



Województwo
Śląskie

Katowice, dnia 14 czerwca 2020 r.
Nr sprawy: OS PZ.7222.0041.2019
Nr pisma: OS-PZ.KW-000492/20
(za dowodem doręczenia)



100-LECIE
POWSTAŃ ŚLĄSKICH
1919-1920-1921

Decyzja nr 1623/OS/2020

Organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2006r. o znaku ŚR-IV-6618/PZ-64/6/06 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2654/OS/2010 z dnia 30 czerwca 2010r., decyzją nr 1290/OS/2012 z dnia 23 maja 2012 r., decyzją nr 1782/OS/2013 z dnia 12 sierpnia 2013r., decyzją nr 1019/OS/2014 z 26 maja 2014 r., decyzją nr 2607/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., decyzją nr 2139/OS/2015 z dnia 10 grudnia 2015 r., sprostowaną postanowieniem nr 14/OS/2018 z 10 stycznia 2018 r., decyzją nr 418/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Komorowickiej 53, prowadzonej przez **NEMAK Poland Sp. z o.o.** z siedzibą w Bielsku-Białej Regon: 072793473, NIP: 937-23-62-922.

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 256) oraz na podstawie art. 192 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.), (zwanej dalej POŚ)

Orzekam:

zmieniam, na wniosek: **NEMAK Poland Sp. z o.o.** z siedzibą w Bielsku-Białej, Regon: 072793473, NIP: 937-23-62-922 (działającej przez pełnomocnika), warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2006r. o znaku ŚR-IV-6618/PZ-64/6/06 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2654/OS/2010 z dnia 30 czerwca 2010r., decyzją nr 1290/OS/2012 z dnia 23 maja 2012 r., decyzją nr 1782/OS/2013 z dnia 12 sierpnia 2013r., decyzją nr 1019/OS/2014 z 26 maja 2014 r., decyzją nr 2607/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., decyzją nr 2139/OS/2015 z dnia 10 grudnia 2015 r. sprostowaną postanowieniem nr 14/OS/2018 z 10 stycznia 2018 r., decyzją nr 418/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Komorowickiej 53, w następujący sposób:

I. W rozdziale I pozwolenia zintegrowanego „Rodzaj i parametry instalacji”,
w punkcie 2: „Opis instalacji i stosowanej technologii”,
podpunkt 2.1. „Odlewnia kokilowa”,
otrzymuje brzmienie:

„2.1 Odlewnia kokilowa

Maksymalna wydajność instalacji wynosi ok. 51 Mg/dobę

Proces technologiczny składa się z następujących etapów:

- a) przygotowanie ciekłego metalu otrzymywanego poprzez topienie gąsek oraz złomu obiegowego w **4 piecach topialnych** ogrzewanych gazem ziemnym:
 - 1 piecu topialnym KP-10000, o wydajności topienia 1,3 Mg/h,
 - 1 piecu topialnym KP-10000 o wydajności topienia 1,5 Mg/h,
 - 1 piecu topialnym DCT 13 000 o wydajności topienia 1,1 Mg/h ,
 - 1 piecu topialnym FJM o wydajności topienia 3,2 Mg/h
- b) transport metalu w kadzi transportowej do **1 pieca podgrzewczego** ogrzewanego gazem ziemnym i **3 pieców podgrzewczych** ogrzewanych elektrycznie,
- c) **stanowisko wygrzewania kadzi** opalane gazem ziemnym – maksymalne zużycie gazu 24 m³/h,
- d) przygotowanie masy rdzeniarskiej złożonej z piasku kwarcowego, żywicy furanowej i katalizatora w **7 mieszarkach**: 2 mieszarkach o pojemności 150 dm³, 3 mieszarkach o pojemności 250 dm³, 2 mieszarkach o pojemności 110 dm³,
- e) produkcja rdzeni w **9 rdzeniarkach** dużych jedno- i dwustanowiskowych oraz małych metodą „hot-box”, z czego 8 jest ogrzewanych gazem ziemnym, a 1 ogrzewana jest elektrycznie:
 - 1 szt. Euromac – zużycie masy rdzeniowej 127 kg/h,
 - 1 szt. H-12 (elektryczna) – zużycie masy rdzeniowej 127 kg/h,
 - 2 szt. H-25 jednostanowiskowe – zużycie masy rdzeniowej 392 kg/h,
 - 5 szt. H-25 dwustanowiskowych - zużycie masy rdzeniowej 392 kg/h na 1 stanowisko)
- f) produkcja rdzeni w 4 rdzeniarkach (maksymalne zużycie masy rdzeniowej 625 kg/h na urządzenie) metodą „cold-box”,
- g) odlewanie elementów w **8 kokilarkach** stacjonarnych o zdolności produkcyjnej 18 sztuk odlewów /h każda i **2 kokilarkach** karuzelowych o zdolności produkcyjnej 45 sztuk odlewów/h każda,
- h) wybijanie odlewów w **4 wybijarkach** wibracyjno-pneumatycznych,
- i) chłodzenie odlewów w **4 tunelach** chłodzących i **2 wieżach** chłodzących,
- j) obróbka wykończeniowa odlewów:
 - obcinanie nadlewów na **1 obcinarce** taśmowej typu Cosena,
 - obróbka cieplna odlewów w **2 piecach przelotowych** opalanych gazem ziemnym:
 - 1 piec do obróbki cieplnej odlewów Ekelund – maksymalne zużycie gazu 60 m³/h,
 - 1 piec do obróbki cieplnej odlewów Hi-Tech – maksymalne zużycie gazu 100 m³/h,
 - obróbka mechaniczna odlewów w **5 centrach obróbczych**: Berardi (1 szt.), Hulter Hille (4 szt.),
 - mycie odlewów w myjce wodnej, tunelowej,
 - badanie szczelności odlewów w **1 linii kontrolnej** (firmy Promet),
 - naprawa wadliwych odlewów metodą impregnacji miejscowej i spawania,
 - kontrola, pakowanie odlewów.”

II. W rozdziale I pozwolenia zintegrowanego „Rodzaj i parametry instalacji”,
w punkcie 2: „Opis instalacji i stosowanej technologii”;
podpunkt 2.2. „Odlewnia ciśnieniowa”;
otrzymuje brzmienie:

„ 2.2 Odlewnia ciśnieniowa

Maksymalna wydajność instalacji wynosi ok. 186 Mg/dobę.

Proces technologiczny składa się z następujących etapów:

- a) przygotowanie ciekłego metalu otrzymywanego poprzez topienie gąsek oraz złomu obiegowego w **7 piecach topialnych**, opalanych gazem ziemnym
- 1 piec topialny Striko 1 o wydajności topienia 6 ton/h,
 - 1 piec topialny Striko 2 o wydajności topienia 2,5 tony/h,
 - 1 piec topialny Striko 3 o wydajności topienia 2,5 tony/h,
 - 1 piec topialny Striko 4 o wydajności topienia 2,5 tony/h,
 - 1 piec topialny FJM o wydajności topienia 1,2 tony/h,
 - 1 piec topialny FJM o wydajności topienia 3,1 tony/h.
 - stanowisko wygrzewania kadzi (elektrycznie-grzałką),
 - 4 ruchome stanowiska wygrzewania kadzi, opalane gazem ziemnym, bez indywidualnych odpowietrzeń,
 - 5 stanowisk obróbki metalu w kadzi (rotowanie),
- b) transport metalu w kadzi transportowej do:
- **13 stanowisk odlewniczych** – każde stanowisko wyposażone jest w **piec podgrzewczy**, ogrzewany gazem ziemnym (maksymalne zużycie gazu 28 m³/h), **maszynę ciśnieniową** (o sile zwarcia od 320 do 4000 ton) oraz **prasę hydrauliczną** do okrawędzenia odlewów,
 - **6 stanowisk odlewniczych** – każde stanowisko wyposażone jest w **piec podgrzewczy** elektryczny, z odprowadzeniem powietrza na zewnątrz, **maszynę ciśnieniową** (o sile zwarcia od 320 do 4000 ton) oraz **prasę hydrauliczną** do okrawędzenia odlewów,
 - **16 Stanowisk odlewniczych** – każde stanowisko wyposażone jest w piec podgrzewczy elektryczny, wyposażone jest w filtry, bez odprowadzenia powietrza na zewnątrz, **maszynę ciśnieniową** (o sile zwarcia od 320 do 4000 ton) oraz **prasę hydrauliczną** do okrawędzenia odlewów
- w których następuje odlewanie elementów,
- c) ochładzanie odlewów w wodzie,
- d) okrawędzenie odlewów w prasie hydraulicznej,
- e) przecinania odlewów na pile,
- f) oczyszczanie odlewów przy pomocy śrutu w **4 oczyszczarkach komorowych**:
- 2 oczyszczarki komorowe Rosler o pojemności komory śrutowania 10 m³,
 - 1 oczyszczarka komorowa Panngborn o pojemności komory śrutowania 1 m³,
 - 1 oczyszczarka komorowa Banfi o pojemności komory śrutowania 2,7 m³ (zainstalowana na stanowisku SIGMA),
- g) **obróbka cieplna** odlewów prowadzona jest w **3 piecach przelotowych** opalanych gazem ziemnym :
- 1 piec do obróbki cieplnej odlewów Elsenman – maksymalne zużycie gazu 162 m³/h,
 - 1 piec do obróbki cieplnej odlewów Hi-Tech – maksymalne zużycie gazu 162 m³/h,
 - 1 piec do obróbki cieplnej odlewów Ekelund – maksymalne zużycie gazu 60 m³/h (zainstalowanym na stanowisku SIGMA)

- h) **obróbka mechaniczna** odlewów na:
- 2 automatycznych liniach obróbki bloków silnika (obiekt 4),
 - 1 automatycznej linii obróbki podłużnicy Grinding LTH (obiekt 5),
 - 1 automatycznej linii montażu nitów do podłużnicy LTH (obiekt 5),
 - 1 gnieździe automatycznego oczyszczania podłużnicy Grinding LTH (obiekt 5),
 - 1 automatycznej linii obróbki Grinding FST (obiekt 45),
 - 1 obrabiarce CNC do obróbki FST (obiekt 45),
 - 3 obrabiarkach CNC do obróbki Apillar (obiekt 45),
 - 1 gnieździe automatycznego oczyszczania Grinding FST (obiekt 45),
 - 1 gnieździe automatycznego oczyszczania Grinding Apillar (obiekt 45),
 - 3 automatycznych stanowiskach oczyszczania bloków (obiekt 6,7, 9),
- i) próba szczelności odlewów w wannie wypełnionej wodą z dodatkiem środka antykorozyjnego,
- j) naprawa odlewów: stanowisko do impregnacji miejscowej, spawanie przy pomocy drutu aluminiowego, kitowanie z zastosowaniem past do kitowania, malowanie z zastosowaniem sprayu do malowania, naprawa przez obróbkę mechaniczną,
- m) kontrola i pakowanie,
- n) laboratoryjny piec tyglowy do topienia metalu ogrzewany elektrycznie."

**III. W rozdziale I pozwolenia zintegrowanego „Rodzaj i parametry instalacji”,
w punkcie 4.: „Zużycie surowców, paliw i energii”,
podpunkt 4.3.: „Zużycie energii elektrycznej:”,
otrzymuje brzmienie:**

„4.3. Zużycie energii elektrycznej:

Energia elektryczna zużywana jest do sterowania i napędu urządzeń znajdujących się na terenie instalacji oraz do oświetlenia i wentylacji hal.

Odlewnia kokilowa - łączne zużycie - 12 000 MWh/rok z tego na potrzeby:

- procesów technologicznych - 9 000 MWh/rok,
- oświetlenia i wentylacji - 3 000 MWh/rok.

Odlewnia ciśnieniowa - łączne zużycie - 56 000 MWh/rok z tego na potrzeby:

- procesów technologicznych - 49 000 MWh/rok,
- oświetlenia i wentylacji - 7 000 MWh/rok."

**IV. W rozdziale I pozwolenia zintegrowanego „Rodzaj i parametry instalacji”,
punkt 6.: „Charakterystyka źródeł hałasu”,
otrzymuje brzmienie:**

„6. Charakterystyka źródeł hałasu

Źródłem hałasu na terenie Nemak Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej są przede wszystkim procesy bezpośrednio związane z odlewaniem i obróbką mechaniczną aluminium i jego stopów w odlewni kokilowej i odlewni ciśnieniowej, natomiast niewielkie znaczenie ma emisja hałasu w instalacjach pomocniczych.

