

Katowice, dnia 24 listopada 2016 r.

nr sprawy: OS-PZ.7222.00063.2016

nr pisma: OS-PZ.KW-00909/16

/za dowodem doręczenia/

## Decyzja

---

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

---

Decyzja nr 3132/OS/2016

---

Na podstawie art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.) oraz art. 183 ust. 1, art. 218, art. 225-229, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.)

---

### po rozpatrzeniu

wniosku z dnia 9 maja 2016 r. złożonego przez pełnomocnika SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej w sprawie zmiany w postępowaniu kompensacyjnym decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 lutego 2014 r. nr 302/OS/2014 (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2491/OS/2014 oraz z dnia 16 października 2015 r. nr 1842/OS/2015) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn.: „Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii)” zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, eksploatowanej przez SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej

### zmieniam

na wniosek strony decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 lutego 2014 r. nr 302/OS/2014 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2491/OS/2014 oraz z dnia 16 października 2015 r. nr 1842/OS/2015) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn.: „Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii)” zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, eksploatowanej przez SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej (NIP: 937-25-28-050, Regon: 240660070) w części A w następujący sposób:

**I. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 1.: „Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji” tabele otrzymują brzmienie:**

**a) 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.	Wyzwolenia 84	43-300	Bielsko-Biała	240660070	9372528050

**b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:**

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IIPC	Klasyfikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	Kod	miasto				
1	Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii)	Wyzwolenia 84	43-300	Bielsko-Biała	2.6	Rozp. § 2 ust.1 pkt 14 Poś art.378 ust.2a	10 linii	Instalacja IPPC (w hali Odlewni) na działkach 4253/16, 4543/2, 4256, 4258/2, 4257 (jednostka ewidencyjna: M. Bielsko-Biała, obręb: 0032 - Lipnik)

**c) Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ:**

L.p.	Nazwa instalacji	adres instalacji			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)

II. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 2.: „Rodzaj i parametry przedsięwzięcia” tabela „Zestawienie produktów i półproduktów wytwarzanych w instalacji IPPC” otrzymuje brzmienie:

„Zestawienie produktów i półproduktów wytwarzanych w instalacji IPPC:

Kod produktu	Nazwa produktu	Wytwarzana ilość [Mg/rok]	Stan fizyczny produktu	Sposób magazynowania
IO-PP	Odlewy – półprodukt po prasie odcinającej	<i>brak danych</i>	Stan stały.  Odlew po obcinaniu z prasy odcinającej przeznaczone do obróbki końcowej na szlifierni (IO-P)	Nie magazynowany, przeznaczony bezpośrednio do obróbki na Szlifierni
IO-P	Odlewy ze stopów magnezu gatunków <b>AM50</b> (95% Mg, 5%Al) i <b>AM60</b> (94% Mg, 6% Al)  ( <i>produkt gotowy do sprzedaży</i> )	2010 1499 2011 2083 2012 2555 2014 3500  <b>PROGNOZY</b> <b>10 000</b>  ( <i>w tym ok. 15 % stanowią odlewy pochodzące od dostawcy zewnętrznego w ramach korporacji SHILOH, w ramach usługi szlifowania</i> )	Stan stały.  Gotowe odlewy dla przemysłu motoryzacyjnego, w szczególności części samochodowe tj. skrzynie biegów, osłony krzywek, kolumny kierownicy, wsporniki pedałów hamulca i sprzęgła, osłony sprzęgła, ramy foteli, wsporniki deski rozdzielczej itp.	Gotowe odlewy magazynowane są w metalowych koszach i drewnianych skrzyniach, a następnie przygotowywane są do bezpośredniej wysyłki.

III. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 3.: „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych” otrzymuje brzmienie:

**„3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych**

**3.1. INSTALACJA IPPC (IO-1)**

Na Wydziale Odlewni znajduje się 7 linii do produkcji odlewów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową – są to linie nr 1, 2, 3, 4, 5, 6 i 7. Docelowo, w wyniku rozbudowy o linie nr 8, 9 i 10, pracować będzie 10 linii odlewniczych.

Każda linia odlewnicza wyposażona jest w podobną sekwencję urządzeń:

- piec do topienia wsadu elektryczny (oporowy).

Linie nr 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10 wyposażono w piec HINDENLANG typu WEMP 1800 Mg o mocy 240 kW. W przypadku Linii nr 5 zastosowano jeden wspólny (dla topienia i odlewania) piec topliwniczo-odlewniczy typu NORDISKE NI Industriorner EDS o mocy 135 kW,

- piec odlewniczy elektryczny (oporowy)

Linie nr 1, 2, 3, 4, 6, 7 wyposażono w piec HINDENLANG typu SLEM 500 Mg o mocy 63 kW, który przewiduje się też dla linii nr 8, 9 i 10. W przypadku Linii nr 5 zastosowano piec topliwniczo-odlewniczy typu NORDISKE NI Industriorner EDS o mocy 135 kW.

- maszyna odlewnicza:

ITALPRESSE, o sile zwarcia do 1100 Mg - w linii nr 1,

ITALPRESSE, o sile zwarcia do 2150 Mg - w liniach nr 2, 3, 4, 6, 7,

ITALPRESSE, o sile zwarcia do 2500 Mg - w liniach nr 8 i 9,

ITALPRESSE, o sile zwarcia do 1600 Mg - w linii nr 10,

IDRA, o sile zwarcia do 1200 Mg - w linii nr 5,

- prasa hydrauliczna TECNOPRESS.

Wydajność (zdolność przetopowa) poszczególnych linii wynosi:

- linia nr 1 i 5 – 3,3 Mg/dobę
- linie nr 2, 3, 4, 7, 8, 9 i 10 – po 5,50 Mg/dobę,
- linia nr 6 – 9,2 Mg/dobę.

## 3.2. Instalacje pomocnicze (IP-1) do obróbki powierzchniowej odlewów

### 3.2.1. Charakterystyka instalacji IP-1

W instalacji IP-1 prowadzi się operacje związane z obróbką i wykańczaniem, produkowanych zarówno w Odlewni, jak i w innych Zakładach korporacji Shiloh, odlewów magnezowych (szlifowanie ręczne, automatyczną obróbkę mechaniczną, obróbkę wibrościerną na mokro, obróbkę mechaniczną końcową).

