



**Decyzja nr**

**2054/OS/2020**

**Organ wydający:**

Marszałek Województwa Śląskiego

**W sprawie**

zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 lutego 2014 r. nr 302/OS/2014 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2491/OS/2014, z dnia 16 października 2015 r. nr 1842/OS/2015, z dnia 24 listopada 2016 r. nr 3132/OS/2016 oraz z dnia 4 stycznia 2017 r. nr 65/OS/2017) dla instalacji pn.: „Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii)” zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, eksploatowanej przez SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej (NIP: 937-25-28-050, Regon: 240660070)

**Na podstawie**

art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 1219), art. 104 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.) oraz w związku z wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592)

**orzekam**

zmieniam na wniosek pełnomocnika spółki SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 lutego 2014 r. nr 302/OS/2014 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2491/OS/2014, z dnia 16 października 2015 r. nr 1842/OS/2015, z dnia 24 listopada 2016 r. nr 3132/OS/2016 oraz z dnia 4 stycznia 2017 r. nr 65/OS/2017) dla instalacji pn.: „Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii)” zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, eksploatowanej przez SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej w następujący sposób:

- I. **W Części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 1.: „Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji”, tabela b.: „Instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym” otrzymuje brzmienie:**

„b) Instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (12 linii)	ul. Wyzwolenia 84	43-300	Bielsko-Biała	2.6	Rozp. § 2 ust.1 pkt 14 Poś art.378 ust.2a	1 instalacja branży 2.6 (12 linii odlewniczych)	Instalacja IPPC (w hali Odlewni) na działkach 4253/16, 4543/2, 4256, 4258/2, 4257 (jednostka ewidencyjna: M. Bielsko-Biała, obręb: 0032 - Lipnik)

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

„Zestawienie produktów i półproduktów wytwarzanych w instalacji IPPC

Kod produktu	Nazwa produktu	Wytwarzana ilość [Mg/rok]	Stan fizyczny produktu	Sposób magazynowania
IP-1	Odlewy – półprodukt po prasie odcinającej	<i>brak danych</i>	Stan stały.  Odlew po obcinaniu z prasy odcinającej przeznaczone do obróbki końcowej na szlifierni (IO-P)	Niemagazynowany, przeznaczony bezpośrednio do obróbki na Szlifierni
IO-1	Odlewy ze stopów magnezu gatunków <b>AM50</b> (95% Mg, 5%Al) i <b>AM60</b> (94% Mg, 6% Al)  (produkt gotowy do sprzedaży)	<b>PROGNOZY</b>  <b>32 000</b>  (w tym ok. 15 % stanowią odlewy pochodzące od dostawcy zewnętrznego w ramach korporacji SHILOH, w ramach usługi szlifowania)	Stan stały.  Gotowe odlewy dla przemysłu motoryzacyjnego, w szczególności części samochodowe tj. skrzynie biegów, osłony krzywek, kolumny kierownicy, wsporniki pedałów hamulca i sprzęgła, osłony sprzęgła, ramy foteli, wsporniki deski rozdzielczej itp.	Gotowe odlewy magazynowane są w metalowych koszach i drewnianych skrzyniach, a następnie przygotowywane są do bezpośredniej wysyłki.

III. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 3.: „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych”, punkt 3.1.: „INSTALACJA IPPC (IO-1) otrzymuje brzmienie:

„3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych

3.1. INSTALACJA IPPC (IO-1)

Na Wydziale Odlewni znajduje się 10 linii do produkcji odlewów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową – są to linie nr 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10. Docelowo, w wyniku rozbudowy o linie nr 11 i 12, pracować będzie 12 linii odlewniczych.

Każda linia odlewnicza wyposażona jest w podobną sekwencję urządzeń:

- piec do topienia wsadu elektryczny (oporowy).

Linie nr 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10 oraz 11 i 12 wyposażono w piec HINDENLANG typu WEMP 1800 Mg o mocy 240 kW.

W przypadku Linii nr 5 zastosowano jeden wspólny (dla topienia i odlewania) piec topliwniczo-odlewniczy typu NORDISKE NI Industriørner EDS o mocy 135 kW.

- piec odlewniczy elektryczny (oporowy)

Linie nr 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10 oraz 11 i 12 wyposażono w piec HINDENLANG typu SLEM 500 Mg o mocy 63 kW. W przypadku Linii nr 5 zastosowano piec topliwiczo-odlewniczy typu NORDISKE NI Industrier EDS o mocy 135 kW.

- maszyna odlewnicza:

Linia nr 1 - ITALPRESSE, o sile zwarcia do 1100 Mg,

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

Linie nr 8 i 9 oraz 11 i 12 - ITALPRESSE, o sile zwarcia do 2500 Mg,

Linia nr 10 - ITALPRESSE, o sile zwarcia do 1600 Mg,

Linia nr 5 - IDRA, o sile zwarcia do 1200 Mg.

- prasa hydrauliczna TECNOPRESS.