Hałas emitowany jest podczas następujących procesów technologicznych:

- transport wewnętrzny surowców i ogółu materiałów potrzebnych do funkcjonowania zakładu,
- transport ciekłego metalu,
- wytwarzanie narzędzi do produkcji odlewów w tym:
 - o obróbka frezarska stali i grafitu,
 - o obróbka cieplna i cieplno-chemiczna przedmiotów stalowych,
- obróbka detali przy pomocy drążarek elektro-erozyjnych,
- topienie wsadu aluminiowego,
- produkcja rdzeni odlewniczych z przygotowanej masy rdzeniowej,
- odlewanie różnych detali ze stopów aluminium,
- obróbka cieplna odlewów aluminiowych,
- ręczne i mechaniczne czyszczenie odlewów,
- mechaniczna obróbka odlewów,
- ogólna wentylacja wyciągowa zabudowana nad piecem.

W związku z tym, że produkcja odbywa się w systemie ciągłym całodobowym oddziaływanie emisji hałasu może występować zarówno w porze dziennej (godz.6:00 – 22:00) jak i w porze nocnej (godz. 22:00 – 6:00).

W tabeli przedstawiono szczegółową charakterystykę dominujących źródeł hałasu związanych z funkcjonowaniem instalacji IPPC na terenie zakładu Nemark Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej.

Tabela 1 Źródła hałasu odlewni ciśnieniowej i odlewni kokilowej

Lp.	Instalacja/ obiekt	Urządzenie lub lokalizacja	Wysokość [m]	Czas pracy [h]		Poziom mocy akustycznej dzień/noc dB
				dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1	2	3	4	5	6	7
Ewidencja źródeł hałasu wewnątrz obiektu: źródła pośrednie						
1	Odlewnia Ciśnieniowa – budynki nr: 2, 6, 7, 8, 9 (SIGMA)	Instalacja wentylacji mechanicznej, instalacja odpylająca (wentylatory)	5-7	16	8	75
2		Wentylator pieców		16	8	
3		Piec topialny/Topialnia-Piec Striko 6,0		16	8	88,2-94,2
4		Piec Striko 2,5		16	8	88,2-94,2
5		Piec topialny Striko 2,5		16	8	88,2-94,2
6		Piec topialny T4		16	8	88,2-94,2
7		Piec do obróbki cieplnej Hi- Tech		16	8	85,4
8		Praca urządzeń: zalewacz form ciśnieniowych (maszyna odlewnicza)/Odlewnia		16	8	86,7-95,1
9		Transport form/Odlewnia		16	8	87,8

10		Kontrola odlewów na szczelność/Czyszczalnia-hala główna		16	8	88,3-86,0
11		Pilniki-oczyszczanie odlewów/Czyszczalnia		16	8	86,8-92,2
12		Praca urządzenia: rentgen/Czyszczalnia		16	8	87,3
13		Spawarka/Czyszczalnia		16	8	85,9-90,3
14		Szlifierka/Czyszczalnia		16	8	85,9-90,3
15		Szlifierki Grinding		16	8	92,8
16		Transport odlewów/Czyszczalnia		16	8	84,3-87,5
17		Stanowiska szlifierskie *)		16	8	85
Σ		<i>Przeciętny poziom hałasu wewnętrznego (w pobliżu ścian zewnętrznych)</i>				ok. 85
1	Odlewnia Kokilowa - budynki nr: 1, 2, 45	Piec Topialny/FJM, Topialnia	5-9	16	8	83,8-95,8
2		Kokilarka karuzelowa/Odlewnia -		16	8	87,0-111,0
3		Kokilarka pojedyncza		16	8	87,0-111,0
4		Wybijarka rdzeni/Czyszczalnia		16	8	84,5-91,6
5		Centra obróbcze/ Czyszczalnia		16	8	84,5-96,7
6		Pita Cosena/ Czyszczalnia		16	8	84,5-93,9
7		Piec do obróbki cieplnej Ekelund/ Czyszczalnia		16	8	84,6-93,0
8		Piec do obróbki cieplnej Hi-Tech/ Czyszczalnia		16	8	85,4
9		Wymiana rdzeni/Rdzeniarnia		16	8	91,7
10		Mieszarka masy formierskiej/Rdzeniarnia		16	8	82,6
11		Praca urządzenia: Rdzeniarka/Rdzeniarnia		16	8	82,6-105,0
12		Skrawarka / Obróbka mechaniczna		16	8	92,8
13		Obrabiarki Hüller-Hille+Promet/Obróbka mechaniczna		16	8	86,0-88,3
14		Szlifierka pneumatyczna/Obróbka mechaniczna		16	8	92,8
15		Transport / Obróbka mechaniczna		16	8	86,7
Σ		<i>Przeciętny poziom hałasu wewnętrznego (w pobliżu ścian zewnętrznych)</i>				ok. 88,5
Ewidencja źródeł hałasu: źródła bezpośrednie (punktowe, liniowe lub powierzchniowe)						
1	Budynek Odlewni Ciśnieniowej nr:	Świetliki na halii odlewni - strona wschodnia	7	16	8	do 78

2	6,7,8	Świetliki na hali odlewni - strona zachodnia		16	8	do 85
3		Okna - ściana północna	0-7	16	8	do 85
4		Okna - ściana wschodnia		16	8	do 78
5		Okna - ściana zachodnia		16	8	do 85
6		Agregaty chłodnicze (wentylatory) - 2 szt.	2,5	16	8	67 - 82
7		Wyrzutnie dachowe	8	16	8	63 - 83
8		Wentylatory dachowe		16	8	66 - 87
9		Czerpnie	5	16	8	74 - 82
10		Instalacja odpylania pieca Striko- układ regeneracji filtra	5	16	8	83,8
12		Odlewnia ciśnieniowa - na dachu budynku nr 7	Wentylator dachowy DVES 710-6 D.7KF - 11 szt.	15	16	8
13	Centrala wentylacyjna 11500 m ³ /h - Wywiew - tłoczenie - 4szt.		15	16	8	75,2
14	Centrala wentylacyjna 11500 m ³ /h - Nawiew - ssanie - 4szt.		18	16	8	67,4
15	Centrala wentylacyjna 25000 m ³ /h - Wywiew - tłoczenie - 2 szt.		1	16	8	61,9
16	Centrala wentylacyjna 25000 m ³ /h - Nawiew - ssanie - 2 szt.		1	16	8	51,4
1	Budynek Odlewni Kokilowej nr: 1, 45	Agregat chłodniczy (wentylator)	2	16	8	95
2		Wentylatory przy północnej ścianie odlewni	2	16	8	65 - 95
3		Chłodnia wentylatorowa przy hali	2	16	8	90
4		Wentylatory dachowe na dachu odlewni kokilowej -czerpnia i wyrzutnia do chłodzenia odlewów	6-11	16	8	77 - 82,1
5		Świetliki na dachu hall odlewni kokilowej		16	8	84 - 90
6		Wyrzutnie dachowe na dachu hall		16	8	68 - 88

Tabela 2 Źródła hałasu budynku nr 5

Lp.	Instalacja / obiekt	Urządzenie lub lokalizacja	wysokość [m]	czas pracy [h]		Poziom mocy akustycznej dzień/noc dB
				dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1	2	3	4	5	6	7
Ewidencja źródeł hałasu wewnątrz obiektu: źródła pośrednie						
1	Odlewnia	Piec toplawny FJM 1,2	1-5	16	8	93-99

2	Ciśnieniowa – budynek nr 5	Piec topialny FJM 3,1	1-5	16	8	93-99
		Piec topialny Striko 2,5	1-5	16	8	93-99
3		Stanowiska odlewania ciśnieniowego – 8 szt.	1-5	16	8	75
4		Szlifierki Grinding	1-5	16	8	85
5		Piec do obróbki cieplnej odlewów Eisenman	1-5	16	8	80
6		Stanowiska szlifierskie *)	1-5	16	8	85
Σ		Średni poziom hałasu wewnętrznego (w pobliżu ścian zewnętrznych)				

Ewidencja źródeł hałasu: źródła bezpośrednie (punktowe, liniowe lub powierzchniowe)

1	Budynek Odlewni Ciśnieniowej nr 5	Centrala wentylacyjna dachowa – lewa - Wlot	13	16	8	64,7
2		Centrala wentylacyjna dachowa – lewa - Wylot		16	8	65,2
3		Centrala wentylacyjna dachowa – lewa - Obudowa		16	8	69,5
4		Centrala wentylacyjna dachowa – prawa - Wlot		16	8	64,5
5		Centrala wentylacyjna dachowa – prawa - Wylot		16	8	66,2
6		Centrala wentylacyjna dachowa – prawa - Obudowa		16	8	68,8
7		Centrala wentylacyjna dachowa nr 1, 40800 m3/h Wlot	13	16	8	62,3
8		Centrala wentylacyjna dachowa nr 1, 40800 m3/h Wylot		16	8	70,5
9		Centrala wentylacyjna dachowa nr 1, 40800 m3/h Obudowa		16	8	68,9
10		Centrala wentylacyjna dachowa nr 2, 24000 m3/h Wlot		16	8	64,9
11		Centrala wentylacyjna dachowa nr 2, 24000 m3/h Wylot		16	8	66,2
12		Centrala wentylacyjna dachowa nr 2, 24000m3/h Obudowa		16	8	69,0
13		Centrala wentylacyjna dachowa N1, 40000 m3/h Wlot	12	16	8	61,9
14		Centrala wentylacyjna dachowa N1, 40000 m3/h Wylot		16	8	70,1
15		Centrala wentylacyjna dachowa N1, 40000m3/h Obudowa		16	8	68,2
16		Instalacja chłodzenia odlewów „air quenching”- czerpnia	13	16	8	75,0

17		Instalacja chłodzenia odlewów „air quenching”- wyrzutnia	13	16	8	75,0
18		Agregat cieczowy chłodzony powietrzem	13	16	8	96,0
19		Chłodnica zewnętrzna	13	16	8	95,2
20		Instalacja filtracji pieca topialnego Striko 4 z wentylatorem o wydajności 30 000 m3/h (emitor E317)	13	16	8	83,0

Tabela 3 Projektowane bezpośrednie źródła hałasu

Lp.	Oznaczenie/ symbol	Instalacja / obiekt	Urządzenie lub lokalizacja	Wysokość [m]	Czas pracy [h]		Poziom mocy akustycznej dzień/noc dB
					dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1	2	3	4	5	6	7	8
Ewidencja źródeł hałasu: źródła bezpośrednie (punktowe, liniowe, kierunkowe lub powierzchniowe)							
1	WS1	Odlewnia ciśnieniowa - na dachu budynku nr 7	Instalacja filtracji dla dwóch pieców topialnych Striko 3 i T4 z wentylatorem o wydajności 50 000 m3/h (emitor E234)	1,5	16	8	93,0
2	WS2	Budynek nr 2	Wentylator zewnętrzny – odciąg od stanowisk szlifierskich (emitor E269)	1	16	8	83,0
3	WS3	Budynek Odlewni Ciśnieniowej nr 5	Wentylator zewnętrzny – odciąg od stanowisk szlifierskich (emitor E310)	1	16	8	80,0

Źródła hałasu – pozostałe instalacje

Źródłami hałasu na terenie Zakładu Nemak Poland Sp. z o.o. nie będącymi częścią instalacji IPPC, są głównie takie obiekty i urządzenia jak:

- Narzędziownia,
- Chłodnia wody obiegowej (deszczownia wentylatory).

Narzędziownia:

Wytwarzanie narzędzi do produkcji odlewów odbywa się w odrębnym dziale Narzędziowni, który składa się z kilku części: część produkcyjna, magazyn oprzyrządowania oraz hartowania.

Narzędziownia pracuje w ruchu ciągłym na 3 zmiany, więc wszystkie główne źródła hałasu pracują całą dobę. Hałas wewnętrzny generowany przez ww. źródła wynosi od 65-95 dB(A). Średni poziom dźwięku wewnętrznego w hali narzędziowni (1m od ścian zewnętrznych) wynosi $L \leq 75$ dB(A).

Natomiast głównymi bezpośrednimi źródłami hałasu są:

- wentylatory dachowe na dachu budynku,
- wyrzutnie dachowe na dachu hali.

Poziom emisji hałasu z tych źródeł wynosi od 55 dB(A) do 85 dB(A).

Chłodnia wody obiegowej – deszczownia i wentylatory

Obiekt ten zlokalizowany jest przy północno-wschodniej granicy zakładu. Działka, na której zlokalizowany jest ten obiekt jest wydzierżawiona przez inny podmiot gospodarczy. Poziom emisji hałasu z tych źródeł wynosi od 68 dB(A) do 77 dB(A)."

