

DECYZJA Nr 302 /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 (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku **Odlewni Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach** o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 18 czerwca 2007 r. Nr ŚR-II-6618/38/06/7/07 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. Nr 2768/OS/2014) dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej w Katowicach przy ul. ks. mjra K. Woźniaka 24 eksploatowanej przez Odlewnię Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach (Regon: 277704628, NIP: 954-23-94-141)

zmieniam

na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 18 czerwca 2007 r. Nr ŚR-II-6618/38/06/7/07 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. Nr 2768/OS/2014) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla:

• **instalacji IPPC:**

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	liczba instalacji
1	Instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę	ul. ks. Mjra K. Woźniaka 24	40-389	Katowice	2.6	1

• **prowadzonej przez:**

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			NIP	REGON
1	Odlewnia Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach	ul. ks. Mjra K. Woźniaka 24	40-389	Katowice	954-23-94-141	277704628

w następujący sposób:

I. W rozdziale I decyzji: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”

punkt I.3.1. „Instalacja IPPC.”

otrzymuje brzmienie:

”
Odlewnia Metali Szopienice Sp. z o.o. eksploatuje instalację IPPC- instalację do odlewania metali nieżelaznych. Proces produkcji wyrobów ze stopów miedzi i stopów cynku przeprowadzany jest w elektrycznych piecach indukcyjnych kanałowych i tyglowych. W trakcie procesu prowadzona jest systematyczna kontrola temperatury w celu utrzymania pożądanych własności technologicznych wyrobu oraz ograniczenia emisji metalu do atmosfery. Temperatura odlewania stopów cynku wynosi 450-500 °C, a stopów miedzi (brązów i mosiądzów) 1180-1200 °C w zależności od produkowanego gatunku stopu.

W skład instalacji głównej wchodzi następujące linie technologiczne w składzie:

- Gniazdo odlewnicze SL1:
 - piec topliwy ST1 NIR pojemność 2,00 moc 450 kW,
 - piec odlewniczy SO1 NIR pojemność 1,5 moc 160 kW,
 - piec odlewniczy SO2 NIR pojemność 1,5 moc 160 kW,
 - 2 linie ciągnące – w ramach nich 2 piły tarczowe.

- Gniazdo odlewnicze NL1 (zmodernizowane SL2):
 - piec topliwy NT1 0,6 o mocy 300 kW,
 - piec odlewniczy NO1 0,9 o mocy 120 kW,
 - 2 linie ciągnące – w ramach nich 2 piły tarczowe.

- Gniazdo odlewnicze SL3:
 - piec topliwy nr ST3 NIR 2,0 moc 450kW,
 - piec odlewniczy nr SO5 NIR 1,5 moc 120 kW,
 - piec odlewniczy nr SO6 NIR 1,5 moc 120 kW,
 - maszyna odlewnicza.

- Linia produkcji stopów cynkowych Zn:
 - piec topliwy PIT 1000 o mocy 350 kW,
 - urządzenia odlewnicze (karuzela odlewnicza),

- Stanowisko do wygrzewania kadzi

- Walcarka do produkcji anod

- Instalacje pomocnicze:
 - przygotowania krystalizatorów,
 - spawania/ślusarnia.

Każde z zamontowanych gniazd może produkować wyroby z mosiądzu, brązu i stopów ocynkowniczych. Możliwa jest zatem produkcja samych stopów ocynkowniczych lub tylko wyrobów z brązu czy mosiądzu na wszystkich 3 gniazdach, a także dozwolone są kombinacje gniazd i samych pieców.

Wszystkie jednostki piecowe stanowiące gniazda odlewnicze są piecami indukcyjnymi. Pod względem technicznym są to proste tygły lub kanały podgrzewane za pomocą zewnętrznej cewki

elektrycznej. Praca pieców indukcyjnych polega na tym, że w załadowanym do pieca metalu indukowane są prądy wirowe, które wytwarzają ciepło. Piece te wyposażone są w okapy odciągowe spalin oraz w systemy do ograniczania emisji, które można stosować podczas operacji usuwania szumowin i odlewania. Dla uzyskania dostępu do pieca indukcyjnego do ładowania i spuszczenia stosuje się system ruchomych okapów. Z uwagi na typ pieców i ich pracę w systemie ciągłym, między ładowaniami pieca pozostawiana jest część roztopionego metalu, w celu uzyskania optymalnych parametrów procesu.