Wydajność (zdolność przetopowa) poszczególnych linii wynosi:

- linia nr 1 – 5,5 Mg/dobę
- linia nr 2 – 9,9 Mg/dobę
- linie nr 3 i 7 – 7,9 Mg/dobę
- linia nr 4 – 7,2 Mg/dobę
- linia nr 5 – 3,0 Mg/dobę
- linia nr 6 – 11,9 Mg/dobę
- linie nr 8 i 9 – 11,4 Mg/dobę
- linia nr 10 – 7,0 Mg/dobę
- linie nr 11, 12 – 12,0 Mg/dobę

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

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

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

Na Wydziale Odlewni docelowo będzie eksploatowanych 12 linii do produkcji odlewów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową.

Wydajność (zdolność przetopowa) poszczególnych linii wynosi:

- linia nr 1 - 5,5 Mg/rok,
- linia nr 2 – 9,9 Mg/rok,
- linia nr 3 – 7,9 Mg/rok
- linia nr 4 – 7,2 Mg/rok,
- linia nr 5 – 3,0 Mg/rok,
- linia nr 6 – 11,9 Mg/rok,

- linia nr 7 – 7,9 Mg/rok,
- linia nr 8 – 11,4 Mg/rok,
- linia nr 9 – 11,4 Mg/rok,
- linia nr 10 – 7,0 Mg/rok,
- linia nr 11 – 12,0 Mg/rok,
- linia nr 12 – 12,0 Mg/rok,

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

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

#### **4.1.1.1. Topienie magnezu w piecach oporowych.**

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

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

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

Centrala AHU-05 obsługuje tą część hali odlewni, na której znajdują się linie odlewnicze nr 9, 10, 11 i 12.

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

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

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

- E31 (emitor centrali AHU-01),
- E32 (emitor centrali AHU-02),
- E35 (emitor centrali AHU-05).

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

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

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

Nad maszynami odlewniczymi linii technologicznych nr 1, 2, 3, 5, 6, 7, i 8 zainstalowane są okapy wentylacji miejscowej. Odciągane z okapów gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do atmosfery, oczyszczane są z pyłu i mgły olejowej w wysokoskutecznych, wielostopniowych urządzeniach filtracyjnych.

Odprowadzanie oczyszczonych gazów odlotowych do powietrza następuje otwartymi emitorami pionowymi:

- z linii odlewniczych nr 1 i nr 7 emitorem E25 o wysokości 14,0 m i średnicy wylotu 1,0 m. Gazy z procesu technologicznego odciągane są z nad maszyn odlewniczych linii nr 1 i nr 7 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC12/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwudziestu czterech sekcji i tzw. filtr



absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 36000m<sup>3</sup>/h.

- z linii odlewniczych nr 2 i nr 3 emitorem E21 o wysokości 13,8 m i średnicy wylotu 0,9 m. Gazy z procesu technologicznego odciągane są znad maszyn odlewniczych nr 2 i nr 3 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC12/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwudziestu czterech sekcji i tzw. filtr absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 36000m<sup>3</sup>/h.
- z linii odlewniczej nr 5 i nr 6 emitorem E24 o wysokości 14,0 m i średnicy wylotu 1,0 m. Gazy z procesu technologicznego są odciągane znad maszyny odlewniczych nr 5 i nr 6 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwudziestu czterech sekcji oraz tzw. filtr absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 36000 m<sup>3</sup>/h.
- z linii odlewniczej nr 8 emitorem E1 o wysokości 13,8 m i średnicy wylotu 0,66 m. Gazy z procesu technologicznego odciągane będą znad nowej maszyny odlewniczej nr 8 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC06/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwunastu sekcji i tzw. filtr absolutny złożony z sześciu sekcji. Zastosowany zostanie wentylator wywiewny o wydajności do 18000 m<sup>3</sup>/h.

Linie odlewnicze 4, 9, 10 oraz 11 i 12 wyposażone są w układ odsysająco- filtrujący typ Ultravent II 20000/EE EW20 firmy KMA składający się z celi odemglacza metalowego oraz filtra elektrostatycznego. Powietrze po przejściu przez układ zawracane jest na halę Odlewni. Skuteczność układu odsysająco- filtrującego wynosi ok. 99,9%.

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

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

<sup>1)</sup> emitor zadaszony

Emitor	Urządzenie redukujące emisję	Skuteczność urządzenia
E 1	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC06/TS	99,9 %
E 21	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E 24	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %

E 25	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E 31	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %
E 32	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %
E 35	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %

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

##### 4.1.2.1. Hala Szlifierni.

Źródłami emisji są odciągi miejscowe ze stołów do szlifowania ręcznego.

Stoły szlifierskie są wyposażone w filtry wodne. Pył w całości zatrzymywany jest w wodzie i oddawany w postaci szlamu jako odpad. Brak zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza z procesów szlifowania.

##### 4.1.2.2. Hala CNC

Źródłami emisji są odciągi miejscowe ze stołów do szlifowania ręcznego.

Stoły szlifierskie są wyposażone w filtry wodne. Pył w całości zatrzymywany jest w wodzie i oddawany w postaci szlamu jako odpad. Brak zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza z procesów szlifowania."