**V. W rozdziale II pozwolenia zintegrowanego: „Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”,
punkt 3.: „Metody ochrony powietrza”,
otrzymuje brzmienie:**

„3. Metody ochrony powietrza

- piece do przetapiania stopów metali nieżelaznych opalane są gazem ziemnym,
- kontrola procesu topienia odbywa się przy zastosowaniu automatycznego układu pracy pieca i kontroli parametrów procesowych – kontrola temperatury metalu w piecu oraz temperatury sklepienia pieca,
- wszystkie piece (topialne i podgrzewcze) wyposażone są w wentylację mechaniczną z okapem nad oknem załadowniczym oraz wentylację działającą na zasadzie podciśnienia w hali, kierującą odgazy do emitorów,
- w odlewni kokilowej linii do wybijania odlewów, piaskarka kokil, mieszarki masy i transport piasku posiadają filtry patronowe wyposażony w automatyczne układy oczyszczania,
- tunele chłodzące i wieże chłodzące odlewów wyposażone są w wentylację mechaniczną,
- rdzeniarki cold-box wyposażone są w skrubery kwaśny,
- 2 kokilarki karuzelowe wyposażone są w skrubery zasadowe,
- w odlewni ciśnieniowej siedem pieców topialnych, oczyszczarki komorowe, stanowiska ręcznego czyszczenia odlewów i centra obróbcze wyposażone są w filtry workowe,
- wielkość emisji z instalacji jest zgodna z założeniami dokumentu referencyjnego – jak dla instalacji istniejących,
- do malowania kokil stosowane są lakiery wodorozcieńczalne - nie zawierające związków organicznych,
- przeglądy okresowe urządzeń ochrony powietrza przeprowadzane są jeden raz w roku."

**VI. W rozdziale III pozwolenia zintegrowanego: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji gazów i pyłów do powietrza”,
punkt 1.: "Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza",
otrzymuje brzmienie:**

„1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1. Instalacje typu IPPC

1.1.1. Odlewnia kokilowa

Odlewnia kokilowa jest źródłem emisji pyłów i gazów do powietrza. Głównymi źródłami emisji w instalacji są procesy:

- transportu piasku z silosów do mieszarek – emisja pyłu,
- przygotowania masy rdzeniarskiej w mieszarkach i jej transportu do rdzeniarni oraz wykonywania rdzeni w rdzeniarkach – emisja pyłu, formaldehydu, alkoholu furfurylowego, amoniaku i aniliny, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych,
- przygotowania ciekłego metalu w gazowych piecach topialnych – emisja pyłu, ditlenku azotu, ditlenku siarki, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych,
- rafinacji metalu – emisja fluoru,
- podgrzewania metalu w piecach podgrzewczych - emisja pyłu, ditlenku azotu, ditlenku

- siarki, tlenku węgla,
- odlewania elementów w kokilarkach - emisja pyłu, fenolu, formaldehydu, alkoholu furfurylowego, amoniaku, aniliny, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych,
- obróbki cieplnej odlewów – emisja pyłu, ditlenku azotu, ditlenku siarki, tlenku węgla,
- chłodzenia odlewów - emisja pyłu, formaldehydu, alkoholu furfurylowego, amoniaku i aniliny,
- wybijania rdzeni i obróbki wykończeniowej odlewów – emisja pyłu,
- obcinania rdzeni – emisja węglowodorów alifatycznych.

Odlewnia kokilowa wyposażona jest w wentylację mechaniczną odprowadzającą powietrze na zewnątrz poprzez emitory:

- nad piecami topialnymi i podgrzewczymi zainstalowane są odciągi miejscowe, które odprowadzają spaliny na zasadzie podciśnienia poprzez rekuperatory do emitorów,
- piece topialne posiadają boczne okna do czyszczenia i okna wsadowe wyposażone w okapy z wentylacją mechaniczną,
- pozostałe urządzenia posiadają wentylację mechaniczną,
- hala produkcyjna wyposażona jest również w wentylację mechaniczną.

Odlewnia wyposażona jest w urządzenia ochrony powietrza, którymi są cztery filtry patronowe, dwa filtry workowe, jeden skrubler kwaśny oraz dwa skrubery zasadowe.

1.1.2. Odlewnia ciśnieniowa

Odlewnia ciśnieniowa jest źródłem emisji pyłów i gazów do powietrza. Głównymi źródłami emisji w instalacji są procesy:

- przygotowania ciekłego metalu w gazowych piecach topialnych – emisja pyłu, ditlenku azotu, ditlenku siarki, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych,
- podgrzewania metalu w gazowych piecach podgrzewczych zainstalowanych obok maszyn ciśnieniowych - emisja pyłu, ditlenku azotu, ditlenku siarki, tlenku węgla,
- podgrzewania metalu w elektrycznych piecach podgrzewczych zainstalowanych obok maszyn ciśnieniowych - emisja pyłu, ditlenku azotu, tlenku węgla,
- odlewania elementów w ciśnieniowych maszynach odlewniczych – emisja węglowodorów alifatycznych i aromatycznych,
- obróbki cieplnej odlewów – emisja pyłu, ditlenku azotu, ditlenku siarki, tlenku węgla,
- czyszczenia (śrutownia) odlewów w oczyszczarkach i na stanowisku ręcznego czyszczenia odlewów– emisja pyłu,
- obróbki wykończeniowej odlewów w centrach obróbczych – emisja pyłu,
- spawania odlewów – emisja pyłu, ditlenku azotu, tlenku węgla, ozonu.

Odlewnia ciśnieniowa wyposażona jest w wentylację mechaniczną odprowadzającą powietrze na zewnątrz poprzez emitory:

- nad piecami topialnymi zainstalowane są odciągi miejscowe, które odprowadzają spaliny na zasadzie podciśnienia do emitorów,
- pozostałe urządzenia posiadają wentylację mechaniczną.

Instalacja wyposażona jest w urządzenia ochrony powietrza, które stanowią trzy filtry tkaninowe, dziesięć filtrów workowych oraz instalacja odpylania 2 pieców Striko składająca się z baterii cyklonów i filtra tkaninowego.

1.2. Instalacje niepowiązane z instalacją IPPC:

Narzędziownia, gdzie źródłami emisji są:

- 3 stanowiska spawania – emisja pyłu, ditlenku azotu, tlenku węgla i ozonu,
- stanowisko hartowania w oleju – emisja akroleiny, pyłu, sadzy i węglowodorów alifatycznych,
- 3 elektrodrażarki – emisja węglowodorów alifatycznych.

Wydział utrzymania ruchu, gdzie źródłami emisji są:

- stanowiska spawania i cięcia stali – emisja pyłu, ditlenku azotu i tlenku węgla;

Zajezdnia wózków akumulatorowych, gdzie źródłami emisji jest:

- pomieszczenie ładowania wózków akumulatorowych – emisja kwasu siarkowego.

1.3. Rodzaje i ilość substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

1.3.1. Instalacja IPPC

1.3.1.1. Dopuszczalna emisja godzinowa substancji dla odlewni kokilowej:

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ochronne / stężenie pyłu na wylocie	Parametry emitora			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna
				h	d	Czas pracy		
				m	m	h/rok		kg/h
1	501	kokilarki podwójne (STN4, STN6, STN7) - 3 szt., gniazdo spawania aluminium - 1 szt., wybijarki wibracyjne ("55" i "63") - 2 szt., tunele chłodzenia odlewów - 2 szt., wieża chłodząca - 1 szt., gniazdo wykańczania FILL - 1 szt.	filtr patronowy typu Multi Dusk Bank z wybierania rdzeni - 100 mg/Nm ³ , filtr patronowy z czyszczarki kokil - 50 mg/Nm ³ , filtr workowy FILTER MAX DF z wybierania rdzeni	32,0	1,2	6500	ditlenek siarki ditlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zawieszony PM 10 fenol formaldehyd alkohol furfurylowy węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne anilina amoniak	0,0048 0,1200 0,1380 0,7180 0,1135 0,2506 0,2298 0,2138 0,0199 0,8208 0,0125 0,0210
2	502	rdzeniarka H 25/2 ("110") - 1 szt., kokilarki karuzelowe (STN1 i STN2) - 2 szt., tunel chłodzący - 1 szt., wieża chłodząca - 1 szt., wybijarki	filtr patronowy typu Multi Dusk Bank z wybierania rdzeni - 100 mg/Nm ³ , 2 skrubery	32,0	1,2	6500	pył ogółem pył zawieszony PM 10 fenol formaldehyd alkohol furfurylowy węglowodory alifatyczne	1,0436 0,1433 0,3225 0,5412 0,5399 0,0412

		wibracyjne ("67" i "68") - 2 szt., kokilarka podwójna (STN 8) - 1 szt.	zasadowe				węglowodory aromatyczne	1,0642
							anilina	0,0250
							amoniak	0,0429
3.	503	rdzeniarki: H25/2 ("70", "71", "72",) - 3 szt., H12 ("54") - 1 szt., okapy boczne 3 rdzeniarek H25, okapy boczne 2 rdzeniarek H12;	brak	32,0	1,2	7880	pył ogółem	0,2608
							pył zawieszony PM 10	0,0365
							formaldehyd	0,9948
							alkohol furfurylowy	1,0516
							węglowodory alifatyczne	0,1137
							węglowodory aromatyczne	0,0568
							anilina	0,0341
							amoniak	0,0625
4.	505	wentylacja ogólna poziom przygotowania masy	brak	19,5	0,8	6500	pył ogółem	0,2500
							pył zawieszony PM 10	0,0200
							formaldehyd	0,0300
							alkohol furfurylowy	0,0500
							węglowodory alifatyczne	0,0050
							węglowodory aromatyczne	0,0030
							anilina	0,0020
							amoniak	0,0050
5.	507	obcinarka taśmowa CoSeNa - 1 szt.	brak	17,2	0,63	6500	węglowodory alifatyczne	0,0120
6.	508	piec topialny KP-10000 ("84") - 1,3 Mg/h	brak	19,8	1,0	8420 (w tym czyszcze nie pieca 800)	ditlenek siarki	0,0160
							ditlenek azotu	0,5000
							tlenek węgla	0,5400
							pył ogółem	0,4700
							pył zawieszony PM 10	0,0705
							węglowodory alifatyczne	0,0233
							węglowodory aromatyczne	0,0115
		czyszczenie pieca					pył ogółem	0,7000
							pył zawieszony PM 10	0,0700
7.	509	4 okapy do rafinacji i czyszczenia 2 pieców: KP- 10000 i FJM - 3,2 Mg/h	brak	19,0	0,8	1000	pył ogółem	0,5000
							pył zawieszony PM 10	0,0750
							fluor	0,0250
8.	510	piec topialny DCT 13000 ("91") - 1,1 Mg/h	brak	19,8	1,0	8420 (w tym czyszcze nie pieca 800)	ditlenek siarki	0,0160
							ditlenek azotu	0,5000
							tlenek węgla	0,5400
							pył ogółem	0,4700
							pył zawieszony PM 10	0,0705
							węglowodory alifatyczne	0,0181
							węglowodory aromatyczne	0,0089
		czyszczenie pieca					pył ogółem	0,7000
							pył zawieszony PM 10	0,0700
9.	511	2 okapy do rafinacji i czyszczenia pieca topialnego	brak	17,0	1,12	1000	pył ogółem	0,2500
							pył zawieszony PM 10	0,0375

