

Katowice, 19 kwietnia 2016 r.

nr sprawy: OS-PZ.7222.00008.2016  
nr pisma: OS-PZ.KW-000/189/16  
(za dowodem doręczenia)

**DECYZJA Nr 718/OS/2016**

Na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23) i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn.zm.),

**po rozpatrzeniu**

wniosku TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Skoczowie o zmianę decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 19 kwietnia 2006 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/71/13/06 ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, w związku z realizowaną przez zakład modernizacją Topialni (II etap), zlokalizowanej w Skoczowie, ul. Ciężarowa 49, eksploatowanej przez **TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o.** z siedzibą w Skoczowie (Regon: 072792769, NIP: 548-23-49-926),

**orzekam:**

za zgodą strony zmienić w następujący sposób decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 19 kwietnia 2006 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/71/13/06, zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z dnia z dnia 6 grudnia 2007 r., znak: ŚR/IV/6618/32/5/07 oraz decyzjami: Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 13 października 2008 r., Nr 2467/OS/2008, z dnia 4 lutego 2010 r., Nr 387/OS/2010, z dnia 1 lipca 2013 r., Nr 1380/OS/2013 oraz z dnia 26 listopada 2014 r., Nr 2490/2014 udzielającej pozwolenia zintegrowanego **dla instalacji odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. w Skoczowie, ul. Ciężarowa 49 - eksploatowanej przez Spółkę TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Skoczowie (Regon: 072792769, NIP: 548-23-49-926):**



**1. W części I decyzji : „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 1.: „Rodzaj prowadzonej działalności”, otrzymuje brzmienie:**

**„1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

**a) Prowadzący Instalację**

Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
	ulica i numer	kod	miasto		
TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o.	ul. Ciężarowa 49	43-430	Skoczów	072792769	548-23-49-926

**b) Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym:**

L.p. <small>Instalacji w branży</small>	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	instalacja odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę	ul. Ciężarowa 49	43-430	Skoczów	2.4	§ 2 ust.1 pkt 13 lit. b Poś art.378 ust.2a	4 piece indukcyjne o wsadzie 12,5 ton każdy, średniej częstotliwości typu OTTO JUNKER; 2 piece indukcyjne o wsadzie 60 ton każdy; 2 piece indukcyjne typu CIME Crescenzi o pojemności 24 ton każdy, które w zależności od potrzeb pełnią funkcję odstojuową.	55/14

**c) Przedmiot pozwolenia**

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowana na terenie istniejącego zakładu TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. w Skoczowie, wykorzystująca obiekty (w tym budynek odlewni) zlokalizowane głównie na terenie oznaczonym zgodnie z kopią z mapy ewidencyjnej jako działkę o numerze:

- 55/14.

Poza tym, do zakładu należą również działki oznaczone jako:

- 44/2, 42/7, 43/2, 55/10, 55/11, 55/3, 55/4, 55/9, 114, 155.

Właścicielem ww. działki jest ww. TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. w Skoczowie.

**2. W części I decyzji : „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 2.: „Opis instalacji i stosowanej technologii”, otrzymuje brzmienie:**

**„2. Opis instalacji i stosowanej technologii.**

Podstawowym surowcem do produkcji odlewów żeliwnych jest selekcyonowany czysty złom stalowy oraz żeliwo obiegowe pochodzące z układów wlewowych. Ponadto dla zapewnienia właściwego składu chemicznego i właściwości mechanicznych odlewów stosowane są



dotatki surówki odlewniczej, środków nawęglających, modyfikatorów oraz sferoidyzatorów. W procesie wytwarzania odlewów, oprócz surowców wykorzystywane są materiały pomocnicze, stanowiące komponenty obiegowej masy formierskiej. Są to materiały pochodzenia mineralnego, takie jak piasek kwarcowy, bentonit, pył węglowy służące do uzupełniania ubytków masy formierskiej, która na wszystkich liniach podlega recyklingowi.

W TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. znajdują się cztery wydziały.

**a) Wydział Topialni**, który wyposażony jest w:

- 4 piece indukcyjne średniej częstotliwości typu OTTO JUNKER o wsadzie 12,5 ton każdy;
- 2 piece indukcyjne o wsadzie 60 ton każdy;
- 2 piece indukcyjne typu CIME Crescenzi o pojemności 24 ton każdy.

Podstawowym surowcem na Wydziale Topialni jest złom stalowy zewnętrzny, żeliwo obiegowe własne pochodzące z recyklingu oraz środki nawęglające, modyfikujące i sferoidyzujące. Wszystkie materiały wsadowe podlegają kontroli dostaw. Materiały żelazne i nawęglające odważane są na wagach tensometrycznych i ładowane do wózków załadowniczych. Dodatki modyfikujące dodawane są bezpośrednio do pieców indukcyjnych celem osiągnięcia właściwego składu chemicznego danego gatunku żeliwa.

Proces topienia może być prowadzony trzema systemami.

Topienie z wykorzystaniem pieców indukcyjnych średniej częstotliwości typu OTTO JUNKER

Topienie metalu w piecach OTTO JUNKER (4 piece w 2 zespołach po 2 piece) przebiegać będzie równocześnie, przy czym w trakcie ich pracy jeden piec będzie w fazie topienia a drugi w fazie odstożowej.

Topienie z wykorzystaniem pieców indukcyjnych tyglowych - System ten polega na topieniu złomu w 60 tonowych piecach indukcyjnych tyglowych z okładzinami kwaśnymi.

Topienie z wykorzystaniem pieców indukcyjnych CIME Crescenzi - Piece CIME Crescenzi mogą być wykorzystywane do: magazynowania metalu o jednorodnym składzie chemicznym i temperaturze, podgrzania ciekłego metalu do żądanej temperatury oraz ostatecznego skorygowania składu chemicznego i wymieszania metalu. Aktualnie piece te wykorzystywane są wyłącznie jako odstożowe.

We wszystkich przypadkach w piecach indukcyjnych prowadzi się odpowiednie procesy metalurgiczne celem uzyskania właściwego składu dla danego gatunku żeliwa. Transport żeliwa na poszczególne linie formierskie odbywa się wózkami przy pomocy kadzi o typach zależnych od rodzaju linii formierskiej i rodzaju żeliwa. Do kadzi dozowane są dodatki modyfikujące w przypadku żeliwa szarego, a dodatki sferoidyzujące w przypadku żeliwa sferoidalnego.

**b) Wydział Formierni**, który wyposażony jest w:

- linię formierską Disamatic typu 2130;
- linię formierską poziomą typu Foundry A;
- linię formierską poziomą typu Foundry B;
- 2 stanowiska do regeneracji skrzyń formierskich.

Linia Disamatic typu 2130 z formami 650 x 850 mm umożliwi produkcję odlewów o jednostkowej masie od 40 g do 32 kg. Równolegle funkcjonują 2 linie poziome typu Foundry A i B wyposażone w formy o wymiarach 700 x 800 mm i wysokości 260 + 260 mm, które umożliwiają produkcję odlewów o jednostkowej masie od 150g do 32 kg. Jedna z tych linii wyposażona jest w piec do automatycznego zalewania.

Przygotowanie form, obieg masy formierskiej - Formy dla poszczególnych asortymentów



uzyskuje się w formierkach przez odcisnięcie płyt modelowych w wilgotnej masie formierskiej. Masa formierska przygotowywana jest w mieszarkach łopatkowych a jej obieg dla każdej linii technologicznej jest zamknięty poprzez proces odświeżania masy. Po zalaniu form ciekłym żeliwem oraz jego zestaleniu, odlewy oddzielone są od masy formierskiej w bębnach oddzielających.

Na każdej linii obieg masy formierskiej (obiegowej) jest zamknięty. Aby masa formierska dostarczana na linię formierską posiadała wymagane parametry technologiczne, masę obiegową poddaje się procesowi odświeżania. Proces odświeżania przeprowadzony jest w mieszarkach masy formierskiej. W czasie cyklu odświeżania do mieszarki wprowadzana jest masa obiegowa oraz odpowiednie ilości świeżego piasku, pyłu węglowego, bentonitu oraz wody. Po zakończeniu procesu odświeżania, masa formierska jest transportowana systemem taśmociągów na stanowisko formowania poszczególnych linii formierskich. Proces formowania odbywa się w mechanicznych formierkach poprzez odcisnięcie płyty modelowej w napełnionych masą formierską formach. Po zakończeniu formowania i utwardzeniu formy następuje montaż rdzeni, jeśli odlewany asortyment ma posiadać otwory wewnętrzne.

Zalewanie form - Formy zalewane są ciekłym żeliwem przy pomocy trzech rodzajów urządzeń: na linii A z ciśnieniowego, zatyczkowego pieca kanałowego o pojemności 8 ton (z atmosferą azotową), a na linii B z grawitacyjnego urządzenia zatyczkowego zwanego zalewarka, bądź alternatywnie: na liniach horyzontalnych stosuje się zalewanie wózkami lejniczymi bezpośrednio z syfonowych kadzi transportowych.