W przypadku wytapiania metali lotnych i utleniających się, takich jak cynk i stopy zawierające cynk, można automatycznie regulować temperaturę pieca dla obniżenia wytwarzania oparów. Piece te również przeznaczone są do podtrzymywania temperatury roztopionego metalu przy produkcji stopu i dla odlewania. Prąd indukowany w tych piecach powoduje elektromagnetyczne mieszanie metalu, pobudzanie mieszania wsadu oraz wszystkich dodatków stopowych.”

II. W rozdziale I decyzji: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”

punkt I.4.1., „Zużycie energii i paliw.”

otrzymuje brzmienie:

”

Lp.	Energia, surowce	Zużycie roczne	Jednostka
1	Energia elektryczna	20 380,00	MWh
2	Olej napędowy	18 000,00	dm ³
3	Woda ogółem	256 000 ,00	m ³
4	Gaz LPG	500,00	m ³

”

III. W rozdziale I decyzji: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”

punkt I.4.2., „Zużycie głównych surowców.”

otrzymuje brzmienie:

”

Lp.	Nazwa surowca
1	złomy miedzi i jej stopy (główny surowiec produkcyjny)
2	cynk i jego stopy
3	aluminium
4	magnez
5	miedź i jej stopy
6	cyna
7	ołów
8	nikiel
9	złomy cynku i jego stopów
10	grafit
11	cegła szamotowa
12	cement
13	węgiel drzewny
14	zaprawy i masy do pieców
15	szkło wodne sodowe
16	materiały ogniotrwałe (maty, tektury, papier itp.)
17	fosfor

”

IV. W rozdziale I decyzji: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”

**punkt I.7.1. „Instalacja IPPC- Instalacja do odlewania metali nieżelaznych.”
otrzymuje brzmienie:**

„Źródłem zorganizowanej emisji są piece indukcyjne tyglowe i kanałowe do topienia i odlewania metali nieżelaznych oraz stanowisko do wygrzewania kadzi. Urządzenia te wyposażone są w układ odciągowo- odpylający, składający się z indywidualnych odciągów okapowych, kolektorów oraz:

- odpylni z filtrem tkaninowym typu TWN_k 2x6, o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu poniżej 5 mg/Nm³. Gazy po odpyleniu odprowadzane są do powietrza emitorem E-1 o wysokości h= 40 m i średnicy wylotu d= 2,00 m,
- odpylni z filtrem tkaninowym typu OP 3030 poprzedzonym cyklonem Typ SPIR 850. Gazy po odpyleniu odprowadzane są do powietrza emitorem E-5 o wysokości 15,0 m i średnicy wylotu d= 0,45 m. Wydajność układu 7000 Nm³/h. Czas pracy 8760 h/a.”

V. W rozdziale I decyzji: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”

**numeracja punktu i punkt I.7. „Charakterystyka źródeł hałasu.”
otrzymuje brzmienie:**

„I.8. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu związanymi z pracą instalacji IPPC oraz instalacji technologicznie z nią powiązanych i pomocniczych są:

- urządzenia zainstalowane w hali odlewni (piece indukcyjne, urządzenia załadowcze i transportowe, piły tarczowe, nożyca gilotynowa, walcarka),
- urządzenia odpylające powietrze odciągane z pieców indukcyjnych i stanowiska wygrzewania kadzi,
- budynek wentylatorów i transformatorów,
- pomieszczenie wentylatora wyciągowego z tokarek.

Zakład pracuje w ruchu ciągłym w porze dnia i nocy. Wyłącznie w porze dziennej czynny jest warsztat oraz odbywa się transport surowców oraz wyrobów gotowych. Maksymalna ilość samochodów przyjeżdżających na teren zakładu w ciągu dnia wynosi 12 pojazdów.

Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

Wykaz głównych źródeł hałasu związanych z eksploatacją instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie i pomocniczych, parametry akustyczne i czasy pracy zawierają poniższe tabele.

Tabela 1. Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu:

Lp.	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu w czasie odniesienia T [min]	
			Pora dzienna T=480 min	Pora nocna T=60 min
Instalacja IPPC				
B01	Hala odlewni – instalacja odlewania metali nieżelaznych	95,0	480	60
B02	Hala wentylatorów – wentylatory chłodzenia pieców	75,5	480	60
B03	Pomieszczenie wentylatora wyciągowego z tokarek	83,5	300	---

Tabela 2. Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska:

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu w czasie odniesienia T [min]	
			Pora dzienna T=480 min	Pora nocna T=60 min
Instalacje powiązane technologicznie				
W1	Wentylator promieniowy w instalacji odpylania powietrza	98,5	480	60
C2	Czerpnie powietrza chłodzącego	98,0 /sumaryczny czerpni/ 3	480	60
W3	Wentylator promieniowy w nowej instalacji odpylania powietrza	113,0	480	60

VI. Rozdział II decyzji: „Gospodarka odpadami.” otrzymuje brzmienie:

II.A. Wytwarzanie odpadów.