		KP-10000 ("93")					fluor	0,0160
10.	512	rdzeniarka Euromac ("111") - 1 szt., mieszarka lemieszowa masy - 3 szt., odpylanie transportu piasku	filtr patronowy typu Multi Dusk Bank z mieszarek masy I transportu piasku - 20 mg/Nm ³	19,5	1,12	6500	pył ogółem	0,3576
							pył zawieszony PM 10	0,1641
							formaldehyd	0,1781
							alkohol furfurylowy	0,1449
							węglowodory alifatyczne	0,0157
							węglowodory aromatyczne	0,0078
							anilina	0,0127
							amoniak	0,0191
11.	513	okapy boczne rdzeniarki Euromac ("111")	brak	19,5	1,12	4000	pył ogółem	0,2076
							pył zawieszony PM 10	0,0291
							formaldehyd	0,1371
							alkohol furfurylowy	0,1449
							węglowodory alifatyczne	0,0157
							węglowodory aromatyczne	0,0078
							anilina	0,0047
							amoniak	0,0086
12.	514	rdzeniarka H 25/1 ("75")	brak	19,5	0,88	4000	pył ogółem	0,2076
							pył zawieszony PM 10	0,0291
							formaldehyd	0,1371
							alkohol furfurylowy	0,1449
							węglowodory alifatyczne	0,0157
							węglowodory aromatyczne	0,0078
							anilina	0,0047
							amoniak	0,0086
13.	515	wentylacja ogólna rdzeniami	brak	19,5	0,88	6500	pył ogółem	0,2500
							pył zawieszony PM 10	0,0200
							formaldehyd	0,0300
							alkohol furfurylowy	0,0500
							węglowodory alifatyczne	0,0050
							węglowodory aromatyczne	0,0030
							anilina	0,0020
							amoniak	0,0050
14.	518	mieszarki masy rdzeniowej: Luber dla Cold-Box - 1 szt. Luber dla Hot-Box - 1 szt., lemieszowe - 2 szt., odpylanie transportu piasku, 2 silosów piasku	filtr workowy typu Flat-Bag z komorą osadczą - 20 mg/Nm ³	16,5	0,88	6500	pył ogółem	0,3500
							pył zawieszony PM 10	0,1000
							formaldehyd	0,0410
							alkohol furfurylowy	0,0050
							anilina	0,0080
							amoniak	0,0105
15.	519	rdzeniarka H 25/1 ("73")	brak	19,5	0,88	4000	pył ogółem	0,2076
							pył zawieszony PM 10	0,0291
							formaldehyd	0,1371
							alkohol furfurylowy	0,1449
							węglowodory alifatyczne	0,0157
							węglowodory aromatyczne	0,0078
							anilina	0,0047

							amoniak	0,0086
16.	522	piec podgrzewczy przy STN2	brak	16,6	0,63	8340 (w tym czyszczenie nie pieca 250)	ditienuk siarki	0,0022
		czyszczenie pieca					ditienuk azotu	0,0700
							tienuk węgla	0,0756
							pył ogółem	0,0280
							pył zawieszony PM 10	0,0084
							pył ogółem	0,1500
							pył zawieszony PM 10	0,0450
17.	525	piec toplalny FJM - 3,2 Mg/h	brak	19,8	1,12	8420 (w tym czyszczenie nie pieca 800)	ditienuk siarki	0,0320
		czyszczenie pieca					ditienuk azotu	1,0000
							tienuk węgla	1,0800
							pył ogółem	0,9400
							pył zawieszony PM 10	0,1410
							węglowodory alifatyczne	0,0233
							węglowodory aromatyczne	0,0115
							pył ogółem	0,7000
							pył zawieszony PM 10	0,0350
18.	532	stanowisko wygrzewania kadzi	brak	17,0	0,88	6500	ditienuk siarki	0,0019
							ditienuk azotu	0,0600
							tienuk węgla	0,0648
							pył ogółem	0,0576
							pył zawieszony PM 10	0,0259
19.	539	tunel chłodzący przy STN3	brak	19,8	1,4	6500	pył ogółem	0,1000
							pył zawieszony PM 10	0,0100
							formaldehid	0,1520
							alkohol furfurylowy	0,1680
							anilina	0,0060
							amoniak	0,0102
20.	542	wentylacja ogólna	brak	19,8	1,4	6500	pył ogółem	0,2500
							pył zawieszony PM 10	0,0200
							formaldehid	0,0300
							alkohol furfurylowy	0,0500
							węglowodory alifatyczne	0,0050
							węglowodory aromatyczne	0,0030
							anilina	0,0020
							amoniak	0,0050
21.	556	piec toplalny KP-10000 (93") - 1,5 Mg/h	brak	19,8	1,0	8420 (w tym czyszczenie nie pieca 800)	ditienuk siarki	0,2080
		czyszczenie pieca					ditienuk azotu	0,6500
							tienuk węgla	0,7020
							pył ogółem	0,6110
							pył zawieszony PM 10	0,0917
							węglowodory alifatyczne	0,0233
							węglowodory aromatyczne	0,0115
							pył ogółem	0,7000
							pył zawieszony PM 10	0,0700
22.	572	2 okna wsadowe 1 pieca DCT 13000 ("91"), pomieszczenie lakierni	brak	17,0	1,12	1000	pył ogółem	0,5000
							pył zawieszony PM 10	0,0750
							fluor	0,0250

23.	574	wentylacja ogólna rdzeniarni	brak	19,5	1,12	6500	pył ogółem	0,2500
							pył zawieszony PM 10	0,0200
							formaldehyd	0,0300
							alkohol furfurylowy	0,0500
							węglowodory alifatyczne	0,0050
							węglowodory aromatyczne	0,0030
							anilina	0,0020
							amoniak	0,0050
24.	576	rdzeniarki Cold-Box ("115", "116", "117", "118") - 4 szt.	skruber kwaśny - 5 mg/Nm ³	17,5	1,12	6500	pył ogółem	0,0500
							pył zawieszony PM 10	0,0100
25.	577	piec do obróbki cieplnej odlewów HITech nr 1	brak	11,0	0,44	6500	diolek siarki	0,0040
							diolek azotu	0,1000
							tlenek węgla	0,1150
							pył ogółem	0,0500
							pył zawieszony PM 10	0,0150
26.	579	piec do obróbki cieplnej odlewów HITech nr 1	brak	11,0	0,44	6500	diolek siarki	0,0040
							diolek azotu	0,1000
							tlenek węgla	0,1150
							pył ogółem	0,0500
							pył zawieszony PM 10	0,0150
27.	582	rdzeniarka H25/2 ("74")	brak	19,5	1,12	4000	pył ogółem	0,2608
							pył zawieszony PM 10	0,0365
							formaldehyd	0,1722
							alkohol furfurylowy	0,1820
							węglowodory alifatyczne	0,0197
							węglowodory aromatyczne	0,0098
							anilina	0,0059
							amoniak	0,0108
28.	583	kocioł gazowy do podgrzewania wody	brak	17,2	0,25	6500	diolek siarki	0,0002
							diolek azotu	0,0172
							tlenek węgla	0,0038
							pył ogółem	0,0001
							pył zawieszony PM 10	0,0001
29.	586	piec do obróbki cieplnej odlewów Ekelund	brak	8,0	0,44	6500	diolek siarki	0,0048
							diolek azotu	0,1200
							tlenek węgla	0,1380
							pył ogółem	0,0600
							pył zawieszony PM 10	0,0180

1.3.1.2. Dopuszczalna emisja godzinowa substancji dla odlewni ciśnieniowej:

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ochronne / stężenie pyłu na wylocie	Parametry emitora			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna kg/h
				h	d	Czas pracy h/rok		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	201	stanowisko spawania odlewów.	brak	9,8	0,28	2000	diolek azotu	0,0022
							tlenek węgla	0,0029
							ozon	0,0009

							pył ogółem	0,0180
							pył zawieszony PM 10	0,0180
2.	206	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 30)	brak	17,2	1,12	8090 (w tym czyszczenie pieca 400)	dłtlenek azotu	0,0700
							tlenek węgla	0,0756
							pył ogółem	0,0280
							pył zawieszony PM 10	0,0084
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
		czyszczenie pieca					pył ogółem	0,0700
							pył zawieszony PM 10	0,0168
3.	207	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 31)	brak	17,2	1,12	8090	pył ogółem	0,0224
							pył zawieszony PM 10	0,0067
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
4.	209	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 24)	brak	17,2	1,40	8090	pył ogółem	0,0224
							pył zawieszony PM 10	0,0067
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
5.	212	stanowiska odlewania ciśnieniowego (ST 34)	brak	17,2	1,12	8090 (w tym czyszczenie pieca 400)	dłtlenek azotu	0,0700
							tlenek węgla	0,0756
							pył ogółem	0,0280
							pył zawieszony PM 10	0,0084
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
		czyszczenie pieca					pył ogółem	0,0700
							pył zawieszony PM 10	0,0168
6.	213	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 21)	brak	17,2	1,00	8090	pył ogółem	0,0224
							pył zawieszony PM 10	0,0067
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
7.	214	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 22)	brak	17,2	1,00	8090	pył ogółem	0,0224
							pył zawieszony PM 10	0,0067
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
8.	224	stanowiska odlewania ciśnieniowego - odciąg zbiorczy z 4 stanowisk (ST17, ST18, ST19, ST20)	brak	26,0	1,40	8090 (w tym czyszczenie pieca 1000)	dłtlenek azotu	0,2800
							tlenek węgla	0,3024
							pył ogółem	0,1120
							pył zawieszony PM 10	0,0336
							węglowodory alifatyczne	0,1032
							węglowodory aromatyczne	0,0768
		czyszczenie pieca					pył ogółem	0,3000
							pył zawieszony PM 10	0,0720
9.	225	10 pieców podgrzewczych stanowisk odlewania	brak	15,5	1,00	8090 (w tym	dłtlenek siarki	0,0224
							dłtlenek azotu	0,7000

		ciśnieniowego (ST21, ST22, ST23, ST24, ST25, ST26, ST31, ST32, ST33, ST35)					czyszczenie pieca (400)	tlenek węgla	0,7560
		czyszczenie pieców						pył ogółem	0,0560
								pył zawieszony PM 10	0,0168
								pył ogółem	0,7000
								pył zawieszony PM 10	0,1680
10.	234	dwa piece topialne: Striko 3 – 2,5 Mg/h i T4 – 4,0 Mg/h	filtr workowy 10 mg/Nm ³	16,0	1,12	8420		ditienuk siarki	0,0432
								ditienuk azotu	1,3500
								tlenek węgla	1,4580
								pył ogółem	0,5000
								pył zawieszony PM 10	0,2900
								węglowodory alifatyczne	0,0404
								węglowodory aromatyczne	0,0266
11.	263	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 05)	brak	17,8	1,12	8090		pył ogółem	0,0224
								pył zawieszony PM 10	0,0067
								węglowodory alifatyczne	0,0258
								węglowodory aromatyczne	0,0192
12.	264	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 06)	brak	17,8	1,12	8090		pył ogółem	0,0224
								pył zawieszony PM 10	0,0067
								węglowodory alifatyczne	0,0258
								węglowodory aromatyczne	0,0192
13.	265	3 piece podgrzewcze stanowisk odlewania ciśnieniowego (ST05, ST06, ST07)	brak	15,5	0,56	8090 (w tym czyszczenie pieca (400))		ditienuk siarki	0,0067
		czyszczenie pieca						ditienuk azotu	0,2100
								tlenek węgla	0,2268
								pył ogółem	0,0168
								pył zawieszony PM 10	0,0050
								pył ogółem	0,2100
								pył zawieszony PM 10	0,0504
14.	266	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 08)	brak	17,8	1,12	8090 (w tym czyszczenie pieca (400))		ditienuk azotu	0,0700
		czyszczenie pieca						tlenek węgla	0,0756
								pył ogółem	0,0280
								pył zawieszony PM 10	0,0084
								węglowodory alifatyczne	0,0258
								węglowodory aromatyczne	0,0192
								pył ogółem	0,0700
								pył zawieszony PM 10	0,0168
15.	267	oczyszczarki komorowe Rosler – 2 szt.	filtr workowy typu DF z komorą osadczą – 50 mg/Nm ³	16,0	1,12	3200		pył ogółem	0,2915
								pył zawieszony PM 10	0,2624
16.	269	stanowiska ręcznego czyszczenia odlewów	filtr tkaninowy - 5 mg/Nm ³	8,5	0,8	6400		pył ogółem	0,1500
								pył zawieszony PM 10	0,1050
17.	274	oczyszczarka komorowa Pangborn	filtr workowy typu DF – 50 mg/Nm ³	13,8	1,12	2500		pył ogółem	0,1986
								pył zawieszony PM 10	0,1787
18.	277	stanowisko odlewania	brak	17,8	1,12	8090		pył ogółem	0,0224