Szlifiernia po reorganizacji będzie funkcjonować w następującym układzie:

- Hala Szlifierni,
- Hala CNC.

W obu halach układ maszyn i urządzeń będzie tworzyć tzw. małe fabryki, w których odlew po zejściu z Linii odlewniczej w jednym gnieździe przechodzi wszystkie etapy obróbki i kontroli końcowej.

W skład gniazda wchodzi:

- stół do ręcznego szlifowania odlewów - odlewy szlifowane są przy pomocy szlifierek pneumatycznych i pilnikarek. Stół wyposażony jest w instalację odciągową pyłów szlifierskich,
- maszyny obróbcze CNC – odlew poddawany jest mechanicznej obróbce z wykorzystaniem centrów obróbczych sterowanych numerycznie. Obróbka odbywa się z użyciem chłodziwa, w skład którego wchodzi koncentrat płynu do obróbki skrawaniem i środek myjący,
- stół montażowo-kontrolny – prowadzony jest tu montaż detali oraz kontrola końcowa odlewów.

Ponadto część odlewów może być poddana dodatkowej obróbce w hali Szlifierni, wówczas kierowane są na:

- cele robotów - w których odbywa się obróbka mechaniczna (wiercenie, frezowanie).

Obróbka odbywa się bez udziału chłodziwa, używana jest jedynie dysza ze sprężonym powietrzem skierowana na narzędzie.

- urządzenia wibracyjne do obróbki wibrościernej na mokro – które są przeznaczone do obróbki powierzchniowej, wykańczającej mającej na celu wygładzenie, usunięcie lub stępienie ostrych krawędzi w detalach. Integralnymi częściami urządzenia są suszarka przeznaczona do osuszania detali po operacjach obróbki wibrościernej na mokro oraz wirówka, przeznaczona do oczyszczania cieczy z mechanicznych zanieczyszczeń po obróbce wibrościernej na mokro. Wirówka działa w obiegu zamkniętym wody. Obróbka wibrościerna odbywa się przy użyciu specjalnych kształtek żywicznych, z tworzywa lub ceramicznych. Do wody dodawany jest flokulant, płyn technologiczny do obróbki w luźnym ścierniwie, antyspianiacz oraz środek bakterioobójczy.

Gotowe odlewy magazynowane są w metalowych koszach i drewnianych skrzyniach, a następnie przygotowywane są do bezpośredniej wysyłki do Klienta.

**IV. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę”, punkt 4.1.: „ Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza ” otrzymuje brzmienie:**

**„4.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.**

**4.1.1. Instalacja IPPC – Wydział Odlewni (IO-1).**

Na Wydziale Odlewni docelowo będzie eksploatowanych 10 linii do produkcji odlewów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową.

Wydajność (zdolność przetopowa) poszczególnych linii wynosi:

- linia nr 1 i linia nr 5 – po 3,3 Mg/dobę (każda),
- linie nr 2, 3, 4, 7 oraz nowe linie 8, 9, 10 – po 5,5 Mg/dobę (każda),
- linia nr 6 – 9,2 Mg/dobę.

Źródłami unosu zanieczyszczeń do powietrza w instalacji IO-1 jest:

- topienie magnezu w piecach elektrycznych odporowych,
- odlewanie magnezu w maszynach odlewniczych.

**4.1.1.1. Topienie magnezu w piecach odporowych.**

Unos zanieczyszczeń następuje wyłącznie przez otwartą pokrywę pieca odporowego, podczas wkładania gąsek i złomu magnezu do pieca (średni czas trwania operacji ok. 20 min/h). Substancje gazowe i pyłowe są odprowadzane do powietrza z wnętrza hali odlewni przy pomocy mechanicznej wentylacji ogólnej (trzy centrale klimatyzacyjne, grzewczo-wentylacyjne o wydajności 24 000 m<sup>3</sup>/h każda – AHU-01, AHU-02 i AHU- 05 – oraz emitory odpowiednio E31, E32 i E35).

Centrala AHU-01 obsługuje tą część hali odlewni, na której znajdują się linie odlewnicze nr 1, 3, 4 i 7.

Centrala AHU-02 obsługuje tą część hali odlewni, na której znajdują się linie odlewnicze nr 2, 5, 6 i nowa linia nr 8.

Centrala AHU-05 obsługuje tą część hali odlewni, na której znajdować się będą nowe linie odlewnicze nr 9 i 10.

Powyższe centrale, w części wywiewnej, są wyposażone w dwa rodzaje filtrów:

- aluminiowy filtr wstępny służący do wyłapywania cząstek oleju,
- filtr wtórny tkaninowy.

Oczyszczone powietrze jest odprowadzane trzema zadaszonymi emitarami o wysokości 13,5 m i wymiarach 1,2 m x 1,2 m:

- E31 (emitor centrali AHU-01),

- E32 (emitor centrali AHU-02),
- E35 (emitor centrali AHU-05).

W okresach niższych temperatur powietrza (np. w zimie) oczyszczone powietrze może być również zwracane do przestrzeni hali.

#### 4.1.1.2. Proces odlewania magnezu na maszynach odlewniczych.

Operacje odlewania magnezu w maszynach odlewniczych to główne źródło zorganizowanej emisji do powietrza substancji gazowych i pyłowych.

Nad maszynami odlewniczymi poszczególnych linii technologicznych zainstalowane są okapy wentylacji miejscowej. Odciągane z okapów gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do atmosfery, oczyszczane są z pyłu i mgły olejowej w wysokoskutecznych, wielostopniowych urządzeniach filtracyjnych.

Odprowadzanie oczyszczonych gazów odlotowych do powietrza następuje otwartymi emitorami pionowymi:

- z linii odlewniczych nr 1 i nr 7 emitorem E25 o wysokości 14,0 m i średnicy wylotu 1,0 m.

Gazy z procesu technologicznego odciągane są z nad maszyn odlewniczych linii nr 1 i nr 7 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC12/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwudziestu czterech sekcji i tzw. filtr absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 36000m<sup>3</sup>/h.

- z linii odlewniczych nr 2 i nr 3 emitorem E21 o wysokości 13,8 m i średnicy wylotu 0,9 m.