1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpady	Ilość w Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
2	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	0,1
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	3,0
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0

5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	700
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	180
3	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,4
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10
6	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0
7	16 11 02	Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	60
8	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	200
9	19 12 02	Metale żelazne	20
10	19 12 03	Metale nieżelazne	10
11	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	0,5

2. Właściwości i podstawowy skład chemiczny wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpady	Właściwości i podstawowy skład chemiczny
Odpady niebezpieczne			
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Emulsja wodno olejowa zawierająca mieszaninę wysokorafinowanych olejów niezawierających związków chlorowcoorganicznych. Zawierają inhibitory korozji i utleniania, dodatki EP oraz biocydy. Preparat palny, drażniący
2	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	Mieszanina emulgatorów, oleju, niejonowych środków powierzchniowo czynnych, inhibitorów, oleju mineralnego. Preparat drażniący.
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Wysokojakościowe oleje bazowe oraz pakiet dodatków uszlachetniających poprawiających właściwości przeciwkorozyjne i przeciwutleniające. Preparat drażniący, niebezpieczny dla środowiska.
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje wysokojakościowe z dodatkami. Preparat drażniący, niebezpieczny dla środowiska,

			substancja szkodliwa.
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Tkaniny (bawełna, tworzywa sztuczne) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Wykazuje właściwości szkodliwe
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia elektryczne i elektroniczne zbudowane z (metali, tworzyw sztucznych) zawierające w swoim składzie substancje niebezpieczne tj. (rtęć, ołów, oleje, smary). Wykazuje właściwości szkodliwe
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	Zgary brązu – mieszanina składająca się z części metalicznych o składzie wytapianego stopu i tlenków metali stopowych i topników. Zawiera: Cu, Zn, Fe, Pb, Sn, Ni – śladowe ilości. Zgary cynkonośne – zawiera w przypadku cynku twardego 90 – 96% Zn. Resztę stanowi śladowo Fe i Pb, Sn, Cd, Cu, Al.
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Składają się głównie z tlenku metali: Zn, Sn, Al., Cu.
3	12 01 13	Odpady spawalnicze	Składają się głównie z żelaza (95%) oraz dodatków Mn, Cr, Ni, Cu.
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Tkaniny (bawełna, len, tworzywa sztuczne) niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Składają się głównie z kabli (metale, tworzywa sztuczne) elementów metalowych, tworzyw sztucznych.
6	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Składają się głównie z elementów metalowych i tworzyw sztucznych.
7	16 11 02	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Zanieczyszczone krystalizatory grafitowe i ich elementy. Składają się głównie z węgla.

8	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Zużyta wymurówka pieca (cegła szamotowa i zaprawa) z niewielką ilością metali przytwierdzonych do wewnętrznej strony wymurówki.
9	19 12 02	Metale żelazne	Głównie metale żelazne (taśmy stalowe, elementy żeliwne i stalowe)
10	19 12 03	Metale nieżelazne	Głównie metale nieżelazne (miedź, brąz)
11	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne (PP, PE, ABS) i guma (kauczuk naturalny i syntetyczny)

3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, źródło powstawania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpady	Miejsce i sposób magazynowania	Źródło powstawania
Odpady niebezpieczne				
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Selektywnie w zamykanym pojemniku umieszczonym w ochronnej tacy, umieszczonym w wyznaczonym miejscu zamykanym pomieszczeniu magazynowym odpadów niebezpiecznych wyposażonym w betonową posadzkę i sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.	Odpady powstają w wyniku zużycia się olejów podczas pracy maszyn
2	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	Selektywnie w zamykanym pojemniku umieszczonym w ochronnej tacy, umieszczonym w wyznaczonym miejscu zamykanym pomieszczeniu magazynowym odpadów niebezpiecznych wyposażonym w betonową posadzkę i sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.	Powstają w wyniku zużycia się olejów podczas pracy maszyn.
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Selektywnie w zamykanym pojemniku umieszczonym w ochronnej tacy, umieszczonym w	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe.