Na linii DISA zalewanie prowadzi się za pomocą 3,5 tonowych kadzi zatyczkowych z azotową atmosferą ochronną. Po zalaniu odlewy przebywają w formach przez określony czas, charakterystyczny dla danej linii formierskiej. Po tym czasie formy wpadają poprzez system kaskad na kratę wstrząsową i dalej przesyłane są do bębna oddzielającego, w którym schładzana jest masa i odlewy. W przedniej perforowanej części bębna skruszona masa formierska oddzielana jest od odlewów i zwracana do obiegu masy formierskiej.

W latach 2003 - 2004 na liniach formierskich A i B nad dozownikami zainstalowano sita wibracyjne, które umożliwiają usuwanie z obiegu masy formierskiej nadziarna, którego nadmierne nagromadzenie w masie może być przyczyną powstawania wad w odlewach.

Wybijanie odlewów - Opuszczające bęben odlewy wraz z układem wlewowym spadają na skośny przenośnik płytowy, na którym przy pomocy klinów i młotków następuje oddzielenie odlewów od układów wlewowym - które wracają do ponownego przetopu jako żeliwo obiegowe. Dalsza obróbka odlewów odbywa się na Wydziale Obróbki Ostatecznej i Kontroli.

Regeneracja skrzyń formierskich - Podczas pracy na linii odlewniczej automatycznej skrzynki formierskie ulegają ścieraniu w związku z czym nie występuje pełna powtarzalność formowania. Regeneracja skrzynek polega na odtworzeniu ich pierwotnych wymiarów. Odtworzenie wymiaru polega na napawaniu ubytków i obróbce obróbka wiórowej powierzchni pierwotnych napawanych oraz wymianie skorodowanych elementów metalowych.

c) **Wydział Rdzeniarni**, który wyposażony jest w:

- mieszarki łopatkowe - 11 szt.
- rdzeniarki – 24 szt.;
- stoły rdzeniarskie – 21 szt.

Na tym wydziale produkowane są rdzenie montowane do form na linii formierskiej. Surowcem do ich wytwarzania jest piasek o ściśle określonej granulacji oraz żywice fenolowo - formaldehydowe, oleje lniane i środki kryjące.

Wytwarzanie rdzeni metodą Hot-box (metodą gorącej rdzennicy) - Materiałami do przygotowania masy rdzeniarskiej są: piasek kwarcowy, żywica fenolowa i utwardzacz.



Masa rdzeniarska przygotowywana jest w mieszarkach łopatkowych, a następnie zsypana transportowana jest na stanowiska wykonywania rdzeni. Niektóre rdzenie podlegają pokrywaniu pokryciem wodnym lub alkoholowym.

Wytwarzanie rdzeni metodą Cold-box (na zimno) - Materiałami stosowanymi do przygotowania masy rdzeniarskiej są: żywica fenolowa, aktywator i katalizator aminowy. Masa rdzeniarska przygotowywana jest w mieszarkach łopatkowych, a następnie transportowane zsypana na stanowiska wykonywania rdzeni. Na gotowe rdzenie nakładane jest pokrycie wodne.

Wytwarzanie rdzeni metodą Shell - Materiałem stosowanym do wytwarzania rdzeni są otoczone żywicą fenolową ziarna piasku. Masa rdzeniowa produkowana jest poza zakładem a następnie sprowadzana jw opakowaniach zwrotnych o pojemności 2,5 ton. Transportowana jest w kontenerach nad rdzeniarki i zsypana transportowana na stanowiska produkcji rdzeni. Niektóre rdzenie pokrywane są pokryciem wodnym.

Gotowe rdzenie układane są w pojemnikach, które dostarczane są na linie formierskie.

**d) Wydział Obróbki Ostatecznej I Kontroli**, który wyposażony jest w:

- systemy transportu odlewów,
- oczyszczarki przelotowe i taśmowe- śrutowe,
- szlifierki oczyszczarki bębnowe;
- piec tunelowy przelotowy typu SFEAT do obróbki cieplnej.

Po oddzieleniu odlewów od układów wlewowych, przenośnik kieruje odlewy do przelotowych oczyszczarek, gdzie odlewy poddawane są czyszczeniu poprzez śrutowanie. Po operacji czyszczenia odlewy są segregowane w zależności od sortymentu i przypisanej mu dalszej technologii:

- po samokontroli układane są w pojemnikach i przekazywane do magazynu,
- przekazywane do szlifowania,
- przekazywane do drugiego czyszczenia,
- przekazywane do szczegółowej kontroli metodami nieniszczącymi.

Część wyselekcjonowanych odlewów ze względu na stwierdzone niezgodności podlega poprawie poprzez ręczne szlifowanie lub zaliczana jest do braków, które przekazywane są do Kontroli Jakości celem ich weryfikacji i identyfikacji przyczyn ich powstania.

Odlewy dla których wymagane są specjalne własności materiałowe, nie uzyskiwane w stanie lanym poddawane są obróbce cieplnej zgodnie z ustalonym procesem termicznym, w przelotowych piecach tunelowych. Odlewy po obróbce termicznej podlegają powtórnemu czyszczeniu przez śrutowanie. Gotowe odlewy po kontroli są pakowane do pojemników i składowane są w magazynie spedycyjnym.”

**3. W części I decyzji : „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 3.: „Zużycie surowców, paliw i energii”:**

a) Podpunkt 3.1.: „Szacowane roczne zużycie surowców stosowanych w procesie”, otrzymuje brzmienie:



### „3.1 Szacowane roczne zużycie surowców stosowanych w procesie

Lp.	Surowce	Planowane zużycie
		Mg/rok
1.	żłom stalowy	63 833,0
2.	żeliwo obiegowe własne	70 427,0
3.	surówka odlewnicza	4 316,0
4.	sferoidyzator	908,0
5.	modyfikatory (łącznie)	1950,0
6.	nawęglacz	3 775,0
7.	elektrody grafitowe	0
8.	wapno palone	0
9.	materiały ogniotrwałe	431,0
10.	piasek otaczany żywicą	2 094,0
11.	piasek kwarcowy	6 818,0
12.	żywice (łącznie)	30,0
13.	pokrycia cyrkonowe	32,0
14.	bentonit	7 305,0
15.	pył węglowy	2 372,0
16.	masa formierska obiegowa	1 132 950,0
17.	filtry ceramiczne i piankowe	105,0
18.	śrut stalowy	609,0
19.	utwardzacz (łącznie)	6,0
20.	oddzielacz i środek do wypalania form odlewniczych (łącznie)	38,0
21.	kleje (łącznie)	0,1
22.	środek sieciujący i smary (łącznie)	4,1
23.	szczeliwo, wywoływacz, zmywacz (łącznie)	0,1
24.	materiały spawalnicze	1,5

#### b) W podpunkcie 3.2.: „Pobór wody:”, treść:

„Szacunkowe całkowite zużycie wody przez TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. dla maksymalnej wydajności wynosi ok. 230 000 m<sup>3</sup>/rok.”,

#### otrzymuje brzmienie:

„Szacunkowe całkowite zużycie wody przez Teksid Iron Poland Sp. z o.o. dla maksymalnej wydajności wynosi ok. 223 000 m<sup>3</sup>/rok, w tym ilość wody pobieranej na potrzeby instalacji nie przekracza ok. 200 000 m<sup>3</sup>/rok.”

#### c) Podpunkt 3.3.: „Zużycie energii:”, otrzymuje brzmienie:

### „3.3. Zużycie energii:

a) elektrycznej – 130 045 MWh/rok



- b) gazu ziemnego wysokometanowego - ok.  $2\,519,2 \cdot 10^3 \text{ Nm}^3/\text{rok}$   
 – na potrzeby procesowe - ok.  $2\,274,0 \cdot 10^3 \text{ Nm}^3/\text{rok}$   
 – na potrzeby grzewcze - ok.  $245,2 \cdot 10^3 \text{ Nm}^3/\text{rok}$

c) oleju napędowego - ok. **28,0** Mg/rok

**4. W części I decyzji : „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 4.: „Odprowadzanie ścieków i wód opadowych”, do punktu 4.2. dopisuje się następujące wyrazy:**

„Dla ścieków przemysłowych określa się: odczyn pH, BZT<sub>5</sub>, ChZT, zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany, azot ogólny, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne.”

**5. W części I decyzji : „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 5.: „Emisja hałasu.”, otrzymuje brzmienie:**

**„5. Charakterystyka źródeł hałasu**

Głównymi źródłami hałasu przenikającego do środowiska z terenu zakładu są wyloty i czerpnie powietrza, urządzenia wentylacyjne, chłodnie oraz środki transportu. Ponadto na klimat akustyczny otoczenia zakładu wpływ mają maszyny i urządzenia pracujące w halach produkcyjnych.

Parametry akustyczne oraz czasy pracy głównych źródeł hałasu zawierają poniższe tabele.