Gazy z procesu technologicznego odciągane są z nad maszyn odlewniczych nr 2 i nr 3 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC12/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwudziestu czterech sekcji i tzw. filtr absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 36000m<sup>3</sup>/h.

- z linii odlewniczej nr 4 emitorem E2 o wysokości 3,7 m i średnicy wylotu 0,6 m

Gazy odlotowe z procesu technologicznego odciągane są z nad maszyny odlewniczej nr 4 poprzez urządzenie filtracyjne ABSOLNET ODR 12000 (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z ośmiu sekcji oraz tzw. filtr absolutny złożony z czterech sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 16000 m<sup>3</sup>/h.

- z linii odlewniczej nr 5 i nr 6 emitorem E24 o wysokości 14,0 m i średnicy wylotu 1,0 m.

Gazy z procesu technologicznego są odciągane z nad maszyny odlewniczych nr 5 i nr 6 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwudziestu czterech sekcji oraz tzw. filtr absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 36000 m<sup>3</sup>/h.

- z linii odlewniczej nr 8 emitorem E1 o wysokości 13,8 m i średnicy wylotu 0,66 m.

Gazy z procesu technologicznego odciągane będą z nad nowej maszyny odlewniczej nr 8 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC06/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwunastu sekcji i tzw. filtr absolutny złożony z sześciu sekcji. Zastosowany zostanie wentylator wywiewny o wydajności do 18000 m<sup>3</sup>/h.

- z linii odlewniczych nr 9 i nr 10 nowym emitorem E47 o wysokości 14,0 m i średnicy wylotu 1,0 m

Gazy z procesu technologicznego odciągane będą z nowych maszyn odlewniczych nr 9 i nr 10 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwudziestu czterech sekcji oraz tzw. filtr absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 36000 m<sup>3</sup>/h.

#### 4.1.1.3. Charakterystyka emitorów i urządzeń ochrony powietrza instalacji IPPC.

Emitor	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna	Gazy odlotowe			Czas emisji
			Maksymalny przepływ	Prędkość wylotowa	Temperatura	
	[m]	[m]	[Nm <sup>3</sup> /h]	[m/s]	[K]	[h/rok]
E 1	13,8	0,66	18 000	16,5	308	8000
E 2	3,7	0,6	16 000	17,74	308	8000
E 21	13,8	0,9	36 000	17,74	308	8000
E 24	14,0	1,0	36 000	14,37	308	8000
E 25	14,0	1,0	36 000	14,37	308	8000
E 47	14,0	1,0	36 000	14,37	308	8000
E 31	13,5	1,2 x 1,2	22 000	0 <sup>1)</sup>	295	8000
E 32	13,5	1,2 x 1,2	22 000	0 <sup>1)</sup>	295	8000
E 35	13,5	1,2 x 1,2	22 000	0 <sup>1)</sup>	295	8000

<sup>1)</sup> emitor zadaszony

Emitor	Urządzenie redukujące emisję	Skuteczność odpylania
E 1	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC06/TS	99,9 %
E 2	Urządzenie filtracyjne ABSOLNET ODR 12000	99,9 %
E 21	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E 24	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E 25	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E 47	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E 31	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %
E 32	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %
E 35	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %



#### 4.1.2. Instalacja pomocnicza do powierzchniowej obróbki odlewów.

##### 4.1.2.1. Szlifiernia Duża.

Źródłami emisji do powietrza są odciągi miejscowe ze stołów do szlifowania ręcznego.

Część stołów jest wyposażona w system odciągowo-filtracyjny, w skład którego wchodzi zespół filtrów-wentylacyjny (filtr kieszeniowy) wolnostojący typu Patron FB 10000/12Ex (wkłady filtracyjne patronowe antyelektrostatyczne) oraz wentylator wyciągowy o wydajności do 10 000 m<sup>3</sup>/h.

Wyrzut odpylonego powietrza odbywa się emitorem E7 (emitor poziomy, otwarty o wysokości 3,0 m i wymiarach wylotu 0,9 m x 0,45 m).

Pozostałe stoły są wyposażone w system odciągowo-filtracyjny, w skład którego wchodzi wolnostojący zespół filtrów-wentylacyjny typu MJC 264/66/5-8 Ex (wkłady filtracyjne patronowe antyelektrostatyczne) oraz wentylator wyciągowy o wydajności 15 000 m<sup>3</sup>/h.

Wyrzut odpylonego powietrza odbywa się emitorem E23 (emitor pionowy, otwarty wysokości 4,5 m i wymiarach wylotu: 0,63 m).

##### 4.1.2.2. Hala CNC

Źródłem emisji są procesy ręcznego szlifowania powierzchni odlewów.

Zapylone powietrze ze stołów do ręcznego szlifowania odlewów oraz stanowisk kontroli końcowej i stołu montażowo-kontrolnego jest ujmowane przy pomocy odciągów miejscowych i odpylane w filtrze kartridżowym NEDERMAN FILTER MAX DX 3000 o przepustowości 3 600 m<sup>3</sup>/h.

Wyrzut odpylonego powietrza odbywa się emitorem E3 wyprowadzonym przez ścianę boczną (emitor poziomy, otwarty, o wysokości 3,5 m i średnicy 0,3 m).

##### 4.1.2.3. Charakterystyka emitorów i urządzeń ochrony powietrza instalacji pomocniczej

Emitor	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna	Gazy odlotowe			Czas emisji
			Ilość	Prędkość wylotowa	Temperatura	
	[m]	[m]	[Nm <sup>3</sup> /h]	[m/s]	[K]	[h/rok]
E 3	3,5	0,30	3600	13,79	292	7000
E 7	3,0	0,9x 0,45	10000	0 <sup>1)</sup>	292	7000
E 23	4,5	0,63	15000	13,37	292	7000

<sup>1)</sup> emitor zadaszony

Emitor	Urządzenie redukujące emisję	Skuteczność odpylania
E 3	Filtr NEDERMAN FILTER MAX DX 3000/ Ex	99,9 %
E 7	Filtr Patron FB 10000/12Ex	99,9 %
E 23	Filtr MJC 264/66/5-8 Ex	99,9 %

V. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)”, w punkcie 4.2.: „ Charakterystyka źródeł hałasu ” Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 1