			wyznaczonym miejscu zamykanym pomieszczeniu magazynowym odpadów niebezpiecznych wyposażonym w betonową posadzkę i sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.	
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Selektywnie w zamykanym pojemniku umieszczonym w ochronnej tacy, umieszczonym w wyznaczonym miejscu zamykanym pomieszczeniu magazynowym odpadów niebezpiecznych wyposażonym w betonową posadzkę i sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe.
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Selektywnie z opisanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach hali i pomieszczeniach warsztatowych.	Odpady stanowią ubrania zanieczyszczone smarami, rękawice ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz czyściwo i sorbenty.
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Selektywnie z opisanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych na betonowej posadzce lub ochronnej tacy, w wyznaczonym miejscu magazynowym odpadów niebezpiecznych wyposażonym w betonową posadzkę	Odpady te stanowią zużyte lampy fluorescencyjne oraz zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające w swoim składzie elementy rtęci i ołowiu.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Selektywnie w odrębnym miejscu, z uwzględnieniem segregacji zgarów różnego	Odpady powstają w procesie wytapiania metalu Powstają zgary brązu i

			typu w opisanych pojemnikach lub kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu hali o betonowej posadzce.	cynku, rzadziej mosiądzu. Zgary z mosiądzu oraz brązu powstają w odlewni podczas wytapiania stopów miedzi. Zgary cynkonośne powstają podczas wytapiania cynku.
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Selektywnie z zamykanych big-bagach zabezpieczonych nieprzemakalną plandeką, umieszczonych w boksach na utwardzonym podłożu za odpylnią pod przykryciem.	Odpady powstają w wyniku funkcjonowania odciągu z instalacji do odlewnia metali nieżelaznych do której doprowadzane są gazy odlotowe.
3	12 01 13	Odpady spawalnicze	Selektywnie w oznakowanym metalowym pojemniku w wyznaczonym miejscu spawalni/ślusarni.	Odpady zawierają głównie żelazo i niewielkie dodatki manganu, chromu, niklu, miedzi i cynku.
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Selektywnie z opisanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach hali i pomieszczeniach warsztatowych.	Odpady powstają w wyniku zużycia czyściwa lub zanieczyszczenia odzieży ochronnej, niezanieczyszczonej substancjami niebezpiecznymi
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Selektywnie, urządzenia wielkogabarytowe luzem w wydzielonym (oznakowanym) miejscu na betonowym podłożu, mniejsze w oznakowanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu pomieszczenia warsztatowego w hali.	Odpady te stanowią urządzenia, które z uwagi na stan techniczny lub użycie wynikające ze znacznego czasu użytkowania nie nadają się do dalszej eksploatacji.
6	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Selektywnie, urządzenia wielkogabarytowe luzem w wydzielonym (oznakowanym) miejscu na betonowym podłożu, mniejsze w oznakowanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu pomieszczenia warsztatowego w hali.	Odpady powstają w wyniku samodzielnych napraw urządzeń i wymiany wadliwego elementu na nowy.
7	16 11 02	Węglowodorki okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe	Selektywnie w oznakowanych pojemnikach i kontenerach	Odpady stanowią kawałki krystalizatorów grafitowych, które ze

		z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	w pomieszczeniu obróbki grafitu.	względu na pęknięcia lub zbyt małą długość nie są przydatne w odlewni.
8	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Selektywnie w opisanych kontenerach umieszczonych w części magazynowej hali produkcyjnej na betonowym podłożu.	Odpady stanowi zużyta wymurówka pieców.
9	19 12 02	Metale żelazne	Selektywnie w opisanych kontenerach umieszczonych w wyznaczonej części hali produkcyjnej o betonowej posadzce.	Odpady powstają w wyniku ręcznej obróbki złomu brązu (sortowanie złomu dostarczanego do zakładu).
10	19 12 03	Metale nieżelazne	Selektywnie w opisanych kontenerach umieszczonych w wyznaczonej części hali produkcyjnej o betonowej posadzce.	Odpady powstają w wyniku ręcznej obróbki złomu brązu (sortowanie złomu dostarczanego do zakładu).
11	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Selektywnie w opisanych kontenerach umieszczonych w wyznaczonej części hali produkcyjnej o betonowej posadzce.	Odpady powstają w wyniku ręcznej obróbki złomu brązu (sortowanie złomu dostarczanego do zakładu).