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

#### „4.2. „Charakterystyka źródeł hałasu”

Tabela 1. Zestawienie parametrów akustycznych i czasu działania wszechkierunkowych źródeł emisji hałasu - Wydział Odlewni (instalacja IPPC i instalacja pomocnicza)

Lp.	Oznaczenie	Źródło hałasu	Typ źródła	Poziom mocy akustycznej L <sub>WA</sub> w dB	Czas pracy	Opis
ŹRÓDŁA WSZECHKIERUNKOWE						
1	Zp-1	Kruszarka do złomu	PK	90	16 godz.	Kruszarka do złomu
2	Zp-5	Chłodnia kominowa nr 1 – na dachu Odlewni	PK	75	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą mgły wodnej Hala odlewni (dach)
3	Zp-6	Chłodnia kominowa nr 2 – na dachu Odlewni	PK	75	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą mgły wodnej Hala odlewni (dach)
4	Zp-7	Chłodnia kominowa nr 3	PK	75	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą mgły wodnej

		– na dachu Odlewni				Hala odlewni (dach)
5	Zp-8	Chłodnia kominowa nr 4 – na dachu Odlewni	PK	75	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą mgły wodnej Hala odlewni (dach)
6	Zp-9	Czerpnia powietrza (wlot nad transformatorami Odlewni)	PK	76	24 godz.	Czerpnia powietrza dla wentylacji ogólnych AHU1-5 Hala odlewni
7	Zp-10	Emitor E31 (zadaszony wywietrznik żaluzjowy na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Zadaszony wywietrznik żaluzjowy z centrali grzewczo-wentylacyjnej BASIC 027 wydajność V=24 000 m <sup>3</sup> /h (22000 Nm <sup>3</sup> /h), Hala Odlewni
8	Zp-11	Emitor E32 (zadaszony wywietrznik żaluzjowy na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Zadaszony wywietrznik żaluzjowy z centrali grzewczo-wentylacyjnej BASIC 027, wydajność V=24 000 m <sup>3</sup> /h (22000 Nm <sup>3</sup> /h), Hala Odlewni
9	Zp-12	Emitor E33 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-3), o wydajności 13 500 m <sup>3</sup> /h, Hala Odlewni (Szlifiernia)
10	Zp-13	Emitor E34 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-4), o wydajności 13 500 m <sup>3</sup> /h, Hala Odlewni (obróbka mechaniczna – centra CNC)
11	Zp-14	Emitor E35 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-5), o wydajności 13 500 m <sup>3</sup> /h, Hala Odlewni (magazyn)
12	Zp-15	Emitor E21	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny firmy Berliner Luft



		(wylot powietrza zadaszony na dachu Odlewni)				Technik Sp. z o.o. wydajności do 36000 m <sup>3</sup> /h, s Inik o mocy 18 kW, emitor z linii odlewniczych nr 2 i 3, Hala Odlewni
13	Zp-16	Emitor E41A (czerpnia powietrza z wentylatorem obudowana żaluzjami, zadaszona, na dachu Odlewni)	PK	72	24 godz.	Czerpnia powietrza dla pomieszczenia sprężarek, Hala Odlewni
14	Zp-17	Emitor E41 (zadaszony wentylator obudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylacja ogólna hali sprężarek Hala Odlewni
15	Zp-18	Emitor E42 (zadaszony wentylator na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylacja ogólna wody lodowej Hala Odlewni
16	Zp-19	Emitor E1 (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	78	24 godz.	wentylator wywiewny firmy OWENT o wydajności projektowej do 18000 m <sup>3</sup> /h, silnik o mocy 18 kW, emitor z linii odlewniczej nr 8 (Hala Odlewni)
17	Zp-20	Okno rozładunkowe do antresoli technicznej Hali Odlewni	PK	88	16 godz.	Hałas pochodzi od pracy sprężarek na antresoli technicznej Hali Odlewni. W nocy okno jest zamknięte.
18	Zp-22	Emitor E24 (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny Berliner Luft Technik Sp. z o.o. o wydajności do 36000 m <sup>3</sup> /h, emitor z linii odlewniczych nr 5 i 6, Hala Odlewni

19	Zp-23	Emitor E25 (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny o wydajności do 36000 m <sup>3</sup> /h, emitor z linii odlewniczej nr 7 i 1 Hala Odlewni
----	-------	---	----	----	----------	---

**Tabela 2. Zestawienie parametrów akustycznych i czasu działania źródeł emisji hałasu typu budynek**

Lp.	Oznaczenie	Źródła hałasu	Typ źródła	Poziom dźwięku* L <sub>AWEW</sub> w dB	Czas pracy	Opis
<b>ŹRÓDŁA - BUDYNKI</b>						
1	Bd-3	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
2	Bd-4	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
3	Bd-5	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
4	Bd-6	Stacja transformatorowa	B	68	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 28 dB, dachu 26 dB
5	Bd-7	Narzędziownia	B	78	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
6	Bd-8	Stacja transformatorowa	B	68	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 28 dB, dachu 26 dB

\* - w odległości 1m od ściany”

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

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

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

Woda na potrzeby Zakładu SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej, której właścicielem jest Spółka „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej.

Woda na Wydziale Odlewni wykorzystywana jest do celów technologicznych, w szczególności:

- Woda na potrzeby instalacji IPPC (chłodziwo na liniach odlewniczych, spryskiwanie form środkiem antyadhezyjnym) w ilości ok. 34 020 m<sup>3</sup>/rok.
- Woda na potrzeby instalacji pomocniczych (oczyszczanie gazów odlotowych na stanowiskach szlifowania odlewów) w ilości ok. 1000 m<sup>3</sup>/rok.
- Woda na potrzeby instalacji pomocniczych (do czyszczenia form odlewniczych na Wydziale Utrzymania Form Narzędziowych Odlewni, woda lodowa w chłodniach kominowych) w ilości ok. 50 m<sup>3</sup>/rok.