Lp.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Typ źródła	Poziom moc akustycznej $L_{WA}$ w dB	Czas pracy	Opis
<b>ŹRÓDŁA WSZECHKIERUNKOWE</b>						
1	Zp-1	Emitor E3 (wolnostojący zespół filtra – wylot powietrza)	PK	76	24 godz.	Wentylacja wyciągowa - wentylator wyciągowy klasy SX o wydajności do 3600 m <sup>3</sup> /h  (Odlewnia – Hala CNC – mała fabryka)
2	Zp-2	Emitor E23 (wolnostojący zespół filtra – wylot powietrza)	PK	79	24 godz.	Wentylacja stanowiskowa mechaniczna odciągowa Combifab - wentylator wyciągowy klasy SX, o wydajności 15 000m <sup>3</sup> /h Wyposażony w tłumik akustyczny (Odlewnia – Szlifiernia)
3	Zp-5	Chłodnia kominowa – na dachu Odlewni	PK	81	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą mgły wodnej Hala odlewni (dach)
4	Zp-6	Chłodnia wentylatorowa 1 (zespół wentylatorów na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą wtórnej wody lodowej Hala odlewni (dach)
5	Zp-7	Chłodnia wentylatorowa 2 (zespół wentylatorów na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą wtórnej wody lodowej Hala odlewni (dach)
6	Zp-8	Chłodnia wentylatorowa 3 (zespół wentylatorów na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą wtórnej wody lodowej Hala odlewni (dach)

7	Zp-9	Czerpnia powietrza (wlot nad transformatorami Odlewni)	PK	76	24 godz.	Czerpnia powietrza dla wentylacji ogólnych AHU1-5 (Hala odlewni)
8	Zp-10	Emitor E31 (zadaszony wywiewnik żaluzjowy na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Zadaszony wywiewnik żaluzjowy z centrali grzewczo-wentylacyjnej BASIC 027 wydajność V=24 000 m <sup>3</sup> /h (22000 Nm <sup>3</sup> /h) (Hala Odlewni)
9	Zp-11	Emitor E32 (zadaszony wywiewnik żaluzjowy na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Zadaszony wywiewnik żaluzjowy z centrali grzewczo-wentylacyjnej BASIC 027, wydajność V=24 000 m <sup>3</sup> /h (22000 Nm <sup>3</sup> /h), (Hala Odlewni)
10	Zp-12	Emitor E33 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-3), o wydajności 13 500 m <sup>3</sup> /h Hala Odlewni (Szlifiernia)
11	Zp-13	Emitor E34 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-4), o wydajności 13 500 m <sup>3</sup> /h Hala Odlewni (obróbka mechaniczna – centra CNC)
12	Zp-14	Emitor E35 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-5), o wydajności 13 500 m <sup>3</sup> /h Hala Odlewni (magazyn)
13	Zp-15	Emitor E21 (wylot powietrza zadaszony na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny firmy Berliner Luft Technik Sp. z o.o. wydajności do 36000 m <sup>3</sup> /h, silnik o mocy 18 kW, emitor z linii odlewniczych nr 2 i 3 (Hala Odlewni)
14	Zp-16	Emitor E41A (czerpnia powietrza z wentylatorem obudowana)	PK	72	24 godz.	Czerpnia powietrza dla pomieszczenia sprężarek (Hala Odlewni )

		żaluzjami, zadaszona, na dachu Odlewni)				
15	Zp-17	Emitor E41  (zadaszony wentylator obudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylacja ogólna hali sprężarek  (Hala Odlewni )
16	Zp-18	Emitor E42  (zadaszony wentylator na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylacja ogólna wody lodowej  (Hala Odlewni)
17	Zp-19	Emitor E1  (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	78	24 godz.	wentylator wywiewny firmy OWENT o wydajności projektowej do 18000 m <sup>3</sup> /h, silnik o mocy 18 kW, emitor z linii odlewniczej nr 8 (Hala Odlewni)
18	Zp-20	Okno rozładunkowe do antresoli technicznej Hali Odlewni	PK	88	16 godz.	Hałas pochodzi od pracy sprężarek na antresoli technicznej Hali Odlewni.  W nocy okno jest zamknięte.
19	Zp-21	Emitor E2  (wylot powietrza z boku ściany Odlewni, z tłumikiem)	PK	76	24 godz.	wentylator wywiewny firmy Dantherm o wydajności do 16000 m <sup>3</sup> /h, silnik o mocy 18 kW, emitor z linii odlewniczej nr 4 (Hala Odlewni)
20	Zp-22	Emitor E24  (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny Berliner Luft Technik Sp. z o.o. o wydajności do 36000 m <sup>3</sup> /h, emitor z linii odlewniczych nr 5 i 6 (Hala Odlewni)
21	Zp-23	Emitor E25  (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny o wydajności do 36000 m <sup>3</sup> /h, emitor z linii odlewniczej nr 7 i 1 (Hala Odlewni)
22	Zp-24	Emitor E7  (wolnostojący zespół filtra –	PK	76	24 godz.	Wentylacja stanowiskowa mechaniczna odciągowa - wentylator wyciągowy klasy SX, o wydajności 10 000m <sup>3</sup> /h

		wylot powietrza)				(Odlewnia – Szlifiernia)
23	Zp-25	Emitor E47 (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny o wydajności do 36000 m <sup>3</sup> /h, emitor z linii odlewniczych nr 9 i 10 (Hala Odlewni)

”

**VI. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)”, w punkcie 4.2.: „ Charakterystyka źródeł hałasu ” Tabela 2 otrzymuje brzmienie:**

„Tabela 2

Lp.	Oznaczn. źródła	Nazwa źródła	Typ źródła	Poziom dźwięku* L <sub>AWEW</sub> W dB	Czas pracy	Opis
<b>ŹRÓDŁA - BUDYNKI</b>						
24	Bd-3	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
25	Bd-4	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
26	Bd-5	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
27	Bd-6	Stacja transformatorowa	B	68	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35 dB, dachu 32 dB
28	Bd-7	Narzędziownia (nowa)	B	78	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB

\* - w odległości 1m od ściany”

**VII. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)”, punkt 4.3.: „ Gospodarka wodno-ściekowa ” otrzymuje brzmienie:**

#### **„4.3 Gospodarka wodno-ściekowa**

##### **4.3.1. Gospodarka wodna**

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji: 85 m<sup>3</sup>/d.