		ciśnieniowego (ST 32)					pył zawieszony PM 10	0,0067
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
19.	278	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 23)	brak	17,8	1,12	8090	pył ogółem	0,0224
							pył zawieszony PM 10	0,0067
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
20.	279	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 25)	brak	17,8	1,12	8090	pył ogółem	0,0224
							pył zawieszony PM 10	0,0067
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
21.	280	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 33)	brak	17,8	1,12	8090	pył ogółem	0,0224
							pył zawieszony PM 10	0,0067
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
22.	288	2 piece toplalne: Striko 1 - 6 Mg/h i Striko 2 - 2,5 Mg/h	bateria cyklonów i filtr tkaninowy - 10 mg/Nm ³	22,0	1,45	8420	diutlenek siarki	0,0528
							diutlenek azotu	1,6500
							tlenek węgla	1,7820
							pył ogółem	0,7967
							pył zawieszony PM 10	0,4620
							węglowodory alifatyczne	0,0120
							węglowodory aromatyczne	0,0100
23.	289	stanowisko ręcznego czyszczenia odlewów	filtr workowy typu DF - 50 mg/Nm ³	12,8	0,88	6400	pył ogółem	0,1160
							pył zawieszony PM 10	0,1044
24.	290	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST 26)	brak	17,8	1,12	8090	pył ogółem	0,0224
							pył zawieszony PM 10	0,0067
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
25.	292	piła do przecinania odlewów	brak	17,8	1,12	1500	pył ogółem	0,1200
							pył zawieszony PM 10	0,0960
26.	296	stanowisko odlewania ciśnieniowego (ST07)	brak	17,8	1,12	8090	pył ogółem	0,0224
							pył zawieszony PM 10	0,0067
							węglowodory alifatyczne	0,0258
							węglowodory aromatyczne	0,0192
27.	310	8 stanowisk ręcznego czyszczenia odlewów	filtr tkaninowy - 5 mg/Nm ³	15,0	1,12	6400	pył ogółem	0,0800
							pył zawieszony PM 10	0,0560
28.	314	gniazdo automatycznego oczyszczania podłużnicy Grinding LTH - 1 szt.	filtr workowy 10 mg/Nm ³	15,0	0,63	7200	pył ogółem	0,1800
							pył zawieszony PM 10	0,1260
29.	315	piec do obróbki cieplnej odlewów Eisenmann	brak	15,0	0,315	7200	diutlenek siarki	0,0065
							diutlenek azotu	0,1620
							tlenek węgla	0,1863
							pył ogółem	0,0810

							pył zawieszony PM 10	0,0243
30.	316		brak	15,0	0,315	7200	dinitlenek siarki	0,0065
							dinitlenek azotu	0,1620
							tlenek węgla	0,1863
							pył ogółem	0,0810
							pył zawieszony PM 10	0,0243
31.	317	piec topialni T3 – 2,5 Mg/h	filtr workowy 10 mg/Nm ³	24,0	0,90	8420	dinitlenek siarki	0,0176
							dinitlenek azotu	0,5500
							tlenek węgla	0,5940
							pył ogółem	0,3000
							pył zawieszony PM 10	0,1740
							węglowodory alifatyczne	0,0202
							węglowodory aromatyczne	0,0133
32.	318	2 piece topialne: FJM - 1,2 Mh/h i 3,1 Mg/h, stanowisko wygrzewania kadzi	filtr workowy 10 mg/Nm ³	24,0	1,40	8420	dinitlenek siarki	0,0376
							dinitlenek azotu	1,1750
							tlenek węgla	1,2642
							pył ogółem	0,5000
							pył zawieszony PM 10	0,2900
							węglowodory alifatyczne	0,0284
							węglowodory aromatyczne	0,0164
33.	521	gniazdo automatycznego oczyszczania Grinding FST – 1 szt.	filtr workowy 10 mg/Nm ³	19,8	0,80	7200	pył ogółem	0,1800
							pył zawieszony PM 10	0,1260
34.	580	8 stanowisk czyszczenia odlewów i gniazdo automatycznego oczyszczania Grinding Apillar – 1 szt.	filtr tkaninowy - 5 mg/Nm ³	16,0	1,20	6400	pył ogółem	0,1500
							pył zawieszony PM 10	0,1050
35.	584		brak	11,0	0,44	7200	dinitlenek siarki	0,0065
							dinitlenek azotu	0,1620
							tlenek węgla	0,1863
							pył ogółem	0,0810
							pył zawieszony PM 10	0,0243
36.	585	piec do obróbki cieplnej odlewów Hitech nr 2	brak	11,0	0,44	7200	dinitlenek siarki	0,0065
							dinitlenek azotu	0,1620
							tlenek węgla	0,1863
							pył ogółem	0,0810
							pył zawieszony PM 10	0,0243
Hala obróbki odlewów SIGMA								
37.	001	obróbka odlewów	filtr workowy typu Carlo-Banfi – 50 mg/Nm ³	8,5	0,88	6000	pył ogółem	0,0800
							pył zawieszony PM 10	0,0720
38.	002	oczyszczarka komorowa Banfi, stanowisko obróbcze z robotem ABB	filtr workowy typu Flat-Bag - 50 mg/Nm ³	8,5	0,62	6000	pył ogółem	0,1200
							pył zawieszony PM 10	0,1080
39.	003	piec do obróbki cieplnej odlewów Ekelund	brak	9,0	0,62	6500	dinitlenek siarki	0,0048
							dinitlenek azotu	0,1200
							tlenek węgla	0,1380
							pył ogółem	0,0600

							pył zawieszony PM 10	0,0180
							dinitlenek azotu	0,0070
							tlenek węgla	0,0076
40.	004	Laboratoryjny piec tyglowy do topienia metalu ogrzewany elektrycznie	brak	9,4	0,15	500	pył ogółem	0,0028
							pył zawieszony PM 10	0,0008
							węglowodory alifatyczne	0,0026
							węglowodory aromatyczne	0,0019

1.3.2 Dopuszczalna emisja godzinowa substancji dla instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacją IPPC:

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ochronne	Parametry emitora		czas pracy	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna
				h	d			
				m	m			h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Narzędziownia								
1.	112	hartowanie w oleju	brak	9,4	0,88	2800	akroleina	0,0019
							węgiel elementarny	0,0046
							węglowodory alifatyczne	0,0232
2.	114	elektrodrążarki	brak	10,5	0,35	5400	węglowodory alifatyczne	0,0407
3.	189	stanowiska spawania - 3 szt.	brak	9,4	0,7	1500	dinitlenek azotu	0,0086
							tlenek węgla	0,0115
							ozon	0,0009
							pył ogółem	0,1188
							pył zawieszony PM 10	0,1188
Zajezdnia wózków								
4.	120	ładowanie akumulatorów	brak	10,0	0,88	5400	kwas siarkowy	0,0010
Wydział utrzymania ruchu								
5.	302	stanowisko cięcia tlenem i spawania	brak	10,5	0,88	1500	pył ogółem	0,1361
							pył zawieszony PM 10	0,1361
							tlenek węgla	0,0424
							dinitlenek azotu	0,0514

1.3.3 Dopuszczalna emisja roczna substancji z instalacji IPPC

Substancje emitowane	Odlewnia kokilowa	Odlewnia ciśnieniowa	Emisja łączna z instalacji IPPC
	Mg/rok)	Mg/rok	
alkohol furfurylowy	13,8059	---	13,8059
amoniak	1,0920	---	1,0920
anilina	0,6245	---	0,6245
dinitlenek azotu	13,9458	43,1588	57,1046
dinitlenek siarki	0,4570	1,3425	1,7995
fenol	3,0692	---	3,0692
fluor	0,0660	---	0,0660
formaldehyd	13,0281	---	13,0281
ozon	---	0,0018	0,0018

pył ogółem	38,2181	29,7199	67,9380
pył zawieszony PM10	6,3769	17,685	24,0619
pył zawieszony PM2,5	4,3802	11,3421	15,7223
tlenek węgla	15,0837	46,789	61,8727
węglowodory alifatyczne	1,9589	4,8174	6,7763
węglowodory aromatyczne	10,6007	3,5104	14,1111

1.3.4 Dopuszczalna emisja roczna substancji z instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacją IPPC

Substancje emitowane	Emisja łączna w Mg/rok
akroleina	0,0053
ditlenek azotu	0,0610
kwas siarkowy	0,0054
ozon	0,0014
pył ogółem	0,2734
pył zawieszony PM10	0,2734
pył zawieszony PM2,5	0,1953
tlenek węgla	0,0554
sadza	0,0129
węglowodory alifatyczne	0,2847

”

VII. W rozdziale III pozwolenia zintegrowanego:

„Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”

w punkcie 2.: „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”,

Tabela w ppkt 2.1.: „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku”, otrzymuje brzmienie:

”

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odlewnia kokilowa			
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	1 000
2	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	4 000
3	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	17 250
4	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	500
5	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	500
6	12 01 03	Odpady z toczenia i pilowania metali nieżelaznych	400
7	16 01 18	Metale nieżelazne	400
8	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	500
Odlewnia ciśnieniowa			
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	2 500
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	570
3	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	113
4	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	450
5	12 01 03	Odpady z toczenia i pilowania metali nieżelaznych	1 100
6	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	200
7	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	5

8	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	60
9	12 03 01*	Wodne cieczki myjące	10
10	16 01 17	Metale żelazne	1 100
11	16 01 18	Metale nieżelazne	2 700
Instalacje pomocnicze			
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	150
2	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	30
3	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	10
4	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	220
5	12 01 13	Odpady spawalnicze	1
6	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	10
7	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	15
8	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	30
9	12 01 99	Inne niewymienione odpady	15
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10
11	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	65
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	65
14	15 01 03	Opakowania z drewna	100
15	15 01 04	Opakowania z metali	80
16	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	6
17	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10
18	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	18
19	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)	105
20	ex 16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 w postaci zużytych źródeł światła	14
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	35
22	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10
23	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10
24	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10
25	16 11 04	Okładziny płucowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	150
26	17 04 05	Żelazo i stal	1 000
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	8
28	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10
29	ex 17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne w postaci zanieczyszczonych węży do cieczy.	30
30	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	150
31	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	1

* - odpad niebezpieczny

VIII. W rozdziale III pozwolenia zintegrowanego: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”,
w pkt.2. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”,
tabela w ppkt. 2.2. „Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia” zmienianej decyzji
otrzymuje brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odlewnia kokilowa				
1	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	Zestalone zanieczyszczenia zebrane z powierzchni roztopionego w piecu topialnym aluminium.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Aluminium z zanieczyszczeniami. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
2	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	Odpady stałe, częściowo sypkie, kolor płaskowy: uszkodzone rdzenie piaskowe i kształtki.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Piasek kwarcowy (krzemionka) ze śladowymi ilościami metali i spoiw organicznych. Odpad nie zawiera substancji niebezpiecznych dla środowiska. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
3	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady stałe, częściowo sypkie, kolor grafitowo-piaskowy: piasek i kształtki odpadowe.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Piasek kwarcowy (krzemionka) ze śladowymi ilościami metali i spoiw organicznych. Odpad nie zawiera substancji niebezpiecznych dla środowiska. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
4	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w: 10 10 09	Pyły suche z oczyszczania gazów z produkcji rdzeni i wybijania odlewów.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Pyły kwarcowe (krzemionka) zawierają drobne cząsteczki przepalanej masy rdzenlarskiej. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
5	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	Odpady stałe zanieczyszczone stopami aluminium.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne odporne na wysokie temperatury oraz metale żelazne i elementy grafitowe (alotropowa odmiana węgla) z cząstkami stopu aluminium. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady stałe: wióry aluminiowe, nadlewy, załewki.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Stopy aluminium (skład odpowiada składowi chemicznemu produkowanych odlewów). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.

7	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady stałe: uszkodzone odlewy aluminiowe z elementami metali żelaznych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> stopy aluminium (skład chemiczny odpowiada składowi chemicznemu produkowanych odlewów) z cząstkami stopów metali żelaznych. <u>Właściwości:</u> nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
8	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad ciekły ze skrubarów: kwaśnego i zasadowego.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Rozcieńczony wodorotlenek sodu (NaOH) i rozcieńczony kwas siarkowy (H ₂ SO ₄) z zanieczyszczeniami pyłowymi i związkami organicznymi. <u>Właściwości:</u> drażniące, ekotoksyczne.
Odlownia ciśnieniowa				
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Zestalone zanieczyszczenia zebrane z powierzchni roztopionego w piecu topialnym i odstojowym aluminium.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Aluminium z zanieczyszczeniami. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Pyły suche z oczyszczania gazów z pieca do wytopu aluminium.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Aluminium z zanieczyszczeniami. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
3	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stały: zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (płynami hydraulicznymi, smarami, olejami) nadlewy ze stopów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Stop aluminium zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, szkodliwe.
4	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	Nadlewki aluminium oraz odpady stałe zanieczyszczone stopami aluminium.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Stop aluminium oraz metale żelazne i elementy grafitowe (alotropowa odmiana węgla) z cząstkami stopu aluminium. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
5	12 01 03	Odpady z toczenia i pilowania metali nieżelaznych	Odpad stały – wióry, kawałki.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Metale nieżelazne – aluminium. <u>Właściwości:</u> nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
6	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Pyły odlewnicze suche. Konsystencja odpadu drobnoziarnista - materiał sypki, kolor szary.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpady zawierają głównie cząstki stopów aluminium oraz materiału wykorzystywanego w procesie czyszczenia tj. śrutu stalowego (metale żelazne). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
7	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Szlam z odkurzaczy wodnych pod szliflerkami.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> zawierają w swoim składzie wodę, pozostałości materiału szlifierskiego (korund – tlenki aluminium) i pyłu stopu aluminium.