4. Sposób postępowania z wytworzonymi odpadami.

Wszystkie odpady powstające na terenie Odlewni Metali Szopienice Sp. z o.o. są odbierane i transportowane przez firmy zewnętrzne posiadające stosowne zezwolenia. Poszczególne odpady są gromadzone selektywnie w:

- szczelnych pojemnikach odpowiednich do danego rodzaju odpadu (jeżeli jest to możliwe ze względu na gabaryty odpadu) np. odpady ciekłe w postaci olejów i emulsji, gromadzone w beczkach ustawionych na utwardzonym podłożu w zamykanych pomieszczeniach,
- kontenerach stalowych w przypadku odpadów stricte produkcyjnych (powstających na terenie hali) – zgarów i wymurówki z pieców oraz odpadów grafitu, ustawionych w wydzielonych miejscach na terenie hali,
- wydzielonych boksach, ułożonych luzem z uwagi na duże gabaryty odpadu (np. pełna wymurówka pieców),
- pojemnikach typu big-bag lub kartonach i otwartych pojemnikach plastikowych lub metalowych, w przypadku odpadów innych niż niebezpieczne, zabezpieczonych przed wpływem na środowisko.

Miejsca magazynowania stają się koniecznością w celu zebrania odpowiedniej partii wysyłkowej, gwarantującej odbiór przez odbiorcę. Przekazanie odpadu potwierdzone jest kartą przekazania odpadu i odnotowane w prowadzonej na bieżąco ewidencji odpadów.

II.B. Przetwarzanie:**1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania:**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpady	Ilość w Mg/rok
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	10 05 11	Zgary inne niż wymienione w 10 05 10	600
2	10 06 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	4 000
3	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	2 000
4	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowa metali nieżelaznych	2 000
5	12 01 04	Cząstki i pyły z metali nieżelaznych	2 000
6	16 01 18	Metale nieżelazne	2 000
7	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	4 000
8	17 04 02	Aluminium	500
9	17 04 03	Ołów	20
10	17 04 04	Cynk	1 400
11	17 04 06	Cyna	50
12	17 04 07	Mieszanki metali	600
13	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	2 000
14	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000
15	20 01 40	Metale	100

1.1. Rodzaj i ilość odpadów powstałych w wyniku przetwarzania odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpady	Ilość w Mg/rok
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	700
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	180
3	16 11 02	Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	60
4	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	200
5	19 12 02	Metale żelazne	20
6	19 12 03	Metale nieżelazne	10
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	0,5

2. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów:

Odpady przetwarzane będą w hali produkcyjnej zlokalizowanej na działce ew. 1791/18 należącej do Odlewni Metali Szopienice Sp. z o.o. w Katowicach przy ul. ks. mjr. Woźniaka 24.

3. Szczegółowy proces metody przetwarzania odpadów:

Odpady przetwarzane są w procesie R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali. Zdolność produkcyjna instalacji do odlewania wyrobów z metali nieżelaznych jest zdolnością produkcyjną instalacji przetwarzania odpadów i wynosi 15 000 Mg/rok.

Przebieg procesu technologicznego produkcji stopów z wykorzystaniem surowców wtórnych (złomu metali):

Przygotowanie materiałów wsadowych do pieca. Władowanie złomów i składników stopowych do pieca przy wykorzystaniu urządzeń załadowniczych. Topienie złomów z dodatkami stopowymi w piecach indukcyjnych. Podczas topienia kontrolowana jest temperatura metalu, aby nie przekroczyć pożądaných wartości (1180 – 1200° C).

Z powierzchni kąpielii metalu okresowo ściągane są zgary, żużle, wtrącenia niemetaliczne. Po stopieniu metalu proces podgrzewania prowadzony jest pod osłoną cienkiej warstwy węgla drzewnego, w celu ograniczenia wchodzenia metalu w reakcje z otoczeniem (atmosferą).

Przelanie metalu z pieca popielnego do odlewniczego odbywa się z wykorzystaniem rynny lub kadzi odlewniczej. Każdą odlewniczą w procesie produkcyjnym wykorzystywana jest sporadycznie w przypadku zalewania pieca odlewniczego na innej linii produkcyjnej. Wygrzewania kadzi odlewniczej odbywa się na stanowisku wygrzewania przez okres 30 – 40 min. Każdą transportowana jest za pomocą suwnicy. Proces ciągłego odlewania prowadzony jest w indukcyjnych piecach odlewniczych. Odlewanie wałków lub tulei ze stopów miedzi odbywa się przez układ krystalizatorów grafitowych z wykorzystaniem urządzeń ciągnących. Zakres wymiarów zewnętrznych produktu 14 – 200 mm.

Cięcie wyrobów prowadzone jest na piłach tarczowych. Po cięciu następuje magazynowanie gotowych wyrobów, które odbywa się w magazynie w oddzielnych stojakach w zależności od wymiaru.

Przebieg procesu technologicznego produkcji stopów cynku i anod cynkowych.