Zaopatrzenie w wodę na potrzeby instalacji realizowane jest z sieci zewnętrznej (wielkość określana na podstawie odczytu wodomierza).

#### 4.3.2. Gospodarka ściekowa

Rodzaje ścieków powstających na terenie instalacji:

- a) ścieki przemysłowe, pochodzące z chłodzenia i mycia form odlewniczych na liniach odlewniczych nr 1-7 (a docelowo również 8, 9 i 10) oraz z chłodzenia w sprężarkach powietrza, podlegają wstępnemu podczyszczeniu w separatorze olejów oraz oczyszczeniu w dwóch wyparkach, a następnie odprowadzane są do kanalizacji zakładowej (łącznie ze ściekami bytowymi),
- b) ścieki bytowe, pochodzące z pomieszczeń socjalnych, toalet i stołówki, podlegają oczyszczeniu w separatorze tłuszczu z osadnikiem (ścieki ze stołówki), a następnie odprowadzane są do kanalizacji zakładowej (łącznie ze ściekami przemysłowymi).

Ścieki przemysłowe i ścieki bytowe odprowadzane są kanalizacją zakładową do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego łącznie w ilości 85 m<sup>3</sup>/d. Mieszanka tych ścieków charakteryzuje się następującym składem:

- kadm,
- azot amonowy,
- fosfor ogólny,
- cynk,
- chrom<sup>+6</sup>,
- chrom ogólny,
- miedź,
- nikiel,
- ołów,
- ChZT<sub>Cr</sub>,
- BZT<sub>5</sub>,
- zawiesiny ogólne.

**VIII. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)”, punkt 4.5.: „Zużycie surowców, materiałów, paliw i mediów” otrzymuje brzmienie:**

#### „4.5 Zużycie surowców materiałów, paliw i mediów

4.5.1 Zestawienie prognozowanego czasu pracy, wielkości produkcji, zużycia surowców dla instalacji IPPC (IO-1)

Parametr	j.m.	Prognoza (max)
Czas pracy instalacji	[h/rok]	8 000
Zużycie magnezu	[kg/rok]	5 000 000
Zużycie SO <sub>2</sub> (zużywane jest ok. 60% zawartości butli)	[kg/rok]	11 000

Zużycie R 134a	[kg/rok]	8 700
Zużycie SF <sub>6</sub> <i>tylko sytuacje awaryjne</i>	[kg/rok]	500
Zużycie propanu-butanu	[kg/rok]	800
Zużycie wody (Odlewnia)	[m <sup>3</sup> /rok]	85
Zużycie energii elektrycznej	[MWh]	28 000
Zużycie oleju mineralny do TOOLTEMP	[l/rok]	22 000
Argon	[Mg/rok]	180
Środki antyadhezyjne	[Mg/rok]	190

4.5.2 Zestawienie prognozowanego czasu pracy, wielkości produkcji, zużycia surowców dla instalacji pomocniczych (IP-1)

Parametr	j.m.	Prognoza (max)
Czas pracy instalacji	[h/rok]	7 000
Zużycie materiałów szlifierskich	[kg/rok]	1 100
Zużycie flokulantu	[kg/rok]	16 000
Zużycie plyn technologiczny do obróbki w luźnym ścierniwie	[kg/rok]	6 000
Zużycie antyspianacza	[kg/rok]	60
Zużycie środka bakteriobójczego	[kg/rok]	1 600
Zużycie płynu do obróbki skrawaniem	[kg/rok]	700
Zużycie środka myjącego	[kg/rok]	100

**IX. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, punkt 1.: „ Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem” otrzymuje brzmienie:**

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

1.1. Dopuszczalna wielkość emisji dla instalacji IPPC (IO-1).

1.1.1. Dopuszczalna emisja maksymalna

Emitor	Źródło emisji	Emitowana substancja		Wielkość emisji [kg/h]
		Nazwa	nr CAS	
E1	Maszyna odlewnicza linii nr 8 (w rozruchu)	pył ogółem	-	0,0900
		pył zawieszony PM-10	-	0,0900
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0720
		tlenek węgla	630-08-0	0,1230
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0462
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0696
E2	Maszyna odlewnicza linii nr 4	pył ogółem	-	0,0800
		pył zawieszony PM-10	-	0,0800
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0640
		tlenek węgla	630-08-0	0,1230
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0462
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0696
E21	Łącznie maszyny odlewnicze linii nr 2 i nr 3	pył ogółem	-	0,1800
		pył zawieszony PM-10	-	0,1800
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,1440
		tlenek węgla	630-08-0	0,2460
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0924
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,1393
	Maszyna	pył ogółem	-	0,0900



	odlewnicza linii nr 2	pył zawieszony PM-10	-	0,0900
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0720
		tlenek węgla	630-08-0	0,1230
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0462
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0697
	Maszyna odlewnicza linii nr 3	pył ogółem	-	0,0900
		pył zawieszony PM-10	-	0,0900
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0720
		tlenek węgla	630-08-0	0,1230
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0462
dwutlenek siarki		7446-09-05	0,0697	
E24	Łącznie maszyny odlewnicze linii nr 5 i nr 6	pył ogółem	-	0,1800
		pył zawieszony PM-10	-	0,1800
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,1440
		tlenek węgla	630-08-0	0,2214
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,1050
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,1583
	Maszyna odlewnicza linii nr 5	pył ogółem	-	0,0475
		pył zawieszony PM-10	-	0,0475
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0380
		tlenek węgla	630-08-0	0,0587
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0277
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0418
	Maszyna odlewnicza linii nr 6	pył ogółem	-	0,1325
		pył zawieszony PM-10	-	0,1325
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,1060
		tlenek węgla	630-08-0	0,1630
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0773
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,1165