Ponadto woda z miejskiej sieci wodociągowej wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych, w tym porządkowych w ilości ok. 3 500 m<sup>3</sup>/rok i przeciwpożarowych w ilości ok. 90 m<sup>3</sup>/s.

#### 4.3.2. Gospodarka ściekowa

Na Wydziale Odlewni Spółki SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. powstają ścieki przemysłowe, w szczególności:

- Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC (chłodziwo na liniach odlewniczych, spryskiwanie form środkiem antyadhezyjnym).  
Prognozowana ilość ścieków: ok. 30 000 m<sup>3</sup>/rok.  
Prognozowany skład ścieków: cynk, miedź, chrom ogólny, chrom (VI), nikiel, ołów, kadm.
- Ścieki z instalacji pomocniczych (mycie form odlewniczych).  
Prognozowana ilość ścieków: ok. 2 500 m<sup>3</sup>/rok.  
Prognozowany skład ścieków: azot amonowy, fosfor ogólny, cynk, miedź, chrom ogólny, chrom (VI), nikiel, ołów, kadm.

W pozostałych instalacjach pomocniczych nie powstają ścieki, gdyż:

- woda lodowa w chłodniach kominowych krąży w obiegu zamkniętym,
- szlamy z oczyszczania gazów odlotowych na stanowiskach szlifowania odlewów oddawane są jako odpad uprawnionym odbiorcom,
- ścieki z mycia posadzek na terenie całego zakładu oddawane są jako odpad uprawnionym odbiorcom.

Ścieki przemysłowe z Wydziału Odlewni (po podczyszczeniu w wyparkach) odprowadzane są do kanalizacji miejskiej należącej do Spółki „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej.

Ponadto na terenie Zakładu SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. wytwarzane są również ścieki, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji, tj.:

- Ścieki bytowe odprowadzane w mieszaninie wraz ze ściekami przemysłowymi do kanalizacji miejskiej należącej do Spółki „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej.
- Wody opadowe i roztopowe odprowadzane do potoku Krzywa na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.”

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

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

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

Parametr	j.m.	Prognoza (max)
Czas pracy instalacji	[h/rok]	8 000
Zużycie magnezu	[kg/rok]	8 400 000
Zużycie SO <sub>2</sub> (zużywane jest ok. 60% zawartości butli)	[kg/rok]	13 200
Zużycie R 134a	[kg/rok]	24 000

Zużycie SF <sub>6</sub> <i>tylko sytuacje awaryjne</i>	[kg/rok]	500
Zużycie propanu-butanu	[kg/rok]	3 000
Zużycie wody (Odlewnia)	[m <sup>3</sup> /rok]	34 020
Zużycie energii elektrycznej	[MWh]	34 000
Zużycie oleju mineralny do TOOLTEMP	[l/rok]	48 000
Argon	[Mg/rok]	216
Środki antyadhezyjne	[Mg/rok]	228

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

Parametr	j.m.	Prognoza (max)
Czas pracy instalacji	[h/rok]	7 000
Zużycie materiałów szlifierskich	[kg/rok]	50 000
Zużycie flokulantu	[kg/rok]	19 000
Zużycie płyn technologiczny do obróbki w luźnym ścierniwie	[kg/rok]	7 200
Zużycie antyspiniacza	[kg/rok]	72
Zużycie środka bakteriobójczego	[kg/rok]	2 000
Zużycie płynu do obróbki skrawaniem	[kg/rok]	2 400
Zużycie środka myjącego	[kg/rok]	600

”

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

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

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

1.1.1. Dopuszczalna emisja maksymalna z instalacji IPPC.

Emitor	Źródło emisji	Emitowana substancja		Wielkość emisji [kg/h]	
		Nazwa	nr CAS		
E1	Maszyna odlewnicza linii nr 8	pył ogółem	-	0,1710	
		pył zawieszony PM10	-	0,1710	
		pył zawieszony PM2.5	-	0,1368	
		tlenek węgla	630-08-0	0,1655	
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0535	
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,1051	
E21	Łącznie maszyny odlewnicze linii nr 2 i nr 3	pył ogółem	-	0,2160	
		pył zawieszony PM-10	-	0,2160	
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,1728	
		tlenek węgla	630-08-0	0,2548	
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0834	
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,1640	
	Maszyna odlewnicza linii nr 2	pył ogółem	-	0,1080	
		pył zawieszony PM-10	-	0,1080	
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0864	
		tlenek węgla	630-08-0	0,1292	
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0417	
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0820	
	Maszyna odlewnicza linii nr 3	pył ogółem	-	0,1080	
		pył zawieszony PM-10	-	0,1080	
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0864	
		tlenek węgla	630-08-0	0,1292	
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0417	
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0820	
	E24	Łącznie maszyny odlewnicze linii nr 5 i nr 6	pył ogółem	-	0,1981
			pył zawieszony PM-10	-	0,1981
			pył zawieszony PM-2.5	-	0,1584
			tlenek węgla	630-08-0	0,2163
			węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0699
			dwutlenek siarki	7446-09-05	0,1373
Maszyna odlewnicza linii nr 5		pył ogółem	-	0,0523	
		pył zawieszony PM-10	-	0,0523	