**Tabela A. Źródła hałasu wszechkierunkowe i kierunkowe**

LP	NAZWA ŹRÓDŁA	POZIOM MOCY AKUSTYCZNEJ dB(A)	CZAS PRACY ŹRÓDŁA HAŁASU [h]		
			I ZMIANA	II ZMIANA	III ZMIANA
<b>HALA ODLEWNI – TOPIALNIA</b>					
1	EMITOR T1 – PIEC INDUKCYJNY OTTO JUNKER - 2 szt – DÓŁ	73	8	8	8
2	EMITOR T1 – PIEC INDUKCYJNY OTTO JUNKER - 2 szt – WYLOT	77	8	8	8
3	EMITOR T2 – PIEC INDUKCYJNY OTTO JUNKER - 2 szt – DÓŁ	73	8	8	8
4	EMITOR T2 – PIEC INDUKCYJNY OTTO JUNKER - 2 szt – WYLOT	77	8	8	8
5	EMITOR T3 – „PIEC INDUKCYJNY OTTO JUNKER (ZASYP ZŁOMU)-4szt – DÓŁ	78	8	8	8



LP	NAZWA ŹRÓDŁA	POZIOM MOCY AKUSTYCZNEJ dB(A)	CZAS PRACY ŹRÓDŁA HAŁASU [h]		
			I ZMIANA	II ZMIANA	III ZMIANA
6	EMITOR T3 – PIEC INDUKCYJNY OTTO JUNKER (ZASYP ZŁOMU)-2szt – WYLOT	87	8	8	8
7	EMITOR T4 – PIEC INDUKCYJNY FOMET 1 – DÓŁ	78	8	8	8
8	EMITOR T4 – PIEC INDUKCYJNY FOMET 1 – WYLOT	87	8	8	8
9	EMITOR T5 – PIEC INDUKCYJNY FOMET 2 – DÓŁ	78	8	8	8
10	EMITOR T5 – PIEC INDUKCYJNY FOMET 2 – WYLOT	87	8	8	8
11	EMITOR T6 – WENTYLACJA OGÓLNA TOPIALNIA „WYLOT”	68 + POPRAWKA KIERUNKOWA	8	8	8
12	EMITOR T7 – WENTYLACJA OGÓLNA TOPIALNIA „WYLOT”	78 + POPRAWKA KIERUNKOWA	8	8	8
13	EMITOR T8 – WENTYLACJA OGÓLNA TOPIALNIA „WYLOT”	76 + POPRAWKA KIERUNKOWA	8	8	8
14	EMITOR T9 – WENTYLACJA OGÓLNA TOPIALNIA „WYLOT”	76 + POPRAWKA KIERUNKOWA	8	8	8
15	EMITOR T10 – WENTYLACJA OGÓLNA TOPIALNIA „WYLOT”	77 + POPRAWKA KIERUNKOWA	8	8	8
16	EMITOR T11 – WENTYLACJA OGÓLNA TOPIALNIA „WYLOT”	84	8	8	8
17	EMITOR T12 – WENTYLACJA OGÓLNA TOPIALNIA „WYLOT”	87	8	8	8
18	EMITOR T13 – WENTYLACJA OGÓLNA TOPIALNIA „WYLOT”	85	8	8	8
19	EMITOR T14 – WENTYLACJA OGÓLNA TOPIALNIA „WYLOT”	83	8	8	8
20	EMITOR T15 – 2 PIECE INDUKCYJNE TYPU CIME CRESCENZI „WYLOT”	85	8	8	8
<b>RDZENIARNIA</b>					
21	EMITOR R1 – STOŁY RDZENIARSKIE – 9SZT – WYCIĄGI	78	8	8	0
22	EMITOR R2 – STOŁY RDZENIARSKIE – 15 SZT., MIESZARKI MASY RDZENIARSKIEJ – 11SZT. – WYCIĄGI	75	8	8	0
23	EMITOR R3 – RDZENIARKI – 2 SZT. - WYCIĄGI	74	8	8	0
24	EMITOR R4 – RDZENIARKI – 5 SZT. – WYCIĄGI	68	8	8	0
25	EMITOR R5 – RDZENIARKI – 2 SZT. – WYCIĄGI	68	8	8	0
26	EMITOR R6 – RDZENIARKI – 5 SZT. – WYCIĄGI	65	8	8	0
27	EMITOR R7 – RDZENIARKI – 3 SZT., SUSZARNIA RDZENI – WYCIĄGI	66	8	8	0
28	EMITOR R8 – RDZENIARKI – 5 SZT. – WYCIĄGI	70	8	8	0
29	EMITOR R9 – RDZENIARKI – 1 SZT. – WYCIĄGI	69	8	8	0
30	CZERPNIĄ POWIETRZA RDZENIARNI – CR2	80 + POPRAWKA KIERUNKOWA	8	8	0



LP	NAZWA ŹRÓDŁA	POZIOM MOCY AKUSTYCZNEJ dB(A)	CZAS PRACY ŹRÓDŁA HAŁASU [h]		
			I ZMIANA	II ZMIANA	III ZMIANA
<b>HALA ODLEWNI – PRZERÓB MAS, FORMIERNIA, MAGAZYN MATERIAŁÓW FORMIERSKICH</b>					
31	EMITOR F1 – PRZERÓB MAS – LINIA A – WYLOT	89	8	8	8
32	EMITOR F2 – BĘBEN CATTANEO – LINIA A – WYLOT	67	8	8	8
33	EMITOR F3 – BĘBEN CATTANEO – LINIA A – WYLOT	67	8	8	8
34	EMITOR F4 – BĘBEN CATTANEO – LINIA B – WYLOT	89	8	8	8
35	EMITOR F5 – BĘBEN CATTANEO – LINIA B – WYLOT	89	8	8	8
36	EMITOR F6 – PRZERÓB MAS - LINIA B - WYLOT	89	8	8	8
37	EMITOR F8 – LINIA DISA 21-30 -BĘBEN CATTANEO – WYLOT.	85	8	8	0
38	EMITOR F9 – LINIA DISA 21-30 -BĘBEN CATTANEO – WYLOT.	85	8	8	0
39	EMITOR F10 – REGENERACJA SKRZYŃ FORMIERSKICH (SPAWANIE I NAPAWANIE) + ODMUCHIWANIE PŁYT MODELOWYCH – WYLOT.	DLA 7h = 84 DLA NOCY = 79	7	0	0.25
40	EMITOR F14 – LINIA DISA 20-13 – TUNEL CHŁODZĄCY	82	8	8	8
41	EMITOR F18 – OKAPY PIECÓW INDUKCYJNYCH CIME CRESCENZI ITALIA, ZALEWARKA LB	85	8	8	8
42	EMITOR F20 – PRZERÓB MAS - LINIA DISA 21-30	74	8	8	8
43	EMITOR F21 – WÓZKI LEJNICZE LD, ZALEWANIE LB, ZRASZANIE UKŁADÓW WLEWOWYCH ORAZ LINIA ZALEWANIA (LB) – STYGNIECIE FORM	80	8	8	8
44	EMITOR F22 – ZALEWANIE LA, ZRASZANIE UKŁADÓW WLEWOWYCH.	89	8	8	8
<b>HALA ODLEWNI, WYKAŃCZALNIA</b>					
45	EMITOR W1 – OCZYSZCZARKA 32GN NR 1 – DÓŁ	73	8	8	8
46	EMITOR W1 – OCZYSZCZARKA 32GN NR 1 – WYLOT	80	8	8	8
47	EMITOR W2 – OCZYSZCZARKA 32GN NR 2 I 3 – DÓŁ	78	8	8	8
48	EMITOR W2 – OCZYSZCZARKA 32GN NR 2 I 3 – WYLOT	90	8	8	8
49	EMITOR W3 – OCZYSZCZARKA PANGBORN – LINIA A – DÓŁ	72	8	8	8
50	EMITOR W3 – OCZYSZCZARKA PANGBORN – LINIA A – WYLOT	91	8	8	8
51	EMITOR W4 – OCZYSZCZARKA PANGBORN – LINIA B – DÓŁ	72	8	8	8