E25	Łącznie maszyny odlewnicze linii nr 1 i nr 7	pył ogółem	-	0,1800
		pył zawieszony PM-10	-	0,1800
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,1440
		tlenek węgla	630-08-0	0,1662
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0739
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,1114
	Maszyna odlewnicza linii nr 1	pył ogółem	-	0,0675
		pył zawieszony PM-10	-	0,0675
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0540
		tlenek węgla	630-08-0	0,0623
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0277
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0418
	Maszyna odlewnicza linii nr 7	pył ogółem	-	0,1125
		pył zawieszony PM-10	-	0,1125
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0900
		tlenek węgla	630-08-0	0,1039
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0462
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0696
E47	Łącznie maszyny odlewnicze linii nr 9 i nr 10 (projektowane)	pył ogółem	-	0,1800
		pył zawieszony PM-10	-	0,1800
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,1440
		tlenek węgla	630-08-0	0,2460
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0924
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,1393
	Maszyna odlewnicza linii nr 9 (projektowana)	pył ogółem	-	0,0900
		pył zawieszony PM-10	-	0,0900
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0720
		tlenek węgla	630-08-0	0,1230
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0462

		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0697
	Maszyna odlewnicza linii nr 10  (projektowana)	pył ogółem	-	0,0900
		pył zawieszony PM-10	-	0,0900
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0720
		tlenek węgla	630-08-0	0,1230
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0462
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0697
E31		Centrala AHU-01 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-
	pył zawieszony PM-10		-	0,0297
	pył zawieszony PM-2.5		-	0,0237
	tlenek węgla		630-08-0	0,0375
	węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		-	0,0152
	dwutlenek siarki		7446-09-05	0,0229
E32	Centrala AHU-02 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-	0,0297
		pył zawieszony PM-10	-	0,0297
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0237
		tlenek węgla	630-08-0	0,0375
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0152
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0229
E35	Centrala AHU-05 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-	0,0297
		pył zawieszony PM-10	-	0,0297
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0237
		tlenek węgla	630-08-0	0,0375
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0152
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0229

### 1.1.2. Dopuszczalna emisja roczna

Substancja	Wielkość emisji z całej instalacji [Mg/rok]		
	dla istniejących linii nr 1, 2, 3, 4, 5, 6 i 7	po uruchomieniu linii nr 8	po uruchomieniu linii nr 9 i 10
Pył ogółem	4,29	6,392	7,832
Pył zawieszony PM-10	4,29	6,392	7,832
Pył zawieszony PM-2.5	3,432	5,114	6,266
Tlenek węgla	7,439	7,937	9,905
Dwutlenek siarki	4,125	3,2748	4,014
Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,429	4,9358	6,050

### 1.2. Instalacja pomocnicza do powierzchniowej obróbki odlewów (IP-1)

#### 1.2.1. Dopuszczalna emisja maksymalna

Emitor	Źródło emisji	Emitowana substancja		Wielkość emisji
		Nazwa	Nr CAS	kg/h
E3	Hala CNC	Pył ogółem	-	0,0308
		Pył zawieszony PM-10	-	0,0308
		Pył zawieszony PM-2.5	-	0,0246
E7	Hala Szlifierni	Pył ogółem	-	0,005
		Pył zawieszony PM-10	-	0,005
		Pył zawieszony PM-2.5	-	0,004
E23	Hala Szlifierni	Pył ogółem	-	0,060
		Pył zawieszony PM-10	-	0,060
		Pył zawieszony PM-2.5	-	0,048

### 1.2.2. Dopuszczalna emisja roczna

Substancja	Wielkość emisji z całej instalacji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,671
Pył zawieszony PM-10	0,671
Pył zawieszony PM-2.5	0,538

X. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, w punkcie 3.: „Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami”, w punkcie 3.1: „Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami”, punkt 3.1.1.: „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” otrzymuje 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 topialnych (10 linii)*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	60
2	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	600
3	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	75
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	2 000
7	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	4
8	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3

\* - 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	27
2	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	800
3	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	100
4	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	15
5	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	8
6	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	11
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3
8	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)	40
9	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
10	16 01 19	Tworzywa sztuczne	4
11	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	4
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
13	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5

\* - odpad niebezpieczny

XI. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, w punkcie 3.: „Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami”, w punkcie 3.1: „Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami”, w punkcie 3.1.2.: „Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia”, punkt 3.1.2.2.: „Instalacja pomocnicza - Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro)” otrzymuje brzmienie:

„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 niezawierające 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 wibrościerniej 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 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w	Zużyte kształtki szlifierskie z obróbki wibrościerniej na	Polifenole, polimery syntetyczne, kwarc,

		12 01 16	mokro	glinokrzemiany.  Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska
6	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
7	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.
8	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)	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.
9	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.
10	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady te stanowią zużyte taśmy z taśmociągów do	Kauczuk, PE-PA.  Trudnopalne



			transportu odlewów z pras na szlifiernię.	i antyelektrostatyczne. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
11	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.
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady te stanowią zużyte lampy fluoroscencyjne i monitory komputerowe zużyte w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Świetlówki: rtęć, argon, krzemionka, aluminium, luminofor, tworzywo sztuczne.  Monitory kineskopowe: rtęć, luminofor, tworzywo sztuczne, metale.  Toksyczne, uczulające, drażniące.
13	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.

**XII. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, w punkcie 3.: „Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami”, w punkcie 3.1: „Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami”, punkt 3.1.3.: „Miejsce i sposób magazynowania odpadów” otrzymuje brzmienie:**

### **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 1 – 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 1 – 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;
- Wiata magazynowa przy Odlewni – 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;
- Wiata magazynowa przy Tłoczni – jest to obiekt wyposażony w asfaltową nawierzchnię i dach z blachy falistej bezpośrednio przylegający do wschodniej ściany Tłoczni. 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 zgodnie z poniższymi tabelami:

3.1.3.1. Instalacja IPPC (IO-1)- *Odewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimnokomorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii)*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	<u>miejsce magazynowania:</u> Wiata magazynowa przy Odlewni, Wiata magazynowa przy Tłoczni, Magazyn odpadów nr 1; <u>sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik.
2	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	<u>miejsce magazynowania:</u> Plac magazynowy nr 1, Plac magazynowy nr 3; <u>sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik, lub worek typu BIG-BAG lub kontener.
3	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów

		niż wymienione w 10 10 07	nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu.
4	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik lub beczka.
5	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik lub beczka.
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<u>miejsce magazynowania:</u> Plac magazynowy nr 1, Plac magazynowy nr 2, Plac magazynowy nr 3, Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> - Plac magazynowy nr 1, 2, 3 w oznakowanych kontenerach, - Magazyn odpadów nr 1 w oznakowanych workach typu BIG-BAG.
7	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> 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.
8	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> 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.