Emitor	Źródło emisji	Emitowana substancja		Wielkość emisji [kg/h]	
		Nazwa	nr CAS		
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0418	
		tlenek węgla	630-08-0	0,0571	
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0184	
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0362	
	Maszyna odlewnicza linii nr 6	pył ogółem	-	0,1458	
		pył zawieszony PM-10	-	0,1458	
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,1166	
		tlenek węgla	630-08-0	0,1592	
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0515	
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,1011	
	E25	Łącznie maszyny odlewnicze linii nr 1 i nr 7	pył ogółem	-	0,1981
			pył zawieszony PM-10	-	0,1981
pył zawieszony PM-2.5			-	0,1584	
tlenek węgla			630-08-0	0,1946	
węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>			-	0,0629	
dwutlenek siarki			7446-09-05	0,1235	
Maszyna odlewnicza linii nr 1		pył ogółem	-	0,0743	
		pył zawieszony PM-10	-	0,0743	
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0594	
		tlenek węgla	630-08-0	0,0730	
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0236	
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0463	
Maszyna odlewnicza linii nr 3		pył ogółem	-	0,1238	
		pył zawieszony PM-10	-	0,1238	
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0990	
		tlenek węgla	630-08-0	0,1216	
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0393	
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0772	
E31	Centrala AHU-01 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-	0,0356	
		pył zawieszony PM-10	-	0,0356	
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0291	
		tlenek węgla	630-08-0	0,0402	

Emitor	Źródło emisji	Emitowana substancja		Wielkość emisji [kg/h]
		Nazwa	nr CAS	
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0130
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0255
E32	Centrala AHU-02 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-	0,0356
		pył zawieszony PM-10	-	0,0356
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0291
		tlenek węgla	630-08-0	0,0402
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0130
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0255
E35	Centrala AHU-05 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-	0,0356
		pył zawieszony PM-10	-	0,0356
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0291
		tlenek węgla	630-08-0	0,0402
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0130
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0255

#### 1.1.2. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Substancja	Wielkość emisji z instalacji IPPC [Mg/rok]	
	dla istniejących linii 1-10 (przed rozbudową)	dla linii 1-12 (po uruchomieniu linii 11 i 12)
Pył ogółem	7,832	7,236
Pył zawieszony PM-10	7,832	7,236
Pył zawieszony PM-2.5	6,266	5,803
Tlenek węgla	9,905	7,771
Dwutlenek siarki	4,014	2,511
Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	6,050	4,934

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

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

#### 3.1.1.1. Instalacja IPPC - *Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (12 linii)*

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	100
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	1 000
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	75
4.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	5
5.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	5
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	4 000
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	4
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3

\* - odpad niebezpieczny

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

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	30
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	1 000
3.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	140
4.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	15
5.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	10
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	11
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	50
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5
11.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	8
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1

\* - odpad niebezpieczny



- X. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, w punkcie 3.: „Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami”, w punkcie 3.1: „Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami”, w punkcie 3.1.2.: „Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia”, wstęp do punktu 3.1.2.1. przyjmie brzmienie:

„3.1.2.1. Instalacja IPPC - Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (12 linii)”

Tabela w ppkt.3.1.2.1. pozostaje bez zmian.”

- XI. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, w punkcie 3.: „Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami”, w punkcie 3.1: „Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami”, w punkcie 3.1.2.: „Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia”, punkt 3.1.2.2. przyjmie brzmienie:

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

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Błaszki i wióry magnezu pochodzące z obróbki ręcznej i w celach robotów na Szlifierni oraz z maszyn CNC na Odlewni	Stopy magnezu AM50, AM60. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady te stanowią: - emulsje powstające podczas czyszczenia urządzeń odlewniczych (Wyparki), - chłodziwo z centrów obróbczych CNC na Odlewni.	Kwasy tłuszczowe, alkohole, woda, węglowodory ropopochodne. Szkodliwe, uczulające, drażniące.
3.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady te stanowią szlamy magnezowe powstające w procesie obróbki wibrościernej na mokro odlewów oraz z filtrów wodnych.	Woda, silikon, detergenty, tlenki magnezu. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
4.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Pył i drobne blaszki magnezowe po procesach szlifowania oraz po obróbce odlewów w celach robotów	Stopy magnezu AM50, AM60 Łatwopalny
5.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne	Zużyte kształtki szlifierskie z obróbki wibrościernej na	Polifenole, polimery syntetyczne, kwarc,