LP	NAZWA ŹRÓDŁA	POZIOM MOCY AKUSTYCZNEJ dB(A)	CZAS PRACY ŹRÓDŁA HAŁASU [h]		
			I ZMIANA	II ZMIANA	III ZMIANA
52	EMITOR W4 – OCZYSZCZARKA PANGBORN – LINIA B – WYLOT	91	8	8	8
53	EMITOR W10 – OCZYSZCZARKA M1000 GW I FISCHER	77	8	8	8
54	EMITOR W11 – SZLIFIERKI – 10 DWUTARCZOWYCH I 7 JEDNOTARCZOWYCH.	77	8	8	8
55	EMITOR W12 – GNIAZDO SZLIFIEREK MIĘDZY LINIĄ A I B – 4 JEDNOTARCZOWE, 4 DWUTARCZOWE.	81	8	8	8
56	CZERPNIĄ NA ZACHODNIEJ ŚCIANIE HALI C1	80 + POPRAWKA KIERUNKOWA	8	8	8
57	CZERPNIĄ NA ZACHODNIEJ ŚCIANIE HALI C2	80 + POPRAWKA KIERUNKOWA	8	8	8
58	CZERPNIĄ NA ZACHODNIEJ ŚCIANIE HALI C3	80 + POPRAWKA KIERUNKOWA	8	8	8
59	CZERPNIĄ NA ZACHODNIEJ ŚCIANIE HALI C4	80 + POPRAWKA KIERUNKOWA	8	8	8
<b>CHŁODNIE</b>					
60	CHŁODNIA KOMINOWA – DÓŁ – SZUM OD SPADAJĄCYCH KROPEL WODY	62	8	8	8
61	CHŁODNIA KOMINOWA – GÓRA – ZESPÓŁ NAPĘDOWY I WENTYLATOR	63	8	8	8
62	CHŁODNIA PIECÓW INDUKCYJNYCH FOMET	72	8	8	8
63	CHŁODNIA PIECÓW INDUKCYJNYCH EVAPCO	80	8	8	8
64	CHŁODNIA WENTYLATOROWA NR 1	97 W PORZE DNIA 83 W PORZE NOCY	8	8	8
65	CHŁODNIA WENTYLATOROWA NR 2 *	97 W PORZE DNIA 83 W PORZE NOCY	8	8	8
<b>TRANSPORT</b>					
66	SAMOCÓD CIĘŻAROWY ŁADOWNOŚĆ 24 T -12 SZT.	94	sumarycznie 0,4	sumarycznie 0,4	--
67	SAMOCÓD CIĘŻAROWY ŁADOWNOŚĆ 12 T – 2 SZT.	91	sumarycznie 0,07	sumarycznie 0,07	--
68	SAMOCÓD CIĘŻAROWY ŁADOWNOŚĆ 8 T -16 SZT.	89	sumarycznie 0,53	sumarycznie 0,53	--
69	SAMOCÓD CIĘŻAROWY WYWROTKA ŁADOWNOŚĆ 8T – 3 SZT.	92	sumarycznie 0,15	sumarycznie 0,15	--
70	SAMOCÓD CIĘŻAROWY ŁADOWNOŚĆ 1T – 2SZT.	89	sumarycznie 0,07	sumarycznie 0,07	--
71	TRAKTOR Z PRZYCZEPĄ	88	sumarycznie 1	1	--
72	ŁADOWARKA 10 SZT.	92	sumarycznie 0,5	sumarycznie 0,5	sumarycznie 0,1 ( w czasie T=1h)
73	WÓZEK WIDŁOWY (GAZ) -20 SZT.	86	sumarycznie 1,0	sumarycznie 1,0	sumarycznie 0,15 ( w czasie T=1h)

\*źródło projektowane



**Tabela B.** Kubaturowe źródła hałasu

LP	NAZWA ŹRÓDŁA HAŁASU	CZAS PRACY ŹRÓDŁA[h]		POZIOM DŹWIĘKU $L_{A_{ew}}$ dB(A)		ŚRODKI OGRANICZAJĄCE EMISJĘ HAŁASU DO ŚRODOWISKA
		Dzień	Noc	Dzień	Noc	
1	HALA WYKAŃCZALNI	16	8	85	85	Drzwi zamykane automatycznie
2	ŚWIETLIK 1	16	1	75	75	
3	ŚWIETLIK 2	16	1	75	75	
4	ŚWIETLIK 3	16	1	75	75	
5	ŚWIETLIK 4	16	1	75	75	
6	ŚWIETLIK 5	16	1	75	75	
7	ŚWIETLIK 6	16	1	75	75	
8	HALA PRZEROBU MAS	16	8	85	75	Drzwi zamykane automatycznie
9	HALA FORMIERNI	16	8	85	85	Brama dźwiękoszczelna
10	ŚWIETLIK 1	16	8	75	75	
11	ŚWIETLIK 2	16	8	75	75	
12	ŚWIETLIK 3	16	8	75	75	
13	ŚWIETLIK 4	16	8	75	75	
14	ŚWIETLIK 5	16	8	75	75	
15	ŚWIETLIK 6	16	8	75	75	
16	HALA TOPIALNI	16	8	85	85	Wyciszenie ściany północnej
17	HALA MAGAZYNU MATERIAŁÓW FORMIERSKICH	16	8	80	80	Wyciszenie ściany północno-wschodniej
18	ŚWIETLIK 1	16	8	70	70	Wymiana szyb na szyby o większej izolacyjności akustycznej – 37 dB

”

**6. W części I decyzji : „Rodzaj i parametry instalacji”, dodaje się punkt 6.: „Źródła emisji i miejsca wprowadzania substancji do powietrza.”, o następującym brzmieniu:**

**„1.1. Źródła emisji i miejsca wprowadzania substancji do powietrza**

Emisja do powietrza z zakładu Teksid Iron Poland Sp. z o.o. odbywa się z wydziałów produkcyjnych, pomocniczych oraz urządzeń służących do celów socjalnych.

Rodzaj gazów i substancji pyłowych wprowadzanych do powietrza oraz ilość emitorów w poszczególnych wydziałach:



a) TOPIALNIA:

- Emisja pyłu, tlenku węgla, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu pochodzi z emitorów od urządzeń (emitory: T1, T2, T3, T4, T5 oraz T15) oraz z emitorów wentylacji ogólnej (emitory: T6, T7, T8, T9, T10, T11, T12, T13, T14).
- Czas pracy emitorów - 7100 h/rok.

b) RDZENIARNIA:

- Emisja pyłu, tlenku węgla, dwutlenku siarki, fenolu, formaldehydu (emitory: od R1 do R9).
- Czas pracy emitorów - 7100 h/rok.

c) FORMIERNIA:

- Emisja pyłu, tlenku węgla, dwutlenku azotu, fenolu, formaldehydu (emitory: od F1 do F10 oraz od F14, F18 oraz F20 do F29).
- Czas pracy emitorów - 7100 h/rok

d) WYKAŃCZALNIA:

- Emisja pyłu, tlenku węgla, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki (emitory: od W1 do W4, W7, W8, W10 do W12 oraz W15, W16).
- Czas pracy emitorów:
  - od W1 do W4
  - od W10 do W12 - 7000 h/rok,
  - od W7 do W8
  - od W15 do W16 - 1500 h/rok.

e) NARZĘDZIOWNIA:

- Emisja pyłu (emitory: N1 i N4).
- Czas pracy emitorów : N1 - 1000 h/rok, N2 i N3 - 200 h/rok, N4 - 250 h/rok

f) KOTŁOWNIA - opalana gazem ziemnym

- Emisja pyłu, tlenku węgla, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki (emitory: K1, K2, K3 o wysokościach 17m i średnicach wewnętrznych 0,32m).
- Kotłownia gazowa o mocy 0,54 MW działa okresowo poza sezonem grzewczym i służy do ogrzewania wody do celów socjalno-bytowych. Kotłownia nie jest powiązana technologicznie z instalacją do odlewania metali żelaznych. W skład kotłowni wchodzi trzy kotły o mocy 180 kW każdy, opalane gazem ziemnym."

7. W części III decyzji „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 1. **„Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”, otrzymuje brzmienie:**

”

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

- 1.1 Źródła i miejsca wprowadzania substancji do powietrza oraz rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:



### 1.1.1 Źródła i miejsca wprowadzania substancji do powietrza oraz emisja dopuszczalna.

Kod emitora	Źródła emisji	Urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
			wysokość [m]	średnica wylotu [mm]			
<b>TOPIALNIA</b>							
E-T1	Piec indukcyjny OTTO Junker - 2 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	27,0	1200	7100	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,7800
						Pył zawieszony PM2,5	0,7800
						Tlenek węgla	14,6000
						Dwutlenek azotu	1,1376
						Dwutlenek siarki	1,3830
						Żelazo <sup>b)</sup>	0,0900
						Mangan <sup>b)</sup>	0,0048
						Miedź <sup>b)</sup>	0,0082
						Chrom <sup>III, IV b)</sup>	0,0002
						Cynk <sup>b)</sup>	0,0193
						Nikiel <sup>b)</sup>	0,0007
E-T2	Piec indukcyjny OTTO Junker - 2 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	27,0	1200	7100	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,7800
						Pył zawieszony PM2,5	0,7800
						Tlenek węgla	14,6000
						Dwutlenek azotu	1,1376
						Dwutlenek siarki	1,3830
						Żelazo <sup>b)</sup>	0,0900
						Mangan <sup>b)</sup>	0,0048
						Miedź <sup>b)</sup>	0,0082
						Chrom <sup>III, IV b)</sup>	0,0002
						Cynk <sup>b)</sup>	0,0193
						Nikiel <sup>b)</sup>	0,0007
E-T 3	Piec indukcyjny Otto Junker (zasyp złomu) - 4 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	27,0	1200	7100	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,7800
						Pył zawieszony PM2,5	0,7800
						Tlenek węgla	2,4000
						Dwutlenek azotu	0,1349
						Dwutlenek siarki	0,5119
E-T4	Piec indukcyjny FOMET 1	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	28,6	1700	7100	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,7800
						Pył zawieszony PM2,5	0,7800
						Tlenek węgla	2,4000
						Dwutlenek azotu	0,1574
						Dwutlenek siarki	0,6411
E-T5	Piec	Filtr	28,6	1700	7100	Pył	1,0000