Przygotowanie materiałów wsadowych do topienia. Załadowanie pieca w sposób ręczny. Topienie dodatków stopowych odbywa się w piecu indukcyjnym, piec wyposażony jest w układ automatycznej regulacji temperatury sprzężony z układem zasilania pieca, co uniemożliwia przekroczenia zadanej wartości temperatury. Zakres temperatury podczas topienia i odlewania stopów cynku waha się w granicach 450 – 500°C, w zależności od produkowanego gatunku stopu. Stopy cynku odlewane są poprzez układ dwóch rynien zalewowych do form żeliwnych, które osadzone są na karuzeli odlewniczej. Następnie prowadzone jest paczkowanie i magazynowanie gotowych wyrobów (dotyczy stopów cynku).

Proces produkcji anod cynkowych uzupełniony jest o:

Walcowanie wlewków na anody cynkowe na walcarki elektrycznej,

Cięcie blach na określony wymiar na nożycy gilotynowej.

Instalacja składa się z następujących linii technologicznych:

- Gniazdo odlewnicze SL1:
- piec topielny ST1 NIR pojemność 2,00 moc 450 kW,
- piec odlewniczy SO1 NIR pojemność 1,5 moc 160 kW,
- piec odlewniczy SO2 NIR pojemność 1,5 moc 160 kW,
- 2 linie ciągnące – w ramach nich 2 piły tarczowe.

- Gniazdo odlewnicze NL1 (zmodernizowane SL2):
 - piec toplienny NT1 0,6 o mocy 300 kW,
 - piec odlewniczy NO1 0,9 o mocy 120 kW,
 - 2 linie ciągnące – w ramach nich 2 piły tarczowe.
- Gniazdo odlewnicze SL3:
 - piec toplienny nr ST3 NIR 2,0 moc 450kW,
 - piec odlewniczy nr SO5 NIR 1,5 moc 120 kW,
 - piec odlewniczy nr SO6 NIR 1,5 moc 120 kW,
 - maszyna odlewnicza.
- Linia produkcji stopów cynkowych Zn:
 - piec toplienny PIT 1000 o mocy 350 kW,
 - urządzenia odlewnicze (karuzela odlewnicza),
- Stanowisko do wygrzewania kadzi,
- Walcarka do produkcji anod.
- Instalacje pomocnicze:
 - przygotowania krystalizatorów,
 - spawania/ślusarnia.

4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania.

Odpady przewidziane do przetworzenia magazynowane są w wyznaczonej części hali produkcyjnej, zlokalizowanej w Katowicach przy ul. ks. mjra. Woźniaka 24. Odpady te magazynowane są selektywnie w betonowych boksach, big-bagach lub kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej na betonowej posadzce. Miejsca magazynowania oznaczone są nazwą i kodem magazynowanego odpadu.”

VII. Rozdział III decyzji: „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.” otrzymuje brzmienie:

”
1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

1.1. Instalacja IPPC – Instalacja odlewania metali nieżelaznych.

Z emitora E-1 oraz emitora E-5 odprowadzane są do powietrza substancje z procesów topienia i odlewania metali nieżelaznych (brązu, mosiądzu, stopów cynku) w 3 gniazdach odlewniczych oraz z linii produkcji stopów cynkowych i stanowiska wygrzewania kadzi.

1.1.1. Dopuszczalna emisja godzinowa z emitora E-1 oraz E-5.

Emitor	Źródło	Zanieczyszczenie	Emisja maksymalna [kg/h]
E-1	Emitor z odpylni workowej odpylającej zanieczyszczenia z pieców topliennych i odlewniczych	Pył ogółem	0,272
		Pył zawieszony PM10	0,26112
		Pył zawieszony	0,23392

		PM2,5	
		Tlenek węgla	2,761
		Dwutlenek azotu	0,673
		Dwutlenek siarki	0,584
		Fluor	0,00007
		Miedź	0,01805
		Ołów	0,002
		Kadm	8×10^{-6}
		Cynk i jego związki	0,17223
		Cyna i jej związki	0,0087
E-5	Instalacja odpylania gazów z linii ciągłego poziomego odlewania NL1	Pył ogółem	0,078
		Pył zawieszony PM10	0,07488
		Pył zawieszony PM2,5	0,06708
		Tlenek węgla	2,259
		Dwutlenek azotu	0,647
		Dwutlenek siarki	0,476
		Fluor	0,00033
		Miedź	0,01415
		Ołów	0,0025
		Kadm	0,00025
		Cynk i jego związki	0,01277
		Cyna i jej związki	0,0076

1.1.2. Łączna emisja roczna z instalacji IPPC.