				<u>Właściwości:</u> nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
8	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady stałe: ścierniwo i pyły aluminium.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> mieszanina ścierniwa (impregnowane włókno nylonowe – polimery syntetyczne) i pyłu stopu aluminium. <u>Właściwości:</u> nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
9	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad ciekły z myjek.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> woda, trójetanoamina z zanieczyszczeniami pyłowymi. <u>Właściwości:</u> drażniące, ekotoksyczne.
10	16 01 17	Metale żelazne	Odpad złomu z maszyn/urządzeń w ramach normalnej eksploatacji w tym tuleje żelazne z procesu odlewania.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Metale żelazne. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
11	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady stałe: uszkodzone odlewy aluminiowe z elementami metali żelaznych oraz kółki Al.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> stopy aluminium (skład chemiczny odpowiada składowi chemicznemu produkowanych odlewów) z cząstkami stopów metali żelaznych. <u>Właściwości:</u> nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
Instalacje pomocnicze				
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad stały - wióry, kawałki.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Metale żelazne. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
2	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad stały - wióry, kawałki.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Metale nieżelazne – miedź, brąz. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
3	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Oleje hartownicze, odpad płynny. Powstający w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Mieszanina substancji ropopochodnych. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, szkodliwe.
4	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad płynny.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie wodę; substancje ropopochodne oraz opilki metali (stop aluminium). <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, szkodliwe.
5	12 01 13	Odpady spawalnicze	Zużyte elektrody.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Pręty z drutu stalowego (metale żelazne) pokryte otuliną zawierającą tlenki żelaza i odtleniacze (mineralne i

				organiczne). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
6	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Szlam z elektrodrażarek. Konsystencja odpadu - osad (szlamy), kolor szaroczarny.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Mieszanina pozostałości grafitu, pyłu metalicznego, ziemi okrzemkowej oraz substancji ropopochodnych. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, szkodliwe.
7	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Pył grafitowy i szlam ze szlifierek. Konsystencja odpadu pylista (materiał drobnoziarnisty), kolor grafitowy.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie: włókna metalowe, emulsję olejową (ropopochodne), resztki kamienia szlifierskiego oraz pył grafitowy. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, szkodliwe.
8	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zużyte tarcze ściernie i papier ścierny.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie: papier (celuloza), płótno (włókna naturalne lub sztuczne), metale żelazne, elektrokorund, krzemionkę, spoiwa (ceramiczne, proszki ściernie). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
9	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad powstaje w narzędziowni i stanowią go zużyte formy.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Grafit (alotropowa odmiana węgla). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zlewki naftowe - mieszanina olejów silnikowych i smarów.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Mieszanina substancji ropopochodnych. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, szkodliwe.
11	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad płynny powstający w myjce do zanieczyszczonych części maszyn i narzędzi.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Mieszanina węglowodorów z zanieczyszczeniami. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, szkodliwe.
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru i tektury. Odpad powstaje w związku z rozpakowaniem materiałów i środków do produkcji na terenie instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie włókna organiczne m.in. celuloza, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych głównie PE i PVC. Odpad powstaje w związku z rozpakowaniem materiałów i środków do produkcji na terenie instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne głównie PE i PVC. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
14	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna: skrzynie, palety. Odpad powstaje w związku z	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Drewno - celuloza, hemiceluloza,

			rozpakowaniem materiałów i środków do produkcji na terenie instalacji.	lignina. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
15	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania z metali. Odpad powstaje w związku z rozpakowaniem materiałów i środków do produkcji na terenie instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Metale żelazne i nieżelazne. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
16	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowanie wykonane z co najmniej dwóch różnych materiałów. Odpad powstaje w związku z rozpakowaniem materiałów i środków do produkcji na terenie instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie: papier (celuloza), tworzywa sztuczne (głównie PE i PVC), folię aluminiową. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
17	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Mieszánina różnego typu opakowań. Odpad powstaje w związku z rozpakowaniem materiałów i środków do produkcji na terenie instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie: papier i karton (celuloza), tworzywa sztuczne (głównie PE i PVC). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
18	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub niemi zanieczyszczone	Zanieczyszczone opakowania z tworzyw sztucznych, papieru i kartonu, metalu i szkła. Odpad powstaje w związku z rozpakowaniem materiałów i środków do produkcji na terenie instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Opakowania z polietylenu i innych tworzyw sztucznych, metali żelaznych, celulozy. Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.: substancje ropopochodne, inne niebezpieczne substancje chemiczne organiczne i nieorganiczne). <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, szkodliwe.
19	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)	Czyściwo (celuloza lub tworzywa sztuczne) oraz odzież robocza (celuloza, tworzywa sztuczne), zanieczyszczone smarami i olejami mineralnymi.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Substancje organiczne i nieorganiczne pochodzące z tkanin naturalnych i sztucznych zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, szkodliwe.
20	ex 16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 w postaci zużytych źródeł światła	Zużyte źródła światła. Powstają w wyniku wymiany ich na nowe na terenie instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają szkło (krzemionka), aluminium, rtęć, argon. <u>Właściwości:</u> toksyczny, ekotoksyczny.

21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie nadające się do dalszego wykorzystania. Odpad powstaje na terenie instalacji w związku z jej normalną eksploatacją.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie metale (żelazne i nieżelazne), tworzywa sztuczne (głównie PE i PVC). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
22	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady z urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpad powstaje na terenie Instalacji w związku z jej normalną eksploatacją.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne (głównie PE i PVC). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
23	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane chemikalia w postaci stałej lub płynnej.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Związki nieorganiczne. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, toksyczne.
24	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zużytego płynu hydraulicznego oraz przeterminowane chemikalia.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Związki organiczne w tym zużyte wodorocieńczone płyny hydrauliczne na bazie glikoli do napędu maszyn oraz przeterminowane chemikalia organiczne. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, toksyczne.
25	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady gruzu z remontu pieców. Odpad stanowią okładziny piecowa stanowiące wykończenie wewnętrzne powierzchni pieca oraz łyżki ceramiczne (odlewnicze). Odpad powstaje na terenie Instalacji w związku z jej normalną eksploatacją.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie włókna ogniotwale powstałe na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
26	17 04 05	Żelazo i stal	Złom metali żelaznych. Odpad powstaje na terenie Instalacji w związku z jej normalną eksploatacją.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Metale żelazne. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady kabli. Odpad powstaje na terenie instalacji w związku z jej normalną eksploatacją.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie: metale żelazne i nieżelazne, gumę (polimery, kauczuk, wypełniacze), tworzywa sztuczne (głównie PP). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
28	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady wełny mineralnej otulin rurociągów. Odpad powstaje na terenie Instalacji w związku z jej normalną eksploatacją.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Pianki, otuliny polietylenowe, polipropylenowe. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
29	ex17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane)	Zanieczyszczone węże do cieczy w tym odpady zbrojonych węży zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi: guma z elementami metalowymi.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie gumę (elastomer) zanieczyszczoną płynami hydraulicznymi

		zawierające substancje niebezpieczne w postaci zanieczyszczonych węży do cieczy.		{zawierającymi glikole} oraz metale żelazne. <u>Właściwości:</u> toksyczny, ekotoksyczny.
30	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady gruzu, betonu wraz z innymi elementami z demontażu. Odpad powstaje na terenie instalacji w związku z jej normalną eksploatacją.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> krzemionka, krzemiany, węglany, wapń, metale żelazne i nieżelazne tworzywa sztuczne (głównie PP,PE,PVC). <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
31	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady żywic ze stacji uzdatniania wody.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne (polimery i oligomery) oraz inne substancje chemiczne organiczne i nieorganiczne. <u>Właściwości:</u> Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.

* - odpad niebezpieczny

11

IX. W rozdziale III pozwolenia zintegrowanego: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, w pkt.2. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”, tabela w ppkt. 2.3. „Miejsce i sposób magazynowania odpadów” zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Odlewnia kokilowa				
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	wiata magazynowa W1	pojemniki metalowe.
2	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	plac magazynowy P1	pojemniki metalowe.
3	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	plac magazynowy P1	pojemniki metalowe.
4	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	magazyn odpadów M1	pojemniki typu Big-Bag, lub szczelne, zamykane pojemniki metalowe.
5	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	magazyn odpadów M1	kosze i pojemniki metalowe.
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	wiata magazynowa W1	kosze i pojemniki metalowe.
7	16 01 18	Metale nieżelazne	hale produkcyjne	pojemniki metalowe.
8	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje	magazyn odpadów M1	pojemniki typu mauzer.

		niebezpieczne		
Odlewnia ciśnieniowa				
1	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	włata magazynowa W1	pojemniki metalowe.
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	magazyn odpadów M1	pojemniki typu Big-Bag, lub szczelne, zamykane pojemniki metalowe.
3	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	włata magazynowa W1	szczelne, zamykane pojemniki specjalistyczne.
4	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	magazyn odpadów M1	kosze i pojemniki metalowe.
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	magazyn odpadów M1	kosze i pojemniki metalowe.
6	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	magazyn odpadów M1	pojemniki typu Big-Bag lub szczelne, zamykane pojemniki metalowe, na paletach.
7	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	magazyn odpadów M1	szczelny metalowy pojemnik lub beczka.
8	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	magazyn odpadów M1	pojemnik typu Big Bag.
9	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	hala obróbki mechanicznej	pojemniki typu mauzer.
10	16 01 17	Metale żelazne	plac magazynowy P2	pojemniki metalowe.
11	16 01 18	Metale nieżelazne	hale produkcyjne	pojemniki metalowe.
Instalacje pomocnicze				
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	plac magazynowy P2	pojemniki metalowe.
2	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	magazyn odpadów M1	kosze lub pojemniki metalowe.
3	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców, w (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	nie magazynowane - bezpośrednio po wymianie oleje odbierane przez firmę wykonującą usługę.	----
4	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	hala obróbki mechanicznej	szczelne, zamykane: beczki lub pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu.
5	12 01 13	Odpady spawalnicze	magazyn odpadów M1	kosze lub pojemniki metalowe.
6	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	magazyn odpadów M1	szczelne, zamykane: specjalistyczne metalowe pojemniki.
7	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	magazyn odpadów M1	szczelne, zamykane: specjalistyczne metalowe pojemniki.
8	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	magazyn odpadów M1	pojemniki metalowe.
9	12 01 99	Inne niewymienione odpady	magazyn odpadów M1	kosze lub pojemniki metalowe.
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	pomieszczenie przy oczyszczalni ścieków	szczelne, zamykane: beczki z tworzywa sztucznego lub pojemniki metalowe.
11	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny	nie magazynowane -	----

		rozpuszczalników	bezpośrednio po wymianie rozpuszczalniki odbierane przez firmę wykonującą usługę.	
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	magazyn odpadów M1	kosze lub pojemniki metalowe.
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	magazyn odpadów M1	kosze lub pojemniki metalowe.
14	15 01 03	Opakowania z drewna	magazyn odpadów M1	luzem.
15	15 01 04	Opakowania z metali	plac magazynowy P2	pojemniki metalowe.
16	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	magazyn odpadów M1	kosze lub pojemniki metalowe.
17	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	magazyn odpadów M1	kosze lub pojemniki metalowe.
18	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	magazyn odpadów M1	szczelne, zamykane: pojemniki metalowe lub pojemniki specjalistyczne.
19	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)	magazyn odpadów M1	szczelne pojemniki metalowe oraz worki z tworzyw sztucznych.
20	ex 16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 w postaci zużytych źródeł światła	magazyn odpadów M1	magazynowane w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem: świetlówki w pojemnikach lub opakowaniach handlowych.
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	magazyn odpadów M1	luzem.
22	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	magazyn odpadów M1	pojemniki metalowe.
23	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	magazyn odpadów M1	w oryginalnych opakowaniach ułożone na paletach zabezpieczone przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska, szczelne zamykane beczki z tworzywa sztucznego lub pojemniki metalowe.
24	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	magazyn odpadów M1	W oryginalnych opakowaniach ułożone na paletach zabezpieczone przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska, szczelne zamykane beczki z tworzywa sztucznego lub pojemniki metalowe.

