

MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO
w Katowicach

Katowice, 16 października 2015 r.
nr sprawy: OS PZ.7222.00061.2015
nr pisma: OS-PZ.KW-00550/15
(za dowodem doręczenia)

DECYZJA Nr 1842/OS/2015

Na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. z 2013 r. Dz. U. poz.267 ze zm.) i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku o zmianę decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewania elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii) wraz z instalacją pomocniczą do obróbki powierzchniowej odlewów zlokalizowanej przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej, prowadzonej przez **SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o.** (NIP: 9372528050, REGON: 240660070),

zmieniam

na wniosek strony decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 lutego 2014 r., Nr 302/OS/2014 zmienioną decyzją Nr 2491/OS/2014, z dnia 26 listopada 2014 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

a) instalacje IPPC objęte ww. pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja odlewania elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii)	ul. Wyzwolenia 84	43-300	Bielsko-Biała	2.6	Rozp. § 2 ust 1 pkt 14 Poś art.378 ust.2a	7 linii	instalacja IPPC (w hali Odlewni) na działkach 4253/16, 4543/2, 4256, 4258/2, 4257 (jednostka ewidencyjna: M-Bielsko-Biała, obręb: 0032 - Lipnik)

b) Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ:

L.p.	Nazwa instalacji	adres instalacji			Braza IPPC	Kwalifikacja przedsiębiorstwa	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne; automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro)	Wyzwolenia 84	43-300	Bielsko-Biała	---	---	1	Instalacja powiązana (w hali Odlewni) na działkach 4253/16, 4543/2, 4256, 4258/2, 4257 (jednostka ewidencyjna: M. Bielsko-Biała, obręb: 0032 - Lipnik)

b) prowadzący instalację:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o.	ul. Wyzwolenia 84	43-300	Bielsko-Biała	240660070	9372528050

w następujący sposób:

I. W treści całej decyzji wyrazi:

„FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp.o.o.”

otrzymują brzmienie:

„SHILOH INDUSTRIES Sp. o.o.”

II. W części III decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”

w pkt.3 „Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami”, w ppkt.3.1. „Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami”, ppkt.3.1.1., 3.1.2. i 3.1.3. otrzymują brzmienie:

„3.1.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

3.1.1.1. Instalacja IPPC - *Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topliwych (7 linii)*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	40

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	400
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	50
4.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	5
5.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	5
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1200
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2

* - odpad niebezpieczny

3.1.1.2. Instalacja pomocnicza - *Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro)*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	18
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	500
3.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	80
4.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	10
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	11
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	40
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,3
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	3
10.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	2
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2

* - odpad niebezpieczny

3.1.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia

3.1.2.1. Instalacja IPPC - *Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimnokomorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii):*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemycania i ciecze macierzyste	Odpady z czyszczenia form odlewniczych i maszyn.	Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, woda, substancje ropopochodne. Szkodliwe, uczulające.
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady te stanowią zgary magnezowe. Są one związane z procesem odlewania magnezu i czyszczeniem pieca topielnego.	Stopy magnezu AM50, AM60, siarczany. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady te stanowią uszkodzone lub zużyte formy odlewnicze.	Stopy żelaza. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
4.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady te, stanowią pyły magnezowe pochodzące z filtrów pyłowych zamontowanych na Liniach odlewniczych	Stopy magnezu AM50 i AM60. Łatwopalne.
5.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady te stanowią zaolejone płatki magnezu pochodzące z procesu czyszczenia form odlewniczych i pras odcinających na Liniach odlewniczych.	Stopy magnezu AM50 i AM60, substancje ropopochodne. Szkodliwe, uczulające.
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Błaszki, odłamki i wypłytki magnezowe odcinane na prasach hydraulicznych i wymiatane spod Linii odlewniczych	Stopy magnezu AM50 i AM60 Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad ten stanowi zużyty olej hydrauliczny z układów m.in. pras hydraulicznych znajdujących się na poszczególnych Liniach odlewniczych	Węglowodory ropopochodne, związki siarkowe, fosforanowe i tlenowe, silikony Szkodliwe, ekotoksyczne
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad ten stanowią zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe z poszczególnych maszyn na Liniach odlewniczych oraz centrów obróbczych	Węglowodory ropopochodne, fosfor, siarka, azot Szkodliwe, ekotoksyczne