Kod emitora	Źródła emisji	Urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
			wysokość [m]	średnica wylotu [mm]			
	indukcyjny FOMET 2	tkaninowy $\eta > 99\%$				Pył zawieszony PM10	0,7800
						Pył zawieszony PM2,5	0,7800
						Tlenek węgla	2,4000
						Dwutlenek azotu	0,1574
						Dwutlenek siarki	0,6411
E-T6	Wentylacja ogólna topialni	Brak	37,0	1000	7100	Pył	1,0478
						Pył zawieszony PM10	0,4296
						Pył zawieszony PM2,5	0,3866
						Tlenek węgla	2,7102
E-T7	Wentylacja ogólna topialni	Brak	37,0	1000	7100	Pył	1,0478
						Pył zawieszony PM10	0,4296
						Pył zawieszony PM2,5	0,3866
						Tlenek węgla	2,7102
E-T8	Wentylacja ogólna topialni	Brak	37,0	1000	7100	Pył	1,0478
						Pył zawieszony PM10	0,4296
						Pył zawieszony PM2,5	0,3866
						Tlenek węgla	2,7102
E-T9	Wentylacja ogólna topialni	Brak	37,0	1000	7100	Pył	1,0478
						Pył zawieszony PM10	0,4296
						Pył zawieszony PM2,5	0,3866
						Tlenek węgla	2,7102
E-T10	Wentylacja ogólna topialni	Brak	37,0	1000	7100	Pył	1,0478
						Pył zawieszony PM10	0,4296
						Pył zawieszony PM2,5	0,3866
						Tlenek węgla	2,7102
E-T11	Wentylacja ogólna topialni	Brak	37,0	1000	7100	Pył	1,0478
						Pył zawieszony PM10	0,4296
						Pył zawieszony PM2,5	0,3866
						Tlenek węgla	2,7102
E-T12	Wentylacja ogólna topialni	Brak	37,0	1000	7100	Pył	1,0478
						Pył zawieszony PM10	0,4296
						Pył zawieszony PM2,5	0,3866
						Tlenek węgla	2,7102
E-T13	Wentylacja ogólna topialni	Brak	37,0	1000	7100	Pył	1,0478
						Pył zawieszony PM10	0,4296
						Pył zawieszony PM2,5	0,3866
						Tlenek węgla	2,7102
E-T14	Wentylacja	Brak	37,0	1000	7100	Pył	1,0478



Kod emitora	Źródła emisji	Urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
			wysokość [m]	średnica wylotu [mm]			
	ogólna topialni					Pył zawieszony PM10	0,4296
						Pył zawieszony PM2,5	0,3866
						Tlenek węgla	2,7102
E-T15	Piec indukcyjny typu CIME Crescenzi - 2 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 98\%$	30,0	1200	7100	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,7800
						Pył zawieszony PM2,5	0,7800
						Tlenek węgla	2,4000
						Dwutlenek azotu	0,1574
						Dwutlenek siarki	0,6411
<b>RDZENIARNIA</b>							
E-R1	Stoły rdzeniarskie - 9 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	15,0	800	6000	Pył	0,1500
						Pył zawieszony PM10	0,1170
						Pył zawieszony PM2,5	0,1170
						Fenol	0,0005
						Formaldehyd	0,0002
E-R2	Stoły rdzeniarskie 15 szt., mieszarki masy rdzen. - 11 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	15,0	800	6000	Pył	0,2000
						Pył zawieszony PM10	0,1560
						Pył zawieszony PM2,5	0,1560
						Fenol	0,0003
						Formaldehyd	0,0010
E-R3	Rdzeniarki - 2 szt.	Brak	15,0	800	2000	Pył	0,2000
						Pył zawieszony PM10	0,0280
						Pył zawieszony PM2,5	0,0224
						Fenol	0,0002
						Formaldehyd	0,0110
E-R4	Rdzeniarki - 5 szt.	Brak	15,0	800	5000	Pył	0,2000
						Pył zawieszony PM10	0,0280
						Pył zawieszony PM2,5	0,0224
						Fenol	0,0005
						Formaldehyd	0,0190
						Tlenek węgla	0,8262
						Dwutlenek azotu	0,4769
						Dwutlenek siarki	0,0002
E-R5	Rdzeniarki - 2 szt.	Brak	15,0	800	2000	Pył	0,2000
						Pył zawieszony PM10	0,0280
						Pył zawieszony PM2,5	0,0224
						Fenol	0,0136
						Formaldehyd	0,0036
						Tlenek węgla	0,0788
						Dwutlenek azotu	0,0234
						Dwutlenek siarki	0,0002
E-R6	Rdzeniarki	Brak	15,0	800	5000	Pył	0,2000



Kod emitora	Źródła emisji	Urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
			wysokość [m]	średnica wylotu [mm]			
	- 5 szt.					Pył zawieszony PM10	0,0280
						Pył zawieszony PM2,5	0,0224
						Fenol	0,0040
						Formaldehyd	0,0054
						Tlenek węgla	0,7200
						Dwutlenek azotu	0,9414
						Dwutlenek siarki	0,0002
E-R7	Rdzeniarki - 3 szt., suszarnia	Cyklon i płuczka $\eta$ 60 % (po 2 rdzeniarkach Cold-boks)	15,0	800	3000	Pył	0,2000
						Pył zawieszony PM10	0,0280
						Pył zawieszony PM2,5	0,0224
						Dimetyloamina	0,0110
						Fenol	0,0040
						Formaldehyd	0,0054
						Tlenek węgla	0,3934
						Dwutlenek azotu	0,9414
Dwutlenek siarki	0,0002						
E-R8	Rdzeniarki - 5 szt.	Brak	15,0	800	5000	Pył	0,2000
						Pył zawieszony PM10	0,0280
						Pył zawieszony PM2,5	0,0224
						Fenol	0,0050
						Formaldehyd	0,0500
E-R9	Rdzeniarki - 1 szt.	Brak	15,0	800	1000	Pył	0,2000
						Pył zawieszony PM10	0,0280
						Pył zawieszony PM2,5	0,0224
						Fenol	0,0020
						Formaldehyd	0,0078
						Tlenek węgla	0,3784
						Dwutlenek azotu	0,1202
Dwutlenek siarki	0,0004						
<b>FORMIERNIA</b>							
E-F1	Przerób mas - LA	Filtr tkaninowy $\eta > 99$ %	35,0	1200	7100	Pył	0,5000
						Pył zawieszony PM10	0,3900
						Pył zawieszony PM2,5	0,3900
E-F2	Bęben Cataneo LA	Filtr wodny $\eta > 88$ %	17,0	1200	7100	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,8000
						Pył zawieszony PM2,5	0,8000
E-F3	Bęben Cataneo LA	Filtr wodny $\eta > 88$ %	17,0	1200	7100	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,8000
						Pył zawieszony PM2,5	0,8000
E-F4	Bęben Cataneo LB	Filtr wodny $\eta > 88$ %	37,0	1200	7100	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,8000
						Pył zawieszony PM2,5	0,8000
E-F5	Bęben Cataneo LB	Filtr wodny	37,0	1200	7100	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,8000