\* - odpady niebezpieczne

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

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<u>miejsce magazynowania:</u> Plac magazynowy nr 1, Plac magazynowy nr 2, Plac magazynowy nr 3, Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> - Plac magazynowy nr 1, 2, 3 w oznakowanych kontenerach, - Magazyn odpadów nr 1 w oznakowanych workach typu BIG-BAG.
2	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<u>miejsce magazynowania:</u> bezpośrednio po odpompowaniu z wyparki przekazywane uprawnionemu odbiorcy lub w uzasadnionych przypadkach magazynowane na terenie Wiaty magazynowej przy Odlewni i Wiaty magazynowej przy Tłoczni, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnym i oznakowanym pojemniku.
3	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce.
4	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce.
5	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> oznakowane worki typu BIG-BAG.
6	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> oznakowany pojemnik.
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik lub beczka.
8	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)	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik.
9	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> oznakowany pojemnik.
10	16 01 19	Tworzywa sztuczne	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> oznakowany pojemnik lub luzem w uporządkowany sposób na uszczelnionej podłodze.
11	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik.
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania</u> - lampy fluorescencyjne w szczelnym i oznakowanym specjalistycznym pojemniku, - monitory w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub luzem w oznakowanym miejscu na półce zabezpieczone przed uszkodzeniem.
13	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1, <u>sposób magazynowania:</u> oznakowany pojemnik lub luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu na półce.

\* - odpady niebezpieczne

**XIII. W IV części decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 4.: „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:**

**„4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

W przypadku instalacji IPPC należy prowadzić okresowy – z częstotliwością raz w roku – monitoring emisji substancji do powietrza z następujących źródeł:

- emitory E1 (po uruchomieniu), E2, E21, E24, E25, E47 (po uruchomieniu) – w zakresie emisji pyłu i węglowodorów alifatycznych do C<sub>12</sub>.

W przypadku instalacji pomocniczej do obróbki powierzchniowej odlewów należy prowadzić okresowy – z częstotliwością raz na dwa lata – monitoring emisji substancji do powietrza z następujących źródeł:

- emitory E3, E7 i E23 – w zakresie emisji pyłu (dana seria pomiarowa powinna objąć przynajmniej dwa emitory instalacji pomocniczej, przy czym w kolejnej serii pomiarowej należy uwzględnić emitor wcześniej pominięty)

Pomiary należy wykonywać z wykorzystaniem referencyjnych metodyk określonych w przepisach szczególnych.

Punkty pomiarowe, dla kontrolnych pomiarów emisji, zlokalizowane są zgodnie z wymaganiami normy PN-94/Z-04030-07 „Ochrona czystości powietrza. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.”

**XIV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

---

**Uzasadnienie**

Podaniem z dnia 9 maja 2016 r. pełnomocnik SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. wystąpił o zmianę w postępowaniu kompensacyjnym decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 lutego 2014 r. nr 302/OS/2014 (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2491/OS/2014 oraz z dnia 16 października 2015 r. nr 1842/OS/2015) dla instalacji pn.: „Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii)” zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, eksploatowanej przez SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej w zakresie:

- zwiększenia zdolności produkcyjnych Odlewni poprzez rozbudowę instalacji IPPC o 3 nowe linie odlewnicze (nr 8, 9 i 10),
- relokacji Linii odlewniczej nr 1 w obrębie hali Odlewni,
- zmiany w układzie wentylacji (zmiany na emitorach nr E1, E21, E24, E25),
- posadowienia nowego emitora E47,
- relokacji emitora E3,
- zmiany w ilości emitowanych gazów i pyłów do powietrza,

- nowych źródeł emisji hałasu,
- zmiany zużycia wody, surowców i mediów,
- zmiany ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne dopuszczonych do wytwarzania, dodania nowych miejsc magazynowania odpadów oraz wprowadzenia nowego kodu odpadów – kształtki szlifierskie (12 01 17),
- zmiany układu maszyn i relokacji części stanowisk w obrębie szlifierni dla instalacji pomocniczej.

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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Do wniosku Spółka dołączyła decyzję Prezydenta Miasta Bielska-Białej stwierdzającą brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dotyczącej przedsięwzięcia polegającego na przebudowie odlewni magnezu oraz dobudowie toalet i narzędziowni przy ul. Wyzwolenia oraz oświadczenie, że „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji pn.: „Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii)” eksploatowanej przez SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej z dnia 1 czerwca 2015 r., opracowany przez Jars Sp. z o.o. w Mysłowicach „Filia Południe”, jest aktualny i nie wymaga korekty w związku ze złożonym wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Spółka nie złożyła podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Okolice zakładu charakteryzują się dużą i bardzo dużą podatnością wód podziemnych na zanieczyszczenie. Teren inwestycji jest jednak odpowiednio zabezpieczony przed migracją zanieczyszczeń z powierzchni (jak wynika z przedstawionej dokumentacji, na którą powołuje się wnioskodawca). Wyniki analizy chemicznej wód podziemnych nie wskazują na wpływ zakładu na ich stan, należy zatem stwierdzić, że eksploatacja instalacji przebiega właściwie. Charakter wnioskowanych zmian nie wskazuje, aby nastąpiła istotna zmiana w tym zakresie.

Marszałek Województwa Śląskiego przekazał złożony przez pełnomocnika SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. wniosek pocztą elektroniczną do Ministerstwa Środowiska dnia 25 maja 2016 r. zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.). Z tytułu ww. wniosku SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 814,50 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 3 sierpnia 2016 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniach od 16 sierpnia 2016 r. do 6 września 2016 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Bielsko-Biała oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

W dniu 28 września 2016 r. przeprowadzono oględziny instalacji (protokół w aktach sprawy).