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		niż wymienione w 12 01 16	mokro	glinokrzemiany. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady te stanowią zużyte materiały szlifierskie (tarcze szlifierskie, papier, taśmy ściernie) powstające na terenie instalacji.	Elektrokorund, celuloza, tworzywo sztuczne. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady te stanowią opakowania metalowe lub z tworzyw sztucznych zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi po preparatach i substancjach wykorzystywanych w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Celuloza, PP, PE, PET, stal, aluminium, węglowodory ropopochodne, alkohole, rozpuszczalniki organiczne. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady te stanowią powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji: - sorbenty, - materiały filtracyjne, - czyściwo, - odzież ochronna (rękawice), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Celuloza, bawełna, PCV, PP, PE, kauczuk, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, alkohole, wyższe kwasy tłuszczowe. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady te stanowią głównie materiały filtracyjne zużyte w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Celuloza, bawełna, PCV, PP, PE, kauczuk, wyższe kwasy tłuszczowe. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady te stanowią zużyte taśmy z taśmociągów do transportu odlewów z pras na szlifiernię.	Kauczuk, PE-PA. Trudnopalne i antyelektrostatyczne. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
11.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione	Odpady te stanowią zużyte zaolejone węże hydrauliczne tłoczące olej z tooltempów do	Tworzywo sztuczne (PP, PE), kauczuk, metale, węglowodory aromatyczne



lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	form odlewniczych.	i alifatyczne. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady te stanowią zużyte lampy fluorescencyjne i monitory komputerowe zużyte w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Świetłówki: rtęć, argon, krzemionka, aluminium, luminofor, tworzywo sztuczne. Monitory kineskopowe: rtęć, luminofor, tworzywo sztuczne, metale. Toksyczne, uczulające, drażniące.
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad ten stanowią zużyte elementy z szaf sterowniczych.	Stal, aluminium, miedź, tworzywo sztuczne (PP, PE), krzemionka, kauczuk, celuloza, ebonit Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.

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

### „3.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

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

- **Magazyn odpadów nr 1** – jest to wydzielone pomieszczenie w murowanym i zadaszonym budynku zlokalizowanym w północno-wschodniej części Zakładu. Pomieszczenie jest zamknięte, odpowiednio oznakowane, wyposażone w posadzkę nieprzepuszczalną oraz w wentylację ogólną i zapas sorbentów, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych;
- **Plac magazynowy nr 1** – jest to utwardzony plac znajdujący się przy Odlewni (w części południowo-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne;
- **Plac magazynowy nr 2** – utwardzony plac znajdujący się przy Tłoczni (w części południowo-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne;
- **Plac magazynowy nr 3** – utwardzony plac znajdujący się w pobliżu Odlewni (w części północno-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady;
- **Wiata magazynowa przy Szlifierni** - jest to obiekt wyposażony w utwardzoną powierzchnię i dach z blachy falistej bezpośrednio przylegający do północnej ściany Odlewni, gdzie

znajduje się wydzielone i opisane miejsce na magazynowane odpady inne niż niebezpieczne;

- **Wiata magazynowa przy Tłoczni** – jest to obiekt wyposażony w asfaltową nawierzchnię i dach z blachy falistej bezpośrednio przylegający do wschodniej ściany Tłoczni. Znajdują się tu wydzielone i opisane miejsca na odpady niebezpieczne.

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

Wytwarzane odpady będą magazynowane zgodnie z poniższymi tabelami:

### 3.1.3.1. Instalacja IPPC (IO-1)- Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (12 linii)

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	<u>Miejsce magazynowania:</u> Wiata magazynowa przy Tłoczni, Magazyn odpadów nr 1; <u>Sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik.
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	<u>Miejsce magazynowania:</u> Plac magazynowy nr 1, Plac magazynowy nr 3; <u>Sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik, lub worek typu BIG-BAG lub kontener.
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	<u>Miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1; <u>Sposób magazynowania:</u> luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu.
4.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1; <u>Sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik lub beczka.
5.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1; <u>Sposób magazynowania:</u> szczelny i oznakowany pojemnik lub beczka.
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<u>Miejsce magazynowania:</u> Plac magazynowy nr 1, Plac magazynowy nr 2, Plac magazynowy nr 3, Magazyn odpadów nr 1; <u>Sposób magazynowania:</u> - Plac magazynowy nr 1, 2, 3 - w oznakowanych kontenerach, - Magazyn odpadów nr 1 - w oznakowanych workach typu BIG-BAG.
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1; <u>Sposób magazynowania:</u> w oznakowanym, szczelnym pojemniku wykonanym z materiałów trudno palnych, odpornym na działanie olejów odpadowych, odprowadzającym ładunki elektryczności statycznej, wyposażonym

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			w szczelne zamknięcie, zabezpieczonym przed stłuczeniem.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów nr 1; <u>Sposób magazynowania:</u> w oznakowanym, szczelnym pojemniku wykonanym z materiałów trudno palnych, odpornym na działanie olejów odpadowych, odprowadzającym ładunki elektryczności statycznej, wyposażonym w szczelne zamknięcie, zabezpieczonym przed stłuczeniem.

\* - odpady niebezpieczne

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

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



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

\* - odpady niebezpieczne"

XIII. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, w punkcie 3.: „Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami”, dodaje się punkt 3.2.: „Warunki przeciwpożarowe” o brzmieniu:

„3.2. Warunki przeciwpożarowe

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony p.poż oraz BHP, a w szczególności warunki ochrony przeciwpożarowej mają być zgodne z „Operatem przeciwpożarowym w kontekście magazynowania odpadów poprodukcyjnych SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. ul. Wyzwolenia 84 43-300 Bielsko Biała.”, zatwierdzonym Postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z dnia 21 marca 2019 r. (znak: MZ.0253.7.2019.ZB).”