Kod emitora	Źródła emisji	Urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
			wysokość [m]	średnica wylotu [mm]			
		$\eta > 88 \%$				Pył zawieszony PM2,5	0,8000
E-F6	Przerób mas – LB	Filtr tkaninowy $\eta > 99 \%$	37,0	1150	7100	Pył	0,5000
						Pył zawieszony PM10	0,3900
						Pył zawieszony PM2,5	0,3900
E-F8	Linia DISA 21-30 Bęben DISA	Filtr wodny $\eta > 88 \%$	17,0	1350	7100	Pył	2,0000
						Pył zawieszony PM10	1,6000
						Pył zawieszony PM2,5	1,6000
E-F9	Przenośnik odlewów Linia DISA 21-30	Brak	17,0	1200	7100	Pył	1,5000
						Pył zawieszony PM10	0,2850
						Pył zawieszony PM2,5	0,2565
E-F10	Stanowisko spawania i napawania skrzyń formierskich + odmuchiwanie płyt modelowych	Filtr tkaninowy $\eta > 99 \%$	37,0	600	1000	Pył	0,4000
						Pył zawieszony PM10	0,3200
						Pył zawieszony PM2,5	0,3200
						Tlenek węgla	0,0172
						Dwutlenek azotu	0,0100
E-F14	Linia DISA 21-30 Tunel chłodzący	Brak	30,0	1000	7100	Pył	0,7372
						Pył zawieszony PM10	0,3980
						Pył zawieszony PM2,5	0,3582
						Tlenek węgla	15,2472
						Dwutlenek azotu	0,0146
						Dwutlenek siarki	0,4116
E-F18	Okapy pieców indukcyjnych CIME Crescenzi, zalewarka LB	Filtr tkaninowy 2 szt. $\eta > 99 \%$	30,0	1200	7100	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,7800
						Pył zawieszony PM2,5	0,6240
						Tlenek węgla	2,4000
						Dwutlenek azotu	0,1574
						Dwutlenek siarki	0,6411
E-F20	Przerób mas – Linia DISA (21-30)	Filtr tkaninowy $\eta > 99 \%$	18,0	1200	7100	Pył	0,6500
						Pył zawieszony PM10	0,5070
						Pył zawieszony PM2,5	0,5070
E-F21	Wózki lejnicze LD, zalewanie LB, zraszanie układów wlewowych, linia zalewania LB – stygnięcie form	Filtr tkaninowy $\eta > 99$	30,0	900	7100	Pył	1,2043
						Pył zawieszony PM10	0,9365
						Pył zawieszony PM2,5	0,9345
						Tlenek węgla	31,3338
						Dwutlenek azotu	0,2746
						Fenol	0,0055
						Formaldehyd	0,0182
						Dwutlenek siarki	1,0160
E-F22	Zalewanie LA, zraszanie układów	Brak	30,0	1200	7100	Pył	0,7372
						Pył zawieszony PM10	0,3980
						Pył zawieszony PM2,5	0,3184



Kod emitora	Źródła emisji	Urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
			wysokość [m]	średnica wylotu [mm]			
	wlewowych					Tlenek węgla	15,2472
						Dwutlenek azotu	0,0146
						Dwutlenek siarki	0,4116
E-F23	Linia zalewania LA – stygnięcie form	Brak	21,0	1000	7100	Pył	0,0180
						Pył zawieszony PM10	0,0112
						Pył zawieszony PM2,5	0,0101
						Tlenek węgla	0,8394
						Dwutlenek azotu	0,0226
						Fenol	0,0001
						Formaldehyd	0,0019
E-F24	Linia zalewania LA – stygnięcie form	Brak	21,0	1000	7100	Dwutlenek siarki	0,0112
						Pył	0,0180
						Pył zawieszony PM10	0,0112
						Pył zawieszony PM2,5	0,0101
						Tlenek węgla	0,8394
						Dwutlenek azotu	0,0226
						Fenol	0,0001
E-F25	Linia zalewania LA – stygnięcie form	Brak	21,0	1000	7100	Formaldehyd	0,0019
						Dwutlenek siarki	0,0112
						Pył	0,0180
						Pył zawieszony PM10	0,0112
						Pył zawieszony PM2,5	0,0101
						Tlenek węgla	0,8394
						Dwutlenek azotu	0,0226
E-F26	Linia zalewania LB – stygnięcie form	Brak	21,0	1000	7100	Fenol	0,0001
						Formaldehyd	0,0019
						Dwutlenek siarki	0,0112
						Pył	0,0180
						Pył zawieszony PM10	0,0112
						Pył zawieszony PM2,5	0,0101
						Tlenek węgla	0,8394
E-F27	Stanowisko spawania skrzyń formierskich	Brak	2,0	200	2500	Dwutlenek azotu	0,0050
						Pył	0,0034
						Pył zawieszony PM10	0,0028
						Pył zawieszony PM2,5	0,0025
E-F28	Linia zalewania LB – stygnięcie	Brak	25,0	1000	7100	Tlenek węgla	0,0060
						Dwutlenek azotu	0,0050
						Pył	0,2268
						Pył zawieszony PM10	0,1404



Kod emitora	Źródła emisji	Urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
			wysokość [m]	średnica wylotu [mm]			
	form					Pył zawieszony PM2,5	0,1264
						Tlenek węgla	1,4742
						Dwutlenek azotu	0,2835
						Fenol	0,0018
						Formaldehyd	0,0239
						Dwutlenek siarki	0,1431
E-F29	Linia zalewania LB – stygnięcie form	Brak	25,0	1000	7100	Pył	0,2688
						Pył zawieszony PM10	0,1664
						Pył zawieszony PM2,5	0,1498
						Tlenek węgla	1,7472
						Dwutlenek azotu	0,3360
						Fenol	0,0021
						Formaldehyd	0,0284
						Dwutlenek siarki	0,1696
<b>WYKAŃCZALNIA</b>							
E-W1	Oczyszczarka – 1 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	18,5	800	7000	Pył	0,2000
						Pył zawieszony PM10	0,1560
						Pył zawieszony PM2,5	0,1560
E-W2	Oczyszczarka – 2 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	18,5	800	7000	Pył	0,4000
						Pył zawieszony PM10	0,1560
						Pył zawieszony PM2,5	0,1560
E-W3	Oczyszczarka – 1 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	30,0	1000	7000	Pył	0,4800
						Pył zawieszony PM10	0,3744
						Pył zawieszony PM2,5	0,3744
E-W4	Oczyszczarka – 1 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	30,0	700	7000	Pył	0,4800
						Pył zawieszony PM10	0,3744
						Pył zawieszony PM2,5	0,3744
E-W7	Piec SFEAT (duży) grzanie I	Brak	18,5	630	1500	Pył	0,0020
						Pył zawieszony PM10	0,0020
						Pył zawieszony PM2,5	0,0020
						Tlenek węgla	0,0455
						Dwutlenek azotu	0,1619
						Dwutlenek siarki	0,0003
E-W8	Piec SFEAT (duży) grzanie I	Brak	18,5	630	1500	Pył	0,0020
						Pył zawieszony PM10	0,0020
						Pył zawieszony PM2,5	0,0020
						Tlenek węgla	0,0455
						Dwutlenek azotu	0,1619
						Dwutlenek siarki	0,0003
E-W10	Oczyszczarka – 2 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99\%$	16,0	800	7000	Pył	0,3000
						Pył zawieszony PM10	0,2340
						Pył zawieszony PM2,5	0,2340
E-W11	Szlifierki: dwutarczowe –	Filtr tkaninowy	16,0	1000	7000	Pył	1,0000
						Pył zawieszony PM10	0,7800



Kod emitora	Źródła emisji	Urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
			wysokość [m]	średnica wylotu [mm]			
	10 szt., jednotarczowe-7 szt.	$\eta > 99 \%$				Pył zawieszony PM2,5	0,7800
E-W12	Gniazdo szlifierek (między LA i LB): jednotarczowe – 4 szt., dwutarczowe – 4 szt.	Filtr tkaninowy $\eta > 99 \%$	18,5	800	7000	Pył	0,5000
						Pył zawieszony PM10	0,3900
						Pył zawieszony PM2,5	0,3900
<b>NARZĘDZIOWNIA</b>							
E – N1	Szlifierki- ostrzałki – 5 sztuk	Filtr tkaninowy $\eta > 99 \%$	6,0	700	1000	Pył	0,0640
						Pył zawieszony PM10	0,0595
						Pył zawieszony PM2,5	0,0595
E - N4	Stanowisko kowalskie	Brak	7,0	450	250	Pył	0,1070
						Pył zawieszony PM10	0,1070
						Pył zawieszony PM2,5	0,0640
						Tlenek węgla	0,1250
						Dwutlenek azotu	0,0086
						Dwutlenek siarki	0,0480

### 1.1.2. Emisja łączna z zakładu:

Substancja	Emisja łączna z zakładu Mg/rok
dimetyloamina	0,0164
ditlenek azotu	17,846
ditlenek siarki	24,026
fenol	0,104
formaldehyd	0,506
pył ogółem <sup>a)</sup>	107,247
pył PM 10 <sup>a)</sup>	64,398
pył PM 2,5	61,484
chrom <sup>III,IV b)</sup>	0,0014
cynk <sup>b)</sup>	0,154
mangan <sup>b)</sup>	0,038
miedź <sup>b)</sup>	0,066
nikiel <sup>b)</sup>	0,006
żelazo <sup>b)</sup>	0,724
tlenek węgla	429,247

”



8. W części III decyzji „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, dodaje się punkt 3. **„Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku”:**

### **„3. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.**

Ustala się następujące dopuszczalne równoważne poziomy hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska:

- na terenach zabudowy mieszkaniowej z usługami rzemieślniczymi:
  - $L_{AeqD}$  – 55 dB
  - $L_{AeqN}$  – 45 dB,
- na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:
  - $L_{AeqD}$  – 55 dB
  - $L_{AeqN}$  – 45 dB.”

9. W części III decyzji „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, w punkcie 2. „Emisja odpadów”, w punkcie 3.3. „Przetwarzanie odpadów”, podpunkt **3.3.3.: „Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego”, otrzymuje brzmienie:**

### **„3.3.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego**

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie na terenie topialni, wchodzącej w skład odlewni żeliwa należącej do firmy TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Skoczowie, zlokalizowanej w Skoczowie przy ul. Ciężarowej 49.