pył ogółem	3,066	Mg/a
pył zawieszony PM10	2,9434	Mg/a
pył zawieszony PM2,5	2,2408	Mg/a
tlenek węgla	43,975	Mg/a
dwutlenek azotu	11,563	Mg/a
dwutlenek siarki	9,250	Mg/a
fluor	0,0035	Mg/a
miedź	0,2821	Mg/a
ołów	0,1000	Mg/a
kadm	0,0074	Mg/a
cynk	1,6207	Mg/a
cyna	0,1423	Mg/a

1.2. Instalacje pomocnicze.

1.2.1. Instalacja przygotowania krystalizatorów grafitowych.

a) Z emitora E-2 odprowadzane są substancje pyłowe z procesów obróbki bloków grafitowych prowadzone na dwóch tokarkach:

pył ogółem	0,040	kg/h
pył zawieszony PM10	0,040	kg/h
pył zawieszony PM2,5	0,036	kg/h

b) Łączna emisja roczna z instalacji przygotowania krystalizatorów grafitowych:

pył ogółem	0,10	Mg/a
pył zawieszony PM10	0,09984	Mg/a
pył zawieszony PM2,5	0,08986	Mg/a

1.2.2. Instalacja spawalni i ślusarni.

a) Z każdego z emitatorów E-3 lub E-4 odprowadzane są substancje z wentylacji mechanicznej pomieszczenia spawalni :

pył ogółem	0,083	kg/h
pył zawieszony PM10	0,07968	kg/h
pył zawieszony PM2,5	0,07678	kg/h
tlenek węgla	0,005	kg/h
dwutlenek azotu	0,001	kg/h
żelazo	0,028	kg/h
mangan	0,006	kg/h

b) Łączna emisja roczna z instalacji spawalni i ślusarni:

pył ogółem	0,41	Mg/a
pył zawieszony PM10	0,39776	Mg/a
pył zawieszony PM2,5	0,38326	Mg/a
tlenek węgla	0,024	Mg/a
dwutlenek azotu	0,007	Mg/a
żelazo	0,138	Mg/a
mangan	0,031	Mg/a

”

VIII. W rozdziale VII decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów.”

podpunkt 2. Monitoring emisji substancji do powietrza. otrzymuje brzmienie

”Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- wykonywać na emitatorach E-1, E-2 oraz E-5 pomiary substancji pyłowo - gazowych, dla których określono dopuszczalne wielkości emisji w pkt. III.1. pozwolenia w tym także pyłu zawieszonego PM10 oraz PM2,5 z częstotliwością dwie serie pomiarowe w roku co dwa lata,
- wykonywać oznaczenia składu chemicznego pyłu w zakresie składników metalicznych z częstotliwością dwie serie pomiarowe w roku co dwa lata,
- sporządzać sprawozdania z w/w pomiarów, uwzględniające parametry technologiczne instalacji i urządzeń technologicznych (występujących w okresie pomiarowym),
- prowadzić ewidencję wielkości emisji wyznaczonych na podstawie pomiarów,
- prowadzić ewidencję czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców.”

**IX. W rozdziale IX decyzji: „Zobowiązuje się Odlewnię Metali Szopienice Sp. z o.o. w Katowicach do:”
podpunkt 3. otrzymuje brzmienie:**

„Przedkładania Marszałkowi Województwa Śląskiego sprawozdań obejmujących:

- wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza w zakresie określonym w punkcie VII.2. w terminie dwóch miesięcy od wykonania pomiarów oraz wielkości emisji rocznej ustalonej na podstawie prowadzonej ewidencji zgodnie z pkt.VII.2. w terminie do 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego.”

X. W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek z dnia 29 sierpnia 2015 r. złożony przez pełnomocnika **Odlewni Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach** w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 18 czerwca 2007 r. Nr ŚR-II-6618/38/06/7/07 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. Nr 2768/OS/2014) dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej w Katowicach przy ul. ks. Mjra K. Woźniaka 24 eksploatowanej przez Odlewnię Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z punktem 2 podpunktem 6 załącznika 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 instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z uwagi na prowadzenie przez firmę instalacji do odlewnia metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę – przedmiotowe przedsięwzięcia zgodne z § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Wnioskowana zmiana nie została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym nie została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej. W toku postępowania Zakład złożył wyjaśnienia dotyczące braku dołączenia decyzji środowiskowej, wyjaśniając że: planowana modernizacja polega na wymianie gniazda odlewniczego – rezygnacji z jednego pieca odlewniczego oraz wyposażeniu zmodernizowanego gniazda w indywidualny układ odpylania. Technologia produkcji, a także zdolność produkcyjna nie ulegnie zmianie. Zmniejszy się zużycie energii oraz zużycie surowców.

Zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie: z dnia 25 września 2014 r. (dołączając opłatę skarbową) oraz z dnia 19 grudnia 2014 r.

Pismem z dnia 5 marca 2015 r. znak pisma: OS.PZ.KW-00094/15 zgodnie z art. 36 § 1 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomiono Stronę o niezafatwieniu sprawy w terminie, wyznaczając nowy termin załatwienia przedmiotowej sprawy. Powodem wydłużenia postępowania administracyjnego był skomplikowany charakter sprawy wymagający wyjaśnień i uzupełnień. Termin załatwienia przedmiotowej sprawy został ustalony do dnia 5 maja 2015 r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach zmieniono przedmiotowe pozwolenie w zakresie wnioskowanym przez Stronę.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmiany w zakresie zmniejszenia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

- odpadów niebezpiecznych z ilości 27,1 Mg/rok na 10,4 Mg/rok,
- odpadów innych niż niebezpieczne z ilości 1538,95 Mg/rok na 1325,9 Mg/rok.

Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do odzysku pozostają bez zmian. Zmiana w instalacji polegająca na modernizacji jednego z gniazd odlewniczych nie wpłynie na metodę prowadzonego odzysku ani też na rodzaje możliwych do odzysku odpadów.

W niniejszym pozwoleniu zostały określone zgodnie z obowiązującymi przepisami rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego. Dodatkowo pozwolenie określa rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku) wraz z określeniem metody i procesu przetwarzania tych odpadów. Ponadto we wstępie do decyzji uwzględniono numery NIP i REGON wnioskodawcy na podstawie przepisów art. 188 ust. 2b pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 1 pkt. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.). Sposób postępowania z odpadami winno być zgodne z przepisami ww. ustawy o odpadach. Sposób magazynowania i dalsze postępowanie z odpadami winno być zgodne z ustawą o odpadach oraz aktami wykonawczymi do tej ustawy. Wytwarzane podczas eksploatacji instalacji odpady posiadają określony podstawowy skład chemiczny oraz właściwości zgodnie z wymogami ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973).

Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).

W zakresie ochrony powietrza ustalone w pozwoleniu dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określone zostały na poziomie wnioskowanym przez Wnioskodawcę.

Planowany zakres zmian do decyzji obejmuje:

- modernizację jednego z gniazd odlewniczych,
- zaopatrzenie zmodernizowanego gniazda odlewniczego w indywidualny system odpylania, zamontowany na konstrukcji hali, co odciąży funkcjonującą odpylnię z emitorem E-1,

- uwzględnienie nowego emitora E-5, który przejmie część emisji z emitora E-1.

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu uwzględniające proponowane zmiany wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz.1031).

W zakresie ochrony przed hałasem planowana inwestycja będzie wiązać się m.in. z powstaniem nowego źródła bezpośredniej emisji hałasu do środowiska, którym będzie wentylator promieniowy w nowej instalacji odpylania powietrza (W3). Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością Zakładu wynika, że eksploatacja instalacji z uwzględnieniem zmian nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W pozwoleniu, w oparciu o art. 151 i art. 188 ustawy z 27 kwietnia 2001 roku *Prawo ochrony środowiska*, nałożono dodatkowe obowiązki dotyczące monitoringu emisji oraz sprawozdawczości, za którymi przemawiają względy ochrony środowiska.

Wykazano, że instalacja IPPC zakładu spełnia warunki niezbędne do posiadania pozwolenia zintegrowanego, a jednocześnie przyjęcie wnioskowanych zmian, uzasadnionych stanem istniejącym, zapewni spełnienie przez instalację standardów ochrony środowiska. Analizowana instalacja w opisanych warunkach i stosowanych środkach minimalizujących oddziaływania, nie będzie powodowała pogorszenia stanu środowiska.

Wszystkie działania realizowane przez Odlewnię Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach winny być nakierowane na zmniejszenie uciążliwości dla środowiska w rejonie oddziaływania zakładu oraz oszczędność zużywanych materiałów, wody i energii przy zachowaniu zasad zrównoważonego rozwoju.

Zgodnie z art. 155 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 22 kwietnia 2015 r. znak OS.PZ.KW.-00171/15 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej dostarczenia (art. 127 § 1 i § 2 i art. 129 §1 i §2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego). Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzji nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego).

Podpisano: z up. Marszałka
Województwa
Witold Klimza
Zastępca Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 1005,50 PLN dokonano 25 września 2015 r na konto Urzędu Miasta w Katowicach, nr konta w Banku Śląskim S.A. : 46 1050 0099 5593 0211 1011 1111.