**XIV. W III części decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, punkt 4.: „Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych” otrzymuje brzmienie:**

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

1. Zakład winien skrupulatnie przestrzegać zasad (w tym właściwej eksploatacji instalacji) ochrony powierzchni ziemi przed przedostaniem się substancji chemicznych.
2. Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi winny być przeprowadzane z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat oraz zawartości substancji w wodach gruntowych co najmniej raz na 5 lat, zgodnie z aktualnymi wymaganiami prawnymi.
3. Wyniki badań prowadzone w terminach określonych w podpunkcie 2 wykonuje się przez laboratorium, o którym mowa w art. 147a ust. 1 pkt 1 lub ust. 1a ustawy Prawo ochrony środowiska w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym. Wyniki badań należy przechowywać do czasu zakończenia działalności Zakładu i wykonania raportu końcowego.
4. Prowadzący instalację powinien przekazywać wyniki badań lub pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.”

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

„ 4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

Dla emitorów E1, E21, E24, E25 należy prowadzić okresowe - z częstotliwością raz w roku- pomiary emisji w zakresie pyłu (PM10 i PM2,5) i węglowodorów alifatycznych do C<sub>12</sub>.

Pomiary należy wykonywać zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących normach i aktach prawnych, w punktach pomiarowych zlokalizowanych zgodnie z wymogami obowiązujących norm oraz utrzymanych we właściwym stanie technicznym.”

**XVI. W części VI decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia” punkt 7 otrzymuje brzmienie:**

„7. Przedkładania do 30 maja każdego roku, rocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Informacja ta między innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację wynikających z posiadanego pozwolenia, a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli - ścieżka dostępu co tabeli: <http://bip.slaskie.pl/> - Sprawy w urzędzie -



Spis procedur – Ochrona środowiska – strona 3 - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych – link: Wydawanie pozwoleń zintegrowanych - Karta usług SEKAP; na dole strony załącznik pn.: Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym)

**XVII. W części VI decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia” dodaje się punkt 9 o brzmieniu:**

„9. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA\_COROCZNA\_110” lub „OS.PZ.POMIARY\_110”.

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

---

**Uzasadnienie**

Podaniem z dnia 31 maja 2019 r. (z datą wpływu dnia 3 czerwca 2019 r. ) pełnomocnik SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 złożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 lutego 2014 r. nr 302/OS/2014 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2491/OS/2014, z dnia 16 października 2015 r. nr 1842/OS/2015, z dnia 24 listopada 2016 r. nr 3132/OS/2016 oraz z dnia 4 stycznia 2017 r. nr 65/OS/2017) dla instalacji pn.: „Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (10 linii)” zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, eksploatowanej przez SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej.

Decyzją Prezydenta Miasta Bielsko-Biała z dnia 24 września 2018 r. ustanowiono środowiskowe uwarunkowania dotyczące przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie i modernizacji odlewni magnezu przy ul. Wyzwolenia 84 (dz. Nr 4253/16, 4543/2, 4256, 4258/2, 4257 obręb Lipnik) w Bielsku-Białej.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego spowodowane są rozbudową i modernizacją odlewni magnezu w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84. Planowana rozbudowa Odlewni magnezu pozwoli na zwiększenie zdolności produkcyjnych poprzez zainstalowanie 2 nowych linii odlewniczych (każda o zdolności produkcyjnej 12 Mg/dobę) i modernizację pozostałych linii odlewniczych, reorganizację szlifierni i hali CNC oraz przeniesienie narzędziowni do nowej hali. W związku z planowaną inwestycją prognozowane jest zwiększenie ilości surowców oraz zwiększenie ilości gotowego produktu w postaci gotowych odlewów.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczą charakterystyki technologicznej instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczej, emisji do powietrza, emisji hałasu, gospodarki wodno-ściekowej, gospodarki odpadami oraz warunków w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.

Z tytułu przedmiotowego wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014 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* (tekst jednolity 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.

Do wniosku załączono oświadczenie, iż opracowany w czerwcu 2015 r. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji Odlewni eksploatowanej przez SHLOH INDUSTRIES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej”, w odniesieniu do planowanych zmian pozwolenia zintegrowanego przedstawionych we wniosku, jest aktualny i nie stwarza potrzeby wykonywania dodatkowych badań jakości gleby, ziemi i wód gruntowych.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Marszałek Województwa Śląskiego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wniosku przy pismach z dnia:

- 21 czerwca 2019 r.,
- 4 października 2019 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia:

- 25 lipca 2019 r. (z datą wpływu dnia 29 lipca 2019 r.),
- 27 września 2019 r. (z datą wpływu dnia 30 września 2019 r.),
- 28 października 2019 r. (z datą wpływu dnia 29 października 2019 r.),
- 7 stycznia 2020 r. (z datą wpływu dnia 9 stycznia 2020 r.),
- 7 lutego 2020 r. (z datą wpływu dnia 12 lutego 2020 r.),
- 10 czerwca 2020 r. (z datą wpływu 10 czerwca 2020 r.)