25	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	wydzielone miejsce na placu magazynowym P1	luzem.
26	17 04 05	Żelazo i stal	plac magazynowy P2	pojemniki metalowe.
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	magazyn odpadów M1	kosze lub pojemniki metalowe.
28	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	magazyn odpadów M1	kosze lub pojemniki metalowe.
29	ex17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne w postaci zanieczyszczonych węży do cieczy.	magazyn odpadów M1	szczelne pojemniki metalowe.
30	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	plac magazynowy P3	luzem.
31	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	nie magazynowane - bezpośrednio po wymianie żywice odbierane przez uprawnionego odbiorcę.	----

* - odpad niebezpieczny

X. W rozdziale III pozwolenia zintegrowanego: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, w pkt.2. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”, po ppkt. 2.4. dopisuje się ppkt.2.5. w następującym brzmieniu:

„3.5. Wymagania w zakresie warunków ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Opisane w ppkt. 2.3. decyzji miejsca i sposób magazynowania odpadów, zostały opisane zgodnie z warunkami określonymi w Operacie przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej magazynowania odpadów na terenie instalacji opisanej w rozdziale I („Rodzaj i parametry instalacji”) niniejszego pozwolenia wykonanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych i zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej.

Obiekty, w których magazynowane są odpady palne będą spełniać wszystkie wymagania z zakresu ochrony przeciwpożarowej wynikające zarówno z przepisów techniczno-budowlanych jak i przeciwpożarowych.

Instalacja będzie wyposażona w urządzenia zabezpieczające ppoż. oraz odpowiednie rozwiązania, a w tym:

- odpowiednie wyjścia ewakuacyjne z magazynów odpadów (we właściwej ilości) prowadzące na zewnątrz obiektów,
- odpowiednie przejścia ewakuacyjne z magazynów odpadów o prawidłowych wymiarach,
- główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu,
- podręczny sprzęt gaśniczy (w tym gaśnice),
- drogi pożarowe,
- zakładową sieć hydrantową.”

XI. W rozdziale IV. pozwolenia zintegrowanego „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”, punkt 3.: „Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.”, otrzymuje brzmienie:

„3. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

Odlewnia kokilowa:

- pomiar emisji pyłu oraz pozostałych substancji gazowych z emitorów: 501, 502, 503, 513, 514, 515, 525, 539, 576 - z częstotliwością 1 x w roku.

Odlewnia ciśnieniowa:

- pomiar emisji pyłu oraz pozostałych substancji gazowych z emitorów pieców topialnych E234 lub E288 - z częstotliwością 1 raz w roku;
- pomiar emisji pyłu oraz pozostałych substancji gazowych z emitorów pieców topialnych E317 lub E318 - z częstotliwością 1 raz w roku;
- pomiar emisji pyłu oraz pozostałych substancji gazowych z 1 emitora (do wyboru) stanowisk odlewniczych: 206, 207, 209, 212, 213, 214, 224, 263, 264, 266, 277, 278, 279, 280, 290, 292, 296 - z częstotliwością 1 raz w roku;
- pomiar emisji pyłu oraz pozostałych substancji gazowych z emitora 315 lub 316 – z częstotliwością 1 raz w roku;
- pomiar emisji pyłu oraz pozostałych substancji gazowych z 1 emitora (do wyboru) z emitorów zbiorczych pieców podgrzewczych stanowisk odlewniczych: E225 lub E265 – z częstotliwością 1 raz w roku;
- pomiar emisji pyłu z emitorów E310 i E580 – z częstotliwością 1 raz na dwa lata;
- pomiar emisji wszystkich substancji z emitora 004 – 1 raz po uruchomieniu."

XII. W rozdziale VI. pozwolenia zintegrowanego „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych.”,

brzmienie ppunktu f.: „Przedkładania do 30 stycznia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (link do tabeli: (<http://bip.slaskie.pl/> - ŚRODOWISKO - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych - Karta usług na platformie SEKAP; załącznik pn. Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym). ”,

otrzymuje brzmienie:

f) Przedkładania do 28 lutego każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (link do tabeli: (<http://bip.slaskie.pl/> - ŚRODOWISKO - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych – Karta usług na platformie SEKAP; załącznik pn. Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym)

XIII. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają nie zmienione.

Uzasadnienie

Wojewoda Śląski decyzją z dnia 27 grudnia 2006r. o znaku ŚR-IV-6618/PZ-64/6/06 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2654/OS/2010 z dnia 30 czerwca 2010r., decyzją nr 1290/OS/2012 z dnia 23 maja 2012 r., decyzją nr 1782/OS/2013 z dnia 12 sierpnia 2013r., decyzją nr 1019/OS/2014 z 26 maja 2014 r., decyzją nr 2607/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r. oraz decyzją nr 2139/OS/2015 z dnia 10 grudnia 2015 r. sprostowaną postanowieniem nr 14/OS/2018 z 10 stycznia 2018 r. decyzją nr 418/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018r) udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Komorowickiej 53, prowadzonej przez: NEMAK Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej (Regon: 072793473, NIP: 937-23-62-922).

Podaniem z dnia 14 marca 2019r. prowadzący instalację: NEMAK Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej (działający przez pełnomocnika) złożył wniosek o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie dotyczącym; montażu nowych urządzeń w istniejących instalacjach do wtórnego wytopu aluminium – odlewni ciśnieniowej i odlewni kokilowej o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanych na terenie Zakładu.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt. 2.6 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 przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2019, poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego związana jest z modernizacją obydwu odlewni:

- w odlewni kokilowej przewidziano:
 - likwidację 1 kokilarki karuzelowej, a w zamian za to montaż kokilarki podwójnej,
 - likwidację 1 rdzeniarki,
 - likwidację dwóch pieców podgrzewczych opalanych gazem ziemnym;
- w odlewni ciśnieniowej przewidziano:
 - zmianę sposobu odprowadzania spalin z 13 pieców podgrzewczych stanowisk odlewania ciśnieniowego, co skutkuje montażem 2 nowych emitorów,
 - montaż nowej instalacji odpylającej obejmującej nowy emitor E318 i filtr tkaninowy dla odpylania 2 istniejących pieców topialnych FJM, co będzie skutkowało likwidacją emitorów E309 i E313 – realizacja zapisu ujętego w obowiązującej decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego,
 - zmiana sposobu odprowadzenia emisji z istniejących pieców topialnych Striko 3 i T4: jeden emitor z urządzeniem odpylającym zamiast dwóch emitorów,
 - montaż nowych stanowisk ręcznego czyszczenia odlewów, z których pyły odprowadzane będą poprzez urządzenia odpylające do dwóch nowych emitorów,
 - montaż nowego urządzenia odpylającego dla istniejących stanowisk ręcznego czyszczenia odlewów.

Spółka uzyskała decyzję Prezydenta Miasta Bielsko-Biała z dnia 19 maja 2017 r. znak OS-UZ.6220.154.2016.KB. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia objętego pozwoleniem zintegrowanym.

Prowadzący instalację oświadczył, że wniosek nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych, ochronie informacji niejawnych, ochronie tajemnicy przedsiębiorstwa. Wnioskodawca nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. z 2020 r. Dz. U. poz. 283), (zwanej dalej ustawa o udostępnianiu).

Zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie działalności w w/w instalacjach IPPC dotyczy:

- zmiany ilości i rodzajów źródeł emisji pyłów i gazów do powietrza w odlewni ciśnieniowej,
- zmiany ilości i rodzajów źródeł emisji pyłów i gazów do powietrza w odlewni kokilowej,
- zmiany wielkości emisji pyłów i gazów do powietrza,
- zmiany zużycia energii elektrycznej w odlewni ciśnieniowej,
- wytwarzania odpadów,
- emisji hałasu do środowiska

Zmiany nie spowodują wzrostu wydajności odlewni kokilowej i ciśnieniowej, a jedynie wzrost zużycia energii elektrycznej w odlewni ciśnieniowej.

Zmiany przedstawione we wniosku wskazują, że nie ma miejsca istotna zmiana w eksploatowanych na terenie Nemark Poland Sp. z o.o. instalacjach IPPC. Opracowany wniosek wykazał, iż po uwzględnieniu planowanych przez zakład zmian nie wystąpi istotne zwiększenie jego oddziaływania na środowisko w zakresie emisji pyłów i gazów do powietrza, a wręcz przeciwnie emisja roczna wszystkich emitowanych substancji ulegnie zmniejszeniu w stosunku do ilości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu zintegrowanych.. Również opisane we wniosku zmiany w zakresie gospodarki odpadami i emisji hałasu do środowiska nie wpłyną na zwiększenie negatywnego oddziaływania zakładu na środowisko.

Wnioskowana zmiana nie została uznana za istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 POŚ, w związku z powyższym nie została wniesiona przez [Spółkę opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej].

Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE nie dotyczy przedmiotowych instalacji eksploatowanych na terenie spółki Nemark, gdyż służą one wyłącznie do odlewania elementów technicznych z czystych metali lub ich stopów zgodnie z informacją zamieszczoną na stronie internetowej Ministerstwa Środowiska.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego podano, iż w obydwu instalacjach: odlewni kokilowej i odlewni ciśnieniowej:

- nie będzie stosowana żadna nowa substancja stwarzająca zagrożenie,
- nie zmienił się sposób magazynowania surowców i odpadów,
- nie ma żadnych nowych zbiorników podziemnych,
- nie występuje emisja nowych substancji do powietrza,

a zatem nie jest konieczne wykonanie ponownej „Analizy ewentualnej konieczności sporządzenia Raportu początkowego”.

Przedłożona dokumentacja wnioskowa wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień :

- wezwanie z dnia 14 maja 2019 r. znak OS PZ.KW-410/19,
- wezwanie z dnia 23 maja 2019r. znak OS PZ.KW-433/19,
- wezwanie z dnia 3 czerwca 2019r. znak OS PZ.KW-468/19,
- wezwanie z dnia 16 grudnia 2019r. znak OS PZ.KW-1124/19,
- wezwanie z dnia 27 stycznia 2019r. znak OS PZ.KW-65/20.

Strona przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismem:

- z dnia 13 czerwca 2019,
- z dnia 11 lipca 2019r.,
- z dnia 14 stycznia 2020r.,
- z dnia 29 stycznia 2020r.

Na podstawie art. 183c ust. 2 w związku z art. 183 ust 1 POŚ zwrócono się do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku Białej o przeprowadzenie kontroli instalacji IPPC w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu (tj. w art. 42 ust. 4b pkt 1 oraz art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj z 2020 Dz. U. poz. 797), (zwanej dalej ustawą o odpadach)) w związku ze złożonym wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego. W załączeniu przekazano kopie w wersji elektronicznej na płycie CD wymaganej dokumentacji: wniosku, operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej magazynowania odpadów dla instalacji, postanowienia Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku Białej.

Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku Białej postanowieniem z dnia 25 czerwca 2019r. nr MZ.5585.9.2019.TK zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym (art. 42 ust 4b pkt 1 ustawy o odpadach) zaakcentowanym postanowieniem (art. 42 ust 4c ustawy o odpadach).

NEMAK Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej wnioskiem wystąpił o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 27 grudnia 2006r. o znaku ŚR-IV-6618/PZ-64/6/06 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2654/OS/2010 z dnia 30 czerwca 2010r , decyzją nr 1290/OS/2012 z dnia 23 maja 2012 r., decyzją nr 1782/OS/2013 z dnia 12 sierpnia 2013r., decyzją nr 1019/OS/2014 z 26 maja 2014 r., decyzją nr 2607/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., decyzją nr 2139/OS/2015 z dnia 10 grudnia 2015 r. sprostowaną postanowieniem nr 14/OS/2018 z 10 stycznia 2018 r., decyzją nr 418/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018r.) dla instalacji do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Komorowickiej 53.