* - odpady niebezpieczne

3.1.2.2. Instalacja pomocnicza - Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro)

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Błaszki i wióry magnezu pochodzące z obróbki ręcznej i w celach robotów na Szlifierni oraz z maszyn CNC na Odlewni	Stopy magnezu AM50, AM60. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpady te stanowią: - emulsje powstające podczas czyszczenia urządzeń odlewniczych (Wyparki), - chłodziwo z centrów obróbczych CNC na Odlewni.	Kwasy tłuszczowe, alkohole, woda, węglowodory ropopochodne. Szkodliwe, uczulające, drażniące.
3.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady te stanowią szlamy magnezowe powstające w procesie obróbki wibrościernej na mokro odlewów.	Woda, silikon, detergenty, tlenki magnezu. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
4.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Pył i drobne blaszki magnezowe po procesach szlifowania oraz po obróbce odlewów w celach robotów	Stopy magnezu AM50, AM60 Łatwopalny
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady te stanowią zużyte materiały szlifierskie (tarcze szlifierskie, papier, taśmy ściernie) powstające na terenie instalacji.	Elektrokorund, celuloza, tworzywo sztuczne. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady te stanowią opakowania metalowe lub z tworzyw sztucznych zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi po preparatach i substancjach wykorzystywanych w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Celuloza, PP, PE, PET, stal, aluminium, węglowodory ropopochodne, alkohole, rozpuszczalniki organiczne. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady te stanowią powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji: - sorbenty, - materiały filtracyjne, - czyściwo, - odzież ochronna (rękawice), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Celuloza, bawełna, PCV, PP, PE, kauczuk, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, alkohole, wyższe kwasy tłuszczowe. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady te stanowią głównie materiały filtracyjne zużyte w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Celuloza, bawełna, PCV, PP, PE, kauczuk, wyższe kwasy tłuszczowe. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady te stanowią zużyte taśmy z taśmociągów do transportu odlewów z pras na szlifiernię.	Kauczuk, PE-PA. Trudnopalne i antyelektrostatyczne. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
10.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Odpady te stanowią zużyte zaolejone węże hydrauliczne tłoczące olej z tooltempów do form odlewniczych.	Tworzywo sztuczne (PP, PE), kauczuk, metale, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady te stanowią zużyte lampy fluorescencyjne i monitory komputerowe zużyte w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Światłówki: rtęć, argon, krzemionka, aluminium, luminofor, tworzywo sztuczne. Monitory kineskopowe: rtęć, luminofor, tworzywo sztuczne, metale. Toksyczne, uczulające, drażniące.
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad ten stanowią zużyte elementy z szaf sterowniczych.	Stal, aluminium, miedź, tworzywo sztuczne (PP, PE), krzemionka, kauczuk, celuloza, ebonit Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.

3.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w wydzielonych oraz odpowiednio przystosowanych i oznakowanych do tego celu miejscach:

- **Magazyn odpadów nr I** – jest to wydzielone pomieszczenie w murowanym i zadaszonym budynku zlokalizowanym w północno-wschodniej części Zakładu. Pomieszczenie jest zamykane, odpowiednio oznakowane, wyposażone w posadzkę nieprzepuszczalną oraz w wentylację ogólną i zapas sorbentów, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych;
- **Plac magazynowy nr I** – jest to utwardzony plac znajdujący się przy Odlewni

(w części południowo-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne;

- **Plac magazynowy nr 2** – utwardzony plac znajdujący się przy Tłoczni (w części południowo-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne;
- **Plac magazynowy nr 3** – utwardzony plac znajdujący się w pobliżu Odlewni (w części północno-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady;
- **Wiatła magazynowa** – jest to obiekt wyposażony w asfaltową nawierzchnię i dach z blachy falistej bezpośrednio przylegający do zachodniej ściany Odlewni. Znajdują się tu wydzielone i opisane miejsca na odpady niebezpieczne.

W pomieszczeniach zorganizowane są miejsca przeznaczone na pojemniki oraz stanowiska zlokalizowane na paletach i podłodze gdzie selektywnie magazynowane będą wytwarzane odpady. Pojemniki na odpady wykonane są z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu oraz są zamykane i oznakowane, tym samym gwarantując ich bezpieczne magazynowanie, załadunek i transport.