W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- z dnia 7 czerwca 2016 r.
- z dnia 28 września 2016 r.
- z dnia 18 października 2016 r.,

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z rozbudową instalacji IPPC o 3 nowe linie odlewnicze (nr 8, 9 i 10), relokacją linii odlewniczej nr 1 w obrębie hali Odlewni wraz ze zmianą w układzie wentylacji oraz zmianami układu maszyn i relokacją części stanowisk w obrębie szlifierni dla instalacji pomocniczej. Modernizacja ta obejmuje zmiany w zakresie emisji do powietrza, mianowicie: posadowienie nowego emitora E47, zmiany w układzie wentylacji (E1, E21, E24, E25, E35), relokację emitora E3 oraz zmiany w ilości emitowanych gazów i pyłów do powietrza.

W części A w rozdziale III w punkcie 1 pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolonych do wprowadzania do powietrza z instalacji odlewni elementów magnezowych metodą wtryskową, zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych wraz z instalacją pomocniczą do obróbki powierzchniowej odlewów oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Zgodnie z art. 225 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89, przeprowadzonej przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Ze względu na fakt, iż zwiększenie emisji pyłów występuje na terenie obszaru, na którym zgodnie z opracowaniem Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska pt.: „*Czternasta roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim, obejmująca 2015 rok*”, stwierdzono przekroczenia standardów jakości powietrza – dla pyłu PM10 i pyłu PM2,5 zostało przeprowadzone postępowanie kompensacyjne, w wyniku którego zwiększona emisja pyłu zawieszonoego z zakładu SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. zlokalizowanego przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej została skompensowana redukcją odpowiedniej ilości pyłu z zakładu TAURON Wytwarzanie S.A. z siedzibą w Katowicach z instalacji spalania paliw zlokalizowanej przy ul. Tuwima 2 w Bielsku-Białej (decyzja Marszałka Województwa Śląskiego nr 2501/OS/2013 z dnia 26.11.2013 r.) oraz z zakładu DIMICO



Drogi i Mosty Sp. z o.o. w Bielsku-Białej z instalacji zlokalizowanej przy ul. Ks. J. Londzina 115 w Bielsku-Białej (decyzja Prezydenta Miasta Bielska-Białej znak: OS-PO.6225.7.2015.TN z dnia 01.07.2015 r.).

W części A w rozdziale IV w punkcie 4 pozwolenia, zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstotliwości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

W ramach planowanego przedsięwzięcia powstaną nowe źródła hałasu, zmianie ulegną lokalizacja i parametry akustyczne niektórych źródeł hałasu. Uwzględniając powyższe zmiany i ponowną analizę oddziaływania hałasu, funkcjonowanie instalacji nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska w zakresie hałasu. Na najbliższych terenach chronionych akustycznie zlokalizowanych w pobliżu instalacji tj. terenach zabudowy mieszkalnej jednorodzinnej oznaczonych w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MN-19, MN-20 dopuszczalne poziomy hałasu ustalone dla pory dziennej i nocnej określone na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tj. Dz. U. z 2014 r. poz. 112) nie zostaną przekroczone.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian w zakresie:

- zwiększenia dopuszczonych do wytwarzania ilości odpadów:

-niebezpiecznych o kodach 07 06 04\*, 13 01 10\*, 13 02 08\* oraz innych niż niebezpiecznych o kodach 10 10 03, 10 10 08, 12 01 03 - w przypadku Instalacji IPPC - Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii),

-niebezpiecznych o kodach 12 01 09\*, 12 01 16\*, 16 01 21\* oraz innych niż niebezpiecznych o kodach 12 01 03, 12 01 15, 15 02 03, 16 01 19, 16 02 16 - w przypadku Instalacji pomocniczej - Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro),

- rozszerzenia listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania o odpad o kodzie 12 01 17 w instalacji pomocniczej - Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro),
- uzupełnienia pozwolenia o nowe miejsce magazynowania odpadów w postaci Wiaty magazynowej przy Tłoczni,
- uzupełnienia zapisów dotyczących określenia miejsc magazynowania o ww. Wiatę dla odpadów o kodach:

-07 06 04\* powstających w związku z eksploatacją Instalacji IPPC - Odlewania elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii),

-12 01 09\* powstających w związku z eksploatacją Instalacji pomocniczej - Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro).

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem przedstawione powyżej zmiany wynikają z:

- rozbudowy instalacji o 3 nowe linie odlewnicze (dot. zwiększenia dopuszczonych do wytwarzania ilości odpadów, wyznaczenia dodatkowego miejsca na magazynowanie odpadów),
- reorganizacji szlifierni (dot. wytwarzania nowego rodzaju odpadu).

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia w zakresie gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a sposób gospodarowania nowym rodzajem odpadu oraz nowe miejsce magazynowania odpadów są prawidłowe i zgodne z obowiązującymi przepisami.

W zakresie gospodarki wodnej w związku z planowanym zwiększeniem zdolności produkcyjnej zakładu, zwiększy się również ilość zakupywanej wody od operatora zewnętrznego wody na potrzeby instalacji do ok. 85 m<sup>3</sup>/dobę.

W zakresie gospodarki ściekowej w celu oczyszczenia zwiększonej ilości ścieków przemysłowych zakład zakupił drugą wyparkę, bowiem ścieki przemysłowe podlegają wstępnemu podczyszczeniu w separatorze olejów oraz oczyszczeniu w dwóch wyparkach.

Ścieki przemysłowe i ścieki bytowe odprowadzane będą poprzez kanalizację zakładową do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Właściciel terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, tj. firma ERED Sp. z o.o. z Warszawy posiada aktualne pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie wód opadowych i roztopowych do potoku Krzywa. Wody opadowe z terenów utwardzonych Odlewni odprowadzane będą do istniejącej kanalizacji deszczowej na podstawie umowy.

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

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.

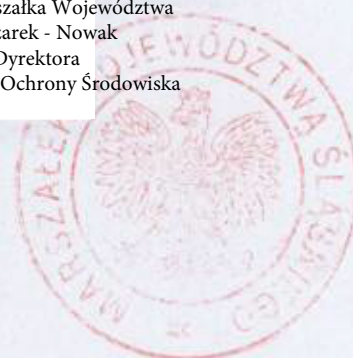
---

## Pouczenie

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

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 3016,50 PLN na konto Urzędu Miasta w Katowicach.

z up. Marszałka Województwa  
Ewa Owczarek - Nowak  
Zastępca Dyrektora  
Wydziału Ochrony Środowiska



Otrzymują:

Do

Do