Organ prowadząc postępowanie stwierdził, że pozwolenie zintegrowane nie zawiera zezwolenia na zbieranie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów oraz:

- Posiadacz odpadów nie prowadzi zbierania odpadów oraz przetwarzania odpadów i tym samym nie był zobowiązany do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie wykonania zastępczego zgodnie z art. 48a ust 1 ustawy o odpadach. W związku z brakiem prowadzenia zbierania odpadów oraz procesu przetwarzania odpadów, brakiem magazynowania odpadów przyjmowanych do zbierania i przetwarzania w pozwoleniu nie określono formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń.
- Posiadacz odpadów nie prowadzi zbierania odpadów oraz przetwarzania odpadów i tym samym organ prowadząc postępowanie nie był zobowiązany do zasięgnięcia opinii prezydenta miasta właściwego ze względu na miejsce prowadzenia zbierania odpadów lub przetwarzania odpadów zgodnie z art. 41 ust 6a ustawy o odpadach. W związku z brakiem prowadzenia zbierania odpadów oraz procesu przetwarzania odpadów, brakiem magazynowania odpadów przyjmowanych do zbierania i przetwarzania w postępowaniu nie wystąpiono o opinię Prezydenta Bielska-Białej.
- Posiadacz odpadów nie prowadzi zbierania odpadów oraz przetwarzania odpadów i tym samym organ prowadząc postępowanie nie był zobowiązany do wystąpienia o przeprowadzenie kontroli przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska, z udziałem przedstawiciela właściwego organu, kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska zgodnie z art. 41 a ust 1 ustawy o odpadach. W związku z brakiem prowadzenia zbierania odpadów oraz procesu przetwarzania odpadów, brakiem magazynowania odpadów przyjmowanych do zbierania i przetwarzania w postępowaniu nie wystąpiono o kontrolę WIOS.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy POŚ, mające związek z planowanymi zmianami.

Po analizie informacji podanych we wniosku w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałach dowodowych zmieniono pozwolenie zintegrowane :

w zakresie ochrony powietrza:

Zakład NEMAK Poland Sp. z o.o. zlokalizowany w Bielsku-Białej przy ul. Komorowickiej 53 zwrócił się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla dwóch instalacji IPPC do wtórnego wytopu aluminium o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę tj. odlewni kokilowej i odlewni ciśnieniowej, w związku z modernizacją obydwu odlewni.

W odlewni kokilowej przewidziano:

- likwidację 1 kokilarki karuzelowej, a w zamian za to montaż kokilarki podwójnej,
- likwidację 1 rdzeniarki,
- likwidację dwóch pieców podgrzewczych opalanych gazem ziemnym.

W odlewni ciśnieniowej przewidziano:

- zmianę sposobu odprowadzania spalin z 13 pieców podgrzewczych stanowisk odlewania ciśnieniowego, co skutkuje montażem 2 nowych emitorów,
- montaż nowej instalacji odpylającej obejmującej nowy emitor E318 i filtr tkaninowy dla odpylania 2 istniejących pieców topialnych FJM, co będzie skutkowało likwidacją emitorów E309 i E313,
- zmiana sposobu odprowadzenia emisji z istniejących pieców topialnych Striko 3 i T4: jeden emitor z urządzeniem odpylającym zamiast dwóch emitorów,
- montaż nowych stanowisk ręcznego czyszczenia odlewów, z których pyły odprowadzane będą poprzez urządzenia odpylające do dwóch nowych emitorów,
- montaż nowego urządzenia odpylającego dla istniejących stanowisk ręcznego czyszczenia odlewów.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że instalacje IPPC po przeprowadzonych zmianach spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Rozwiązania techniczne wymienione w punkcie II.3. pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na powietrze.

W punkcie III.1. pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC oraz instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacją IPPC. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład.

We wniosku o zmianę pozwolenia wykonano nowe obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu uwzględniające zmiany, które zaszły w emisji substancji do powietrza na poszczególnych instalacjach, jak również emisję pochodzącą z nowopowstałych źródeł i emitorów.

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów 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. 2012, poz. 1031 ze zmianami) 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).

W wyniku zmian wprowadzanych w instalacjach nie nastąpi wzrost emisji rocznej pyłu do powietrza, w związku z powyższym nie zaszła konieczność przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego.

W związku z pojawiającymi się interwencjami okolicznych mieszkańców na uciążliwości zapachowe pojawiające się w dzielnicy Komorowice Obszary organ w trakcie prowadzonego postępowania wezwał operatora instalacji do złożenia kompletnych wyjaśnień odnośnie wyżej poruszonej kwestii, między innymi o wyjaśnienie czy zmiany planowane do wprowadzania na instalacji odlewni kokilowej między innymi zmiany ilości i rodzajów źródeł emisji pyłów i gazów do powietrza mogą wpłynąć w sposób negatywny na zwiększenie oddziaływania instalacji na środowisko oraz o przedstawienie informacji dotyczących działań podjętych przez operatora instalacji, od czasu wydania ostatniej zmiany pozwolenia zintegrowanego tj. od stycznia 2018 r., w celu minimalizacji uciążliwości zapachowych powstających w trakcie eksploatacji odlewni kokilowej, jak również dołączenie protokołów z kontroli przeprowadzonych przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w zakładzie NEMAK Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej w zakresie ochrony powietrza atmosferycznego wraz z zarządzeniami pokontrolnymi (w przypadku jeżeli zostały wydane).

W odpowiedzi na powyższe operator instalacji poinformował, że planowane zmiany wprowadzane w instalacji odlewni kokilowej nie wpłyną w sposób negatywny na zwiększenie oddziaływania instalacji na środowisko. Zakład likwidując kokilarkę karuzelową, która zostanie zastąpiona kokilarką podwójną o mniejszej wydajności, likwidacją jednej rdzenlarki oraz dwóch pieców podgrzewczych o pojemności 3 Mg metalu spowoduje zmniejszenie wydajności instalacji o około 14%. Dodatkowo kokilarka podwójna, która ma zastąpić kokilarkę karuzelową zostanie podpięta do skrubera zasadowego, którego zadaniem jest m.in. redukcja uciążliwości zapachowych.

Ponadto w wyniku wprowadzonych zmian wszystkie emitowane substancje z odlewni kokilowej ulegają obniżeniu poza przypadkiem fluoru którego wielkość emisji pozostanie na niezmiennym poziomie.

W zakresie przedstawienia informacji dotyczących działań podjętych przez operatora instalacji, od czasu wydania ostatniej zmiany pozwolenia zintegrowanego tj. od stycznia 2018 r., w celu minimalizacji uciążliwości zapachowych powstających w trakcie eksploatacji odlewni kokilowej wnioskodawca poinformował, że w związku z pojawiającymi się interwencjami na uciążliwości zapachowe od wielu lat prowadzi bieżący nadzór nad procesem technologicznym oraz urządzeniami ochrony powietrza w tym redukującymi potencjalne uciążliwości zapachowe co zostało zweryfikowane

podczas kontroli WIOŚ oraz jednostki certyfikującej DNV GL w ramach nadzoru nad funkcjonującym Systemem Zarządzania Środowiskiem i Energią w zakładzie. W tym zakresie nie zostały stwierdzone żadne nieprawidłowości.

Przedstawione przez zakład protokoły z kontroli przeprowadzonych przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w zakładzie NEMAK Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej w październiku 2018 r. oraz we wrześniu 2019 r., dotyczące przestrzegania przepisów ochrony środowiska w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, nie wykazały nieprawidłowości w sposobie prowadzenia procesu i sposobie odprowadzania zanieczyszczeń. Z informacji zamieszczonych w protokołach WIOŚ Delegatura w Bielsku-Białej wynika, że w trakcie przeprowadzonych wizji instalacji i terenu zakładu nie stwierdzono występowania zapachu charakterystycznego dla procesów produkcji odlewów metodą kokilową na terenie zakładu.

Dodatkowo zakład podjął próbę obniżenia emisji amoniaku. W tym celu zwrócił się do dostawcy, który opracował nową technologię i zaproponował zastosowanie w miejsce utwardzacza U-11L nowego produktu – utwardzacz „kwas PTS”. Wykonane próby, wykazały, że wytrzymałość masy rdzeniowej jest słabsza. Ponadto zakład wykonał pomiary emisji amoniaku z emitora 502 przy zastosowaniu utwardzacza „kwas PTS”. W porównaniu do pomiarów obowiązkowych wykonanych dla emitora w listopadzie 2018 pomiary te wykazały, że stężenie i emisja amoniaku są wyższe niż przy zastosowaniu utwardzacza U-11L.

Zakład na bieżąco zleca wykonanie pomiarów emisji zanieczyszczeń do atmosfery przez laboratorium posiadające świadectwo akredytacji. Pomiary emisji zanieczyszczeń do atmosfery wykonuje się jeden raz na rok - ostatnie pomiary przeprowadzone w listopadzie 2019 nie wykazały przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.

Operator instalacji poinformował, że zakład rok do roku odnotowuje spadki wolumenów produkcyjnych na odlewni kokilowej, jednocześnie zadeklarował, że podtrzymuje dalsze przewidywane stopniowe zmniejszanie produkcji na odlewni kokilowej i w konsekwencji stopniowe zmniejszanie oddziaływania tej instalacji na środowisko. Zgodnie z przedstawionymi informacjami nie przewiduje się dalszej produkcji głowic silnika po dniu 31.12.2022 roku. Zgodnie z informacjami wnioskodawcy w ramach stopniowego wygaszania produkcji na odlewni kokilowej, została wyłączona z eksploatacji kokilarka karuzelowa K2.

Zgodnie z wnioskiem strony oraz 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 2019 r. poz. 1396 ze zmianami), zmieniono zapisy punktu IV.3. pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, między innymi poprzez ujęcie w nim planowanych do uruchomienia nowych emitorów.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

W ramach kolejnego etapu modernizacji instalacji odlewania ciśnieniowego, na terenie Zakładu planuje się zmiany, których efektem będą nowe źródła hałasu oraz likwidacja części istniejących źródeł hałasu.

Przewiduje się zainstalowanie następujących nowych zewnętrznych źródeł hałasu oddziałujących bezpośrednio do otoczenia związanych z układem wentylacji:

- 1) Wentylator odciągowy dla instalacji stanowisk szlifierskich w budynku nr 5 przy emitorze E310 – nowa instalacja.
- 2) Wentylator odciągowy dla instalacji stanowisk szlifierskich w budynku nr 2 przy emitorze E269 – istniejąca instalacja poddana modernizacji.
- 3) Wentylator wraz instalacją odpylającą dla pieców Striko 3 w budynku nr 7. Zlikwidowany zostanie emitor E232 i podłączony do instalacji E234.

Dodatkowo zainstalowane zostaną nowe źródła, których wentylacja umieszczona będzie wewnątrz budynku.

Obliczenia rozkładu pola akustycznego wykazały, że planowane do wprowadzenia zmiany nie spowodują przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki wodnej i ściekowej.

Niniejszą decyzją nie dokonano zmiany zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dotyczącej ilości zakupywanej wody oraz ilości wytwarzanych ścieków.

W zakresie gospodarki odpadami.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu zostały wprowadzone następujące zmiany:

- zmniejszono dopuszczoną do wytworzenia w ciągu roku ilość dla 1 rodzaju odpadu innego niż niebezpieczne o kodzie 10 10 08 wytwarzanego w związku z eksploatacją odlewni kokilowej;
- zwiększono dopuszczoną do wytworzenia w ciągu roku ilość dla 2 rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne (kody 12 01 17 i 16 01 18) w związku z eksploatacją odlewni ciśnieniowej i 4 rodzajów odpadów niebezpiecznych (kody 15 01 10*, 15 02 02*, ex 16 02 13* i 16 03 03*) wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji pomocniczych;
- zmieniono zapisy dotyczące charakterystyki odpadów innych niż niebezpieczne o kodzie:
 - 16 01 18 wytwarzanych w związku z eksploatacją odlewni ciśnieniowej,
 - 16 11 04 wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji pomocniczych;
- zmieniono zapisy dotyczące sposobu magazynowania dla 2 rodzajów odpadów niebezpiecznych (kody 16 03 03* i 16 03 05*) wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji pomocniczych,
- wprowadzono zapisy dotyczące wymagań w zakresie warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z przedłożonego operatu przeciwpożarowego, zatwierdzonego przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej postanowieniem nr MZ.0253.8.2018.AD z dnia 27 grudnia 2018r.

Wprowadzone do pozwolenia zmiany związane ze zmianą opisu sposobu magazynowania odpadów są zgodne z obowiązującymi przepisami w tym zakresie i w pełni czynią zadość wnioskowi wraz z uzupełnieniami.

Skorygowano i uaktualniono tą część VI pozwolenia, która określa obowiązki prowadzącego instalację oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem zawiadomił Strony o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy KPA stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Klimatu, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od jej doręczenia. Zgodnie z art. 127a KPA w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Beata Drąg
Zastępcza Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. Pełnomocnik
NEMAK Poland Sp. z o.o.
ul. Komorowicka 53, 43-300 Bielsko-Biała

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Urząd Miasta Bielsko-Biała
pl. Ratuszowy 1, 43-300 Bielsko-Biała
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
ul. Sienkiewicza 2, 44-100 Gliwice
4. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
5. OS.PZ. – aa. – poz. rejestru 82

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Klimatu – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
3. OS.RW – baza danych (SOD)