystąpiła do Starosty Raciborskiego z wnioskiem z dnia 28 października 2022 r. (data wpływu do tut. urzędu 2 listopada 2022 r.) wraz z uzupełnieniami do wniosku z dnia 9 grudnia 2022 r. oraz z dnia 31 stycznia 2023 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Piastowskiej 29, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2287/OS/2015 z 29 grudnia 2015 r., zmienioną decyzją Starosty Raciborskiego Nr 88/18/SE z 31 lipca 2018 r., zmienioną decyzją Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Katowicach znak: WOOS.4702.1.2018.JKS.10 z dnia 23 września 2019 r., zmienioną decyzją Starosty Raciborskiego Nr 32/20/SE z 12 lutego 2020 r.

Instalacja do oczyszczania ścieków w Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu jest instalacją istniejącą. Zmiana zapisów pozwolenia nie dotyczy samej instalacji (w sensie technicznym i technologicznym).

Zgodnie z art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności wtedy, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2, czyli jako instalację IPPC. Wydajność instalacji nie ulegnie zmianie, a więc rozpatrując powyższy warunek przedmiotowa zmiana pozwolenia nie stanowi „zmiany istotnej” w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Jednocześnie przez istotną zmianę w instalacji zgodnie z art. 3 pkt 7) ustawy Prawo ochrony środowiska rozumie się również taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może spowodować znaczące zwiększenie jej negatywnego oddziaływania na środowisko. Zrzut oczyszczonych ścieków jest prowadzony istniejącym wylotem, który wykorzystywany jest od wielu lat. W stanie docelowym, zwiększeniu ulegnie wyłącznie zrzut maksymalny sekundowy ścieków do rzeki, co związane jest głównie z występowaniem okresów deszczowych (i zwiększeniem powierzchni zlewni, z której odprowadzane są te wody). Maksymalna roczna ilość ścieków odprowadzana do rzeki Odry, która przekłada się na łączny ładunek zanieczyszczeń odprowadzanych do wód i oddziaływanie na stan jakości wód nie ulegnie zmianie w stosunku do zapisów pozwolenia zintegrowanego, nawet pomimo uwzględnienia dodatkowych strumieni ścieków (dotychczasowe warunki emisyjne wynikające z pozwolenia nie są w pełni wykorzystywane). Zmiany wynikające z niniejszego wniosku nie spowodują zwiększenia oddziaływania prowadzonej działalności na stan jakości wód, a więc nie będą powodować negatywnego oddziaływania na stan analizowanej jednolitej części wód powierzchniowych i osiągnięcie określonych dla niej celów środowiskowych. Charakterystyka jakościowa ścieków odprowadzanych do rzeki Odry nie ulegnie zmianie w stosunku do stanu obecnego. Eksploatacja nowej instalacji do grafityzacji, z której ścieki są odprowadzane do oczyszczalni ścieków objętej niniejszym wnioskiem, nie spowoduje zmiany w zakresie składu ścieków. Aktualnie doprowadzane są ścieki charakteryzujące się analogicznymi wskaźnikami jakości jak ścieki już obecnie trafiające na oczyszczalnię ścieków. Zmianie nie ulegnie również ilość ścieków, jaka może być odprowadzana do rzeki Odry w ujęciu maksymalnym rocznym i średniodobowym. Tokai COBEX Polska sp. z o.o. zaktualizował jedynie warunki wprowadzania oczyszczonych ścieków do środowiska (rzeki Odry) w zakresie ilości maksymalnych sekundowych, co wynika z większej ilości ścieków i wód opadowych kierowanych do oczyszczalni w związku z eksploatacją nowej instalacji do grafityzacji.

Instalacja do oczyszczania ścieków przy obecnych parametrach posiada odpowiednią przepustowość, aby przyjąć i oczyszczać dodatkowe strumienie ścieków. Nie są konieczne jakiegokolwiek zmiany w zakresie charakterystyki technicznej tej instalacji, w szczególności jej rozbudowa lub modernizacja.

W zakresie charakterystyki technicznej i stosowanych technologii instalacja do oczyszczania ścieków nie ulega zmianie, za wyjątkiem stacji przygotowania chemikaliów. Z uwagi na możliwość wykorzystywania w procesach oczyszczania ścieków innego reagenta, tj. polielektrolitu, w zakładzie zainstalowana zostanie nowa stacja dozowania reagentów.

Gospodarka ściekowa prowadzona w instalacji Tokai COBEX Polska sp. z o.o. nie ulega istotnej zmianie w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 6.13) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Zgodnie z art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) - zwanej dalej POŚ, organ ochrony środowiska może udzielić pozwolenia zintegrowanego. W art. 192 POŚ mowa, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany

jego warunków. Na podstawie art. 378 ust. 1 POŚ organem ochrony środowiska właściwym w przedmiotowej sprawie jest Starosta Raciborski.

W oparciu o art. 104 k. p. a. organ administracji publicznej załatwia sprawę przez wydanie decyzji, chyba że przepisy kodeksu stanowią inaczej. Zgodnie z art. 163 k. p. a. organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Aktualny stan faktyczny, w zakresie warunków eksploatacji instalacji przez Wnioskodawcę, powinien bowiem zostać odzwierciedlony w zapisach decyzji administracyjnej udzielającej pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie przepisy szczególne nie stoją na przeszkodzie dokonaniu zmiany ww. decyzji.

Po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego tut. Organ zawiadomił pismami SE.V.6222.42.2022 zgodnie z art. 10 §1 k. p. a. o zakończeniu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków zlokalizowanej przy ul. Piastowskiej 29 w Raciborzu oraz o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w sprawie. W wyznaczonym terminie 14 dni od daty otrzymania zawiadomienia, strony postępowania nie wniosły uwag.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji niniejszej służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem Starosty Raciborskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. Stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania. Z dniem doręczenia Staroście Raciborskiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, niniejsza decyzja z mocy prawa stanie się ostateczna i prawomocna. Niedopuszczalne jest cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł
Data wpłaty: 28 października 2022 r.
Numer pokwitowania: przelew krajowy
Numer rachunku bankowego Urząd Miasta Racibórz
78 1050 1070 1000 0004 0003 3692
3 marzec 2023 r. Katarzyna Trybuś, podinspektor

Trybuś



Z up. STAROSTY

Barbara Kostka
Barbara Kostka
KIEROWNIK REFERATU
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

WYŚŁANO

06.03.2023

KANCELARIA S.E.

Otrzymują:

1. Tokai COBEX Polska sp. z o.o., ul. Piastowska 29, 47-400 Racibórz
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Gliwicach, ul. Robotnicza 2, 44-100 Gliwice
3. SE.V. – a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska - w wersji elektronicznej na adres: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. Damrota 16, 40-022 Katowice - decyzja ostateczna