Odpady metali wymienione w ppkt. 3.3.1. stanowią podstawowy surowiec do produkcji żeliwa szarego i sferoidalnego, z których wytwarzane są odlewy będące produktem handlowym.

Proces odzysku tych odpadów (wg. załącznika nr 1 do Ustawy o odpadach - Dz. U. z 2013 r. poz. 21) to **R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali.**

Żeliwo ciekłe uzyskuje się w procesie topienia wsadu w postaci stałej w piecach indukcyjnych. Wsad stały stanowi około 60 % własnego żeliwa obiegowego w postaci układów wlewowych i braków odlewniczych oraz około 40 % złomu stalowego. W procesie wytopu żeliwa stosuje się dodatki technologiczne (żelazokrzemy, nawęglacze itp.) w zależności od jakości i typu wytwarzanego żeliwa. Wszystkie materiały wsadowe podlegają kontroli dostaw. Materiały żelazne i nawęglające odważane są na wagach tensometrycznych i ładowane do wózków załadowniczych. Dodatki modyfikujące dodawane są bezpośrednio do pieców indukcyjnych celem osiągnięcia właściwego składu chemicznego danego gatunku żeliwa.



Wydział Topialni - wyposażony jest w:

- 4 piece indukcyjne średniej częstotliwości typu OTTO JUNKER o pojemności 12,5 tony;
- 2 piece indukcyjne o wsadzie 60 ton;
- 2 piece indukcyjne typu CIME Crescenzi o pojemności 24 ton, które w zależności od potrzeb pełnią funkcję odstojową.

Stosowane metody topienia to:

- Topienie z wykorzystaniem pieców indukcyjnych średniej częstotliwości typu OTTO JUNKER,
- Topienie z wykorzystaniem pieców indukcyjnych tyglowych,
- Topienie z wykorzystaniem pieców indukcyjnych CIME Crescenzi.”

**10. W części IV decyzji „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”,**

**a) punkt 1.: „ Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych”, otrzymuje brzmienie:**

**„1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych**

Monitoringiem procesów technologicznych prowadzonych zgodnie z procedurami spełniającymi wymagania zawarte w normie EN ISO 9001 (2008) ISO/TS 169 49 (2009) w rozdziale „Kontrola i badania, należy objąć:

- nadzorowanie procesu topienia żeliwa;
- nadzorowanie procesu przygotowania masy rdzeniowej;
- nadzorowanie procesu produkcji rdzeni;
- nadzorowanie procesu przygotowania masy formierskiej;
- nadzorowanie procesu formowania i zalewania form;
- kontrola zabiegów segregacji, czyszczenia i wykańczania odlewów;
- postępowanie z niewykorzystanymi materiałami wsadowymi;
- kontrola i przyjęcie materiałów ogólnych;
- kontrola dla zwolnienia z wyrobu;
- zarządzanie wznowieniem pracy w przypadku zatrzymania linii formierskich;
- dobór wyposażenia do badań, pomiarów i kontroli;
- przyjęcie wyposażenia do badań, pomiarów i kontroli;
- okresowe sprawdzenie wyposażenia do badań, pomiarów i kontroli.



### **1.1. Na wydziale Topialni** prowadzona(e) będzie:

#### a) dla pieca indukcyjnego tyglowego Otto Junker

- kontrola usunięcia żużla;
- analiza spektrometryczna i Quick-Lab próbek pobranych z pieca;
- kontrola poboru mocy przez piec;
- korygowanie składu chemicznego i sprawdzenie po każdej korekcie składu chemicznego;
- kontrola temperatury żeliwa;
- kontrola czasu spustu żeliwa z pieca do kadzi;
- pomiar temperatury spalin na filtrze.

#### b) dla pieca indukcyjnego FOMET o pojemności 60 ton

- kontrola ilości materiałów wsadowych (rejestracja i archiwizacja)
- automatyczny pomiar temperatury ciekłego żeliwa
- pomiar temperatury spalin na filtrach
- kontrola usunięcia żużla
- analiza spektrometryczna próby pobranej z pieca (rejestracja i archiwizacja)
- kontrola spustu żeliwa do kadzi
- kontrola zużycia wykładzin ogniotrwałych

#### c) dla pieca indukcyjnego CIME Crescenzi Italia

- kontrola usunięcia żużla;
- analiza spektrometryczna i Quick-Lab próbek pobranych z pieca;
- kontrola poboru mocy przez piec;
- korygowanie składu chemicznego i sprawdzenie po każdej korekcie składu chemicznego;
- kontrola temperatury żeliwa;
- kontrola czasu spustu żeliwa z pieca do kadzi;
- pomiar temperatury spalin na filtrze.

### **1.2. Na wydziale Rdzeniarni** prowadzona(e) będzie:

#### a) dla mieszarki masy rdzeniowej

- automatyczne dozowanie piasku;
- automatyczne dozowanie żywicy;
- automatyczne dozowanie utwardzacza;
- kontrola czasu mieszania.

#### b) dla rdzeniarki

- kontrola temperatury i czasu spiekania;
- kontrola wzrokowa wykonanych rdzeni.

### **1.3. Na wydziale Formiarni** prowadzona(e) będzie:

#### a) przerób mas - rdzeniarka

- automatyczne dozowanie piasku kwarcowego;



- automatyczne dozowanie bentonitu;
- automatyczne dozowanie pyłu węglowego;
- automatyczne dozowanie masy obiegowej (kontrola temperatury i wilgotności);
- automatyczne dozowanie wody;
- kontrola czasu mieszania;
- kontrola laboratoryjna masy formierskiej (kontrola wilgotności, przepuszczalności, wytrzymałości na ściskanie, wytrzymałości na rozciąganie, zagęszczalność, straty prażenia, zawartość gliny aktywnej – rejestracja i archiwizacja wyników).

#### b) płyty modelowe

- kontrola wzorców;
- kontrola twardości form (rejestracja i archiwizacja wyników).

#### c) linie A i B - zalewanie

- kontrola usunięcia żużla z kadzi;
- analiza chemiczna końcowa próbek z pierwszej i ostatniej kadzi wylewanego pieca (rejestracja i archiwizacja wyników);
- określenie stopnia modyfikacji na pobranej próbce klinowej (dla żeliwa szarego) - rejestracja i archiwizacja wyników;
- określenie sferoidyzacji próbek pobranych z każdej kadzi (dla żeliwa sferoidalnego) - rejestracja i archiwizacja wyników;
- kontrola temperatury żeliwa w kadzi termoparą zanurzeniową (rejestracja i archiwizacja wyników) i zalewanie form;
- kontrola czasu przetrzymywania żeliwa w kadzi (rejestracja i archiwizacja wyników).

Wyniki pomiarów stopnia modyfikacji pobranych próbek, sferoidyzacji oraz temperatury żeliwa wpisywane są do „Kart Kontroli Parametrów Żeliwa”.

#### c) linia DISA 21-30

- kontrola usunięcia żużla z kadzi zatyczkowych;
- analiza chemiczna żeliwa z kadzi (rejestracja i archiwizacja wyników);
- próba klinowa dla żeliwa szarego (rejestracja i archiwizacja wyników);
- kontrola sferoidyzacji dla żeliwa sferoidalnego (rejestracja i archiwizacja wyników);
- kontrola temperatury zalewania (rejestracja i archiwizacja wyników);
- kontrola czasu przetrzymywania żeliwa w kadzi (rejestracja i archiwizacja wyników).

### **1.4. Na wydziale Wykańczalni prowadzona(e) będzie:**

#### a) piec SFEAT

- ciągła kontrola temperatury części grzewczej pieca.

#### b) Strefa kontroli i badania odlewów

- kontrola wzrokowa 100 % odlewów i sprawdzanie sferoidyzacji;
- rejestracja braków;
- kontrola laboratoryjna odlewów – audit jakości, zgodnie z instrukcją operacyjną (rejestracja i archiwizacja wyników);
- statystyczna kontrola odlewów – twardość Brinella, wymiary (rejestracja i archiwizacja wyników).”



**b) punkt 3.: „Monitoring emisji gazów do powietrza”, otrzymuje brzmienie:**

**„3. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza:**

Należy prowadzić okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Zakład winien w szczególności prowadzić okresowe pomiary emisji:

- a) dwutlenku azotu z emitorów: T1, T2 z częstotliwością 2 razy w roku, przy zastosowaniu metody absorpcji promieniowania IR lub innej metody optycznej,
- b) pyłu z emitorów: T1, T2, T3, T4, T5, T15 z częstotliwością dwa razy w roku, techniką dowolną wzorcowaną metodą grawimetryczną,
- c) pyłu z emitorów: R1, R2, F1, F2, F3, F4, F5, F6, F8, F10, F18, F20, F21, F22, W2, W3, W4, W10, W11, W12 z częstotliwością raz w roku, techniką dowolną wzorcowaną metodą grawimetryczną.