Wytwarzane odpady będą magazynowane w sposób określony w poniższych tabelach:

3.1.3.1. Instalacja IPPC (IO-1)- *Odlewianie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii)*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemycania i ciecze macierzyste	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku na terenie Wiatły magazynowej i w Magazynie odpadów nr 1
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (zgary magnezowe)	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku, worku typu BIG-BAG lub kontenerze na terenie Placów magazynowych nr 1 i 3.
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Magazynowane luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu na terenie Magazynu odpadów nr 1.
4.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne (pył magnezowy)	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce na terenie Magazynu odpadów nr 1.
5.	10 10 11*	Cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (zaolejone płatki magnezu i wióry)	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce na terenie Magazynu odpadów nr 1.
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Magazynowanie w oznakowanych kontenerach na Placu magazynowy nr 1, 2, 3 Magazynowanie w oznakowanych workach typu BIG-BAG w Magazynie odpadów nr 1
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowanie w oznakowanym, szczelnym pojemniku wykonanym z materiałów trudno palnych, odpornym na działanie olejów odpadowych, odprowadzającym ładunki elektryczności statycznej, wyposażonym w szczelne zamknięcie, zabezpieczonym przed stłuczeniem na terenie Magazynu odpadów nr 1

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowanie w oznakowanym, szczelnym pojemniku wykonanym z materiałów trudno palnych, odpornym na działanie olejów odpadowych, odprowadzającym ładunki elektryczności statycznej, wyposażonym w szczelne zamknięcie, zabezpieczonym przed stłuczeniem na terenie Magazynu odpadów nr 1

* - odpady niebezpieczne

3.1.3.2. Instalacja pomocnicza (IP-1) - *Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro)*

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Magazynowane w oznakowanych kontenerach na terenie Placu magazynowego nr 1 i 2, 3 lub w oznakowanych workach typu BIG-BAG na terenie Magazynu odpadów nr 1.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Niemagazynowane (bezpośrednio po odpompowywaniu z wyparki przekazywane uprawnionemu odbiorcy). W uzasadnionych przypadkach odpady będą magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku na terenie Wiaty magazynowej
3.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce na terenie Magazynu odpadów nr 1.
4.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce na terenie Magazynu odpadów nr 1.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowane w oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu odpadów nr 1.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce na terenie Magazynu odpadów nr 1.
7.	15 02 02*	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu odpadów nr 1.
8.	15 02 03	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu odpadów nr 1.
9.	16 01 19	Tworzywo sztuczne (taśmy z taśmociągów)	Magazynowane w oznakowanym pojemniku lub luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu na terenie Magazynu odpadów nr 1.

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
10.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zaolejone węże hydrauliczne)	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu odpadów nr 1.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne, monitory)	Magazynowane na terenie Magazynu odpadów nr 1: - Lampy fluorescencyjne w szczelnym i oznakowanym specjalistycznym pojemniku, - Monitory w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub luzem w oznakowanym miejscu na półce zabezpieczone przed uszkodzeniem.
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte elementy z szaf sterowniczych)	Magazynowane w oznakowanym pojemniku lub luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu na półce na terenie Magazynu odpadów nr 1.

* - odpady niebezpieczne

III. W części III decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”

dodaje się punkt 4. o następującej treści:

„4. Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.

1. Zakład winien skrupulatnie przestrzegać zasad (w tym właściwej eksploatacji instalacji) ochrony powierzchni ziemi przed przedostaniem się substancji chemicznych.
2. Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi winny być przeprowadzane z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat oraz zawartości substancji w wodach gruntowych co najmniej raz na 5 lat, z uwzględnieniem strategii poboru próbek przyjętej w raporcie początkowym.
3. Wyniki badań prowadzone w terminach określonych w podpunkcie 2 powinny być porównywane z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym i przechowywane do czasu zakończenia działalności Zakładu i wykonania raportu końcowego.”

IV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Marszałek Województwa Śląskiego udzielił Spółce FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o., pozwolenia zintegrowanego decyzją z dnia 14 lutego 2014 r., Nr 302/OS/2014 zmienioną decyzją Nr 2491/OS/2014, z dnia 26 listopada 2014 r., dla instalacji odlewania

elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii) wraz z instalacją pomocniczą do obróbki powierzchniowej odlewów zlokalizowanej przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej, eksploatowanej obecnie przez SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. (NIP: 9372528050, REGON: 240660070).

Podaniem z dnia 17 czerwca 2015 r. o znaku BT/287/2015 (wpływ do tut. Urzędu 26 czerwca 2015 r.) firma SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. reprezentowana przez pełnomocnika: pana Włodzimierza Buzińskiego, wystąpiła o zmianę ww. decyzji Marszałka Województwa Śląskiego udzielającej pozwolenia zintegrowanego załączając „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji odlewni eksploatowanej przez SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej” wykonany na zlecenie Przedsiębiorstwa Naukowo-Badawczo-Usługowego „BT” Włodzimierz Buziński w Bielsku-Białej przez Starszego Specjalistę ds. Ochrony Środowiska

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 6 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) a także do § 2 ust.1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn.zm.). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym, dotyczą:

- zmiany ilości i rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- zakupu nowych centr obróbkowych CNC i drugiej wyparki na Odlewni,
- wdrożenia do produkcji nowych rodzajów odlewów magnezowych,
- zmiany właściciela Zakładu.