W przypadku emitorów z formierni F28 i F29 zobowiązuje się operatora instalacji do:

- wykonania pomiarów emisji, po oddaniu instalacji wentylacyjnej do użytkowania,
- wykonania powtórnych pomiarów emisji w terminie 12 miesięcy od uruchomienia instalacji wentylacyjnej, w zakresie wszystkich emitowanych substancji

Punkty pomiarowe winny być usytuowane zgodnie z obowiązującą w tym zakresie Polską Normą. Zobowiązuje się zakład do przekazywania wyników pomiarów właściwym organom ochrony środowiska w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.”

**11. Pozostałe punkty przedmiotowej decyzji nie ulegają zmianie.**

**Uzasadnienie**

TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Skoczowie posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 19 kwietnia 2006 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/71/13/06, zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 6 grudnia 2007 r., znak: ŚR/IV/6618/32/5/07 oraz decyzjami: Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 13 października 2008 r., Nr 2467/OS/2008, z dnia 4 lutego 2010 r., Nr 387/OS/2010, z dnia 1 lipca 2013 r., Nr 1380/OS/2013 oraz z dnia 26 listopada 2014 r., Nr 2490/2014, dla instalacji odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. w Skoczowie, ul. Ciężarowa 49 - eksploatowanej przez Spółkę TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Skoczowie (Regon: 072792769, NIP: 548-23-49-926).



Zakład wystąpił o zmianę ww. decyzji, w związku z realizowaną przez zakład modernizacją Topialni (II etap), zlokalizowanej w Skoczowie, ul. Ciężarowa 49.

Do wniosku załączona została dokumentacja pt.: „Analiza braku konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej na terenie zakładu Teksid Iron Poland Sp. z o. o. w Skoczowie przy ul. Ciężarowej 49”, sporządzona przez autorów: Danutę Muszer, Jacka Babczyńskiego, Małgorzatę Kiersnowską, Jolantę Radecką i Elżbietę Włodarczyk, pod kierownictwem Maksyma Pięty – pracowników Ośrodka Badań i Kontroli Środowiska Sp. z o.o. w Katowicach, kwiecień 2015 r. Z dokumentu tego wynika, że nie zachodzi potrzeba wykonania raportu początkowego.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 6000,00 złotych. Kopię opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska pismem z dnia 21 października 2015 r. oraz późniejszych uzupełnień przesłanych mailem.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 4 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. 13 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz. U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Planowana zmiana polega głównie na: „modernizacji topialni przez zamianę pieców łukowych na piece indukcyjne średniej częstotliwości - II etap”. Modernizacja zostanie przeprowadzona w istniejącej odlewni żeliwa zakładu TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o w Skoczowie przy ul. Ciężarowej 49.

Realizacja projektu przyczyni się do zmniejszenia zużycia surowców oraz zapotrzebowania na gaz i energię elektryczną. Przeprowadzona modernizacja nie zmieni maksymalnej wielkości produkcji zakładu. Instalacja będzie umieszczona na terenie istniejących obiektów budowlanych i będzie wykorzystywana wyłącznie do celów produkcyjnych. Zakład uzyskał decyzję ustalającą uwarunkowania środowiskowe dla planowanej modernizacji topialni (Decyzja Burmistrza Skoczowa z dnia 3 sierpnia 2012 r. GNiŚ.6220.5.2012).

W niniejszym opracowaniu uwzględniono II etap modernizacji topialni. Dodatkowo w niniejszym opracowaniu uwzględniono inne, bieżące zmiany związane z funkcjonowaniem zakładu, m.in. budowę odciągów zmniejszających stężenie CO w obszarze linii odlewniczych, powstanie nowego stanowiska spawalniczego, wyciszenie wybranych źródeł emisji dźwięku.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie pismem z dnia 3 grudnia 2015 r. o znaku CZ.OS-PZ.KW-00104/15.

W toku prowadzonego postępowania firma TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o w Skoczowie złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 22 grudnia 2015 r. (wpływ dnia 28 grudnia 2015r.).



Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 29 października 2015 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 umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Jaworzna 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.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska odpowiednio do zakresu wniosku.

W zakresie ochrony powietrza, Planowana zmiana ujęta przez wnioskodawcę polega głównie na modernizacji topialni przez zamianę pieców łukowych na piece indukcyjne średniej częstotliwości - II etap. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że proponowane zmiany nie będą powodowały przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz.1031) oraz 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).

Do wniosku Zakład dołączył sprawozdanie pn. „Badanie emisji hałasu do środowiska” wykonane w czerwcu 2015 roku przez Spółkę PRO-INFO s.c. W. Kliś, M. Kliś z Bielska-Białej, po zrealizowaniu wszystkich zaplanowanych w harmonogramie działań wyciszających. Załączone do wniosku obliczenia rozkładu pola akustycznego wykazały, że projektowana modernizacja nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W związku z modernizacją zakładu powstanie nowe źródło hałasu, którym będzie druga chłodnia wentylatorowa, zlokalizowana na dachu budynku topialni.

Zastąpienie pieca łukowego i dwóch pieców odstożowych baterią pieca indukcyjnego spowoduje zmianę parametrów akustycznych emitora T2.

Likwidacja dwóch pieców odstożowych współpracujących z emitorem T3 i podłączenie w ich miejsce okapu nad zasypu złomu do dwóch pieców Otto Junker spowoduje zmianę w funkcjonowaniu emitora T3.

Ponadto w związku z wyciszeniem źródeł dźwięku F8 i F21 nastąpiły zmiany ich parametrów akustycznych.

Z uwagi na powyższe należało dokonać zmiany w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie charakterystyki źródeł hałasu.

Jednocześnie ze względu na fakt, że realizacja przedsięwzięcia doprowadziła do zaprzestania emisji ponadnormatywnego hałasu, w czerwcu 2015 roku Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach zaprzestał naliczania kar za emisję ponadnormatywnego hałasu i zmniejszył wysokość wymierzonych z tego tytułu kar o kwotę wydatkowaną przez Zakład na usunięcie przyczyny wymierzenia kary.

#### W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

W załączonej do wniosku dokumentacji podano, iż nie wnioskuje się o zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, niemniej, biorąc pod uwagę obowiązujące przepisy prawne, w piśmie z 3 grudnia 2015 r. o znaku CZ.OS-PZ.KW-104/15 wezwano stronę do uzupełnienia



złożonego wniosku. W wezwaniu wyjaśniono stronie, iż zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 pkt 8). ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym winna być podana ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, o ile nie ustalono w nim warunków poboru wód powierzchniowych, czy podziemnych, które w analizowanym przypadku zostały ustalone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym udzielonym Zakładowi Fenice Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach nr 2300/OS/2008 z 18.08.2008 o znaku OS.J.Z./76370/34/08. Wobec powyższego zwrócono się o skorygowanie brzmienie punktu I.3. decyzji – Gospodarka wodna. Ponadto wyjaśniono wnioskodawcy, że zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 pkt 7) lit. e). ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym winna być podana ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstałych w wyniku eksploatacji instalacji. Natomiast w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym podano jedynie skład wód opadowych. Wyjaśniono również wnioskodawcy, że ścieki bytowe, wody opadowe oraz wody drenażowe z przyległych terenów leśnych wymienione w punktach I.4.1, I.4.3., I.4.4. decyzji, którą udzielono Zakładowi TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. w Skoczowie pozwolenia zintegrowanego powstają niezależnie od eksploatacji instalacji. Wobec powyższego zwrócono się o skorygowanie brzmienia punktu I.4. decyzji – Gospodarka ściekowa.

W odpowiedzi na powyższe, wnioskodawca w piśmie z 22 grudnia 2015 r. o znaku ZB/15/49 zawniósł jedynie o zmianę brzmienia punktu I.3.2. - Pobór wody w zakresie zdania dotyczącego podania szacunkowego całkowitego zużycia wody przez zakład, w tym zużycia wody na potrzeby instalacji oraz zawniósł o zmianę brzmienia punktu I.4.2 poprzez podanie składu ścieków przemysłowych z instalacji. Wnioskodawca nie wystąpił o zmianę brzmienia pozostałych punktów decyzji dotyczących gospodarki wodnej i gospodarki ściekowej.

Wobec powyższego, w niniejszej decyzji dokonano zmian, zgodnie z wnioskiem strony.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian w opisie prowadzonego procesu przetwarzania odpadów (R4). Wprowadzone zmiany wynikają ze zmian wprowadzonych w przedmiotowej instalacji.

Firma TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. w Skoczowie została poinformowana o zakończeniu postępowania oraz o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy. Zakład nie wniósł uwag do sprawy.

W związku z powyższym dokonano zmiany obowiązującej decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem strony.

Zgodnie z art. 155 ustawy z 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, 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 TEKSID IRON POLAND Sp. z o.o. w Skoczowie spełnia wszystkie w/w przesłanki.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem 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 – 1005,50 PLN. Oplaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.*



Podpisano:  
z up. Marszałka Województwa  
Beata Drąg  
p.o. Zastępcy Dyrektora  
Wydziału Ochrony Środowiska