Jak podaje Strona zmiany te nie są istotną zmianą w rozumieniu art. 3 pkt.7 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.). Niezależnie od powyższego firma SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. załączyła do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego kopię wniosku skierowanego do Urzędu Miasta w Bielsku-Białej o znaku BT/300/2015 o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na uruchomieniu nowozakupionych centrów obróbkowych CNC i II-giej wyparki, które wchodzi w skład instalacji pomocniczej pt. „*obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro*”, oraz zmianach w zakresie gospodarki odpadami dla instalacji IPPC „*Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii odlewniczych)*”. Zmiany zlokalizowane są w obrębie wydziału odlewni magnezu w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, na działkach nr 4253/16, 4543/2, 4256, 4258/2, 4257 (jednostka ewidencyjna: M. Bielsko-Biała, obręb: 0032 - Lipnik)

Zmiana nazwy Zakładu i właściciela instalacji jest natomiast wyłącznie zmianą formalną związaną z nowym właścicielem przedsiębiorstwa. Natomiast zmianie nie uległy dane typu NIP, REGON i KRS oraz inne dane zawarte w przedmiotowym pozwoleniu.

W pozwoleniu zintegrowanym dokonano zatem zmian w zakresie gospodarki odpadami:

- zwiększenia dopuszczonej do wytwarzania ilości odpadu o kodzie 10 10 03 powstającego w związku z eksploatacją instalacji IPPC oraz odpadu o kodzie 12 01 09* powstającego w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej,
- zmniejszenia dopuszczonej do wytwarzania ilości odpadu o kodzie 10 10 09* powstającego w związku z eksploatacją instalacji IPPC,
- rozszerzenia listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania o odpad o kodzie 12 01 03 dla instalacji IPPC i o odpad o kodzie 12 01 16* dla instalacji pomocniczej,
- zmiany miejsc magazynowania odpadu o kodzie 07 06 04* powstającego w związku z eksploatacją instalacji IPPC polegającą na dodaniu Magazynu odpadów nr 1,
- zmiany miejsc magazynowania odpadu o kodzie 12 01 03 powstającego w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej polegającą na dodaniu Placów magazynowych nr 1 i nr 3.

Zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów spowodowało konieczność rozszerzenia możliwości magazynowania w oparciu o już istniejące miejsca magazynowania odpadów.

Zaproponowane zmiany są zgodne z przepisami z zakresu gospodarki odpadami a sposób gospodarowania odpadami (wraz z nowymi rodzajami odpadów) jest prawidłowy.

Jak ustalono na podstawie przedłożonej „Analizy ewentualnej konieczności sporządzenia raportu początkowego” okolice Zakładu charakteryzują się dużą i bardzo dużą podatnością wód podziemnych na zanieczyszczenie. Teren przedsięwzięcia (jak wynika z opracowania) jest jednak odpowiednio zabezpieczony przed migracją zanieczyszczeń. Wyniki analizy chemicznej wód podziemnych nie wskazują na wpływ zakładu na ich stan. Niemniej z uwagi na dużą podatność wód podziemnych na zanieczyszczenie wprowadzono dodatkowe warunki do części III pozwolenia zintegrowanego, celem wzmocnienia samokontroli w tym zakresie.

Wnioskowane zmiany nie wpłyną na:

- emisję gazów i pyłów do powietrza, ponieważ nie zmienia się źródła, emitory oraz warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ani nie pojawią się nowe,
- emisję hałasu do środowiska przyrodniczego, ponieważ zmianie nie ulegną dotychczasowe źródła ani warunki emisji hałasu, ani nie pojawią się nowe,
- emisję substancji do środowiska gruntowo-wodnego, pomimo dodatkowego miejsca magazynowania odpadów z toczenia i pilowania metali nieżelaznych (12 01 03) na placu magazynowym nr 1 i nr 3 ponieważ nowe miejsca były już użytkowane jako miejsca magazynowania odpadów i są one odpowiednio to tego celu przystosowane.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

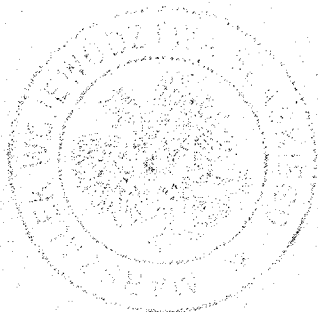
W toku prowadzonego postępowania ustalono, że Zakład spełnia wszystkie w.w. przesłanki.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.



Podpisano:
z up. Marszałka Województwa
Beata Drąg
Kierownik Referatu ds. pozwoleń
zintegrowanych

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.