Z uwagi na wejście w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592), określających m.in. nowy zakres informacji oraz załączników jakie winien zawierać wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego określającego warunki wytwarzania odpadów, wniosek wymagał przedłożenia dokumentów wymienionych w art. 4 ww. ustawy, w tym:

- operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1372),
- postanowienia komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej uzgadniającego warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, o których mowa w art. 42 ust. 4c ww. ustawy o odpadach,
- zaświadczeń, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*.

Rozpatrzenie przedmiotowego wniosku zgodnie z ww. przepisami ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw wymagało również przeprowadzenia przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji obiektu budowlanego lub jego części, 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, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. Marszałek Województwa Śląskiego zwrócił się zatem o przeprowadzenie takiej kontroli pismem z dnia 4 października 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00895/19.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej po przeprowadzeniu kontroli wydał postanowienie z dnia 31 stycznia 2020 r. o znaku MZ.5585.28.2019.ZB stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej instalacji odlewni elementów magnezowych metodą wtryskową zimno komorowa w elektrycznych piecach topialnych (10 linii), zlokalizowanych w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, eksploatowanych przez SHILOH INDUSTRIES Spółka z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, w tym miejsc magazynowania odpadów oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów, o których mowa w operacie przeciwpożarowym sporządzonym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych i postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z dnia 21 marca 2019 r. znak MZ.0253.7.2019.ZB uzgadniającym operat przeciwpożarowy.

Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 23 grudnia 2019 r. przeprowadził dowód z oględzin dla instalacji pn.: „Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych” zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, eksploatowanej przez SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej. Prowadzący instalację został zawiadomiony pismem z dnia 27 listopada 2019 r. znak: OS-PZ.KW-01066/19, że dnia 23 grudnia 2019 r. zostanie przeprowadzony dowód z oględzin ww. instalacji. W dniu przeprowadzonych oględzin nie zaczęto budowy dwóch nowych linii.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 4 października 2019 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku pełnomocnika spółki SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Bielsko-Biała, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni.

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

#### W zakresie ochrony powietrza:

Przedstawione we wniosku zmiany (rozbudowa instalacji i zwiększenie wydajności linii odlewniczych, zmiana układów filtrujących na liniach odlewniczych L-4, L-9 i L-10, zmiana układu hali szlifierni i hali CNC oraz wymiana w tych halach filtrów pyłowych na filtry wodne), skutkują zmianami w zakresie ilości emitatorów, ilości i rodzaju urządzeń oczyszczających powietrze, a także w zakresie wielkości emisji do powietrza.

Po zmianie układów filtrujących na liniach odlewniczych L-4, L-9 i L-10 (z filtrów pyłowych na układy odsysająco-filtrujące typ Ultavent II 20000/EE EW20), powietrze po oczyszczeniu

kierowane będzie na halę odlewni, a emitory E-47 i E2 zostaną zlikwidowane (emisja będzie odbywała się za pośrednictwem wentylacji mechanicznej hali).

Wymiana filtrów pyłowych na filtry wodne w hali szlifierni i hali CNC przyczyni się do całkowitej redukcji emisji zorganizowanej ze źródeł zlokalizowanych w tych halach i jednocześnie likwidacji emitorów E-3, E-7 i E-23.

Posadowienie dwóch linii odlewniczych wiąże się z powstaniem nowych źródeł emisji do powietrza, nie planuje się jednak budowy nowych emitorów. Zanieczyszczone powietrze z nowych linii po oczyszczeniu będzie zawracane na halę odlewni, a emisja będzie odbywała się za pośrednictwem mechanicznej wentylacji ogólnej hali.

W związku z powyższymi zmianami zaktualizowano dane w punktach I.4.1, III.1 oraz IV.4 decyzji.

W punkcie III.1 niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne wielkości emisji z instalacji na poziomie wnioskowanym przez prowadzącego instalację. Pomimo powstania nowych źródeł emisji, w skutek opisanych powyżej prac modernizacyjnych na pozostałych liniach odlewniczych, emisja zanieczyszczeń pyłowych i gazowych z instalacji objętych pozwoleniem zmniejszy się w stosunku do stanu uregulowanego w obowiązującym dotychczas pozwoleniu zintegrowanym. Niemniej we wniosku przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń ze wszystkich źródeł emisji na terenie zakładu z których wynika, że przy zastosowaniu technik ograniczania emisji substancji do powietrza, dotrzymane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określone 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) za wyjątkiem pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub>. Nie wynika to jednak bezpośrednio z eksploatacji przedmiotowej instalacji (emisja nie zwiększa się i jest w całości uwzględniona w tle zanieczyszczeń), a ze złego aktualnego stanu jakości powietrza.

#### W zakresie ochrony przed hałasem:

Wnioskowane zmiany w zakresie emisji hałasu obejmują:

- likwidację źródeł hałasu: zlikwidowanych zostanie 5 źródeł punktowych (emitory E-2, E-47, E-3, E-7, E-23),
- nowe źródła hałasu:

-zainstalowana zostanie nowa chłodnia kominowa na dachu Odlewni (źródło Zp-5) oraz wymienione będą chłodnie wentylatorowe na kominowe (źródła Zp-6, Zp-7, Zp-8),

-dobudowane zostaną 2 nowe transformatory cichobieżne (źródło Bd-8)

-wymienione zostaną 2 transformatory na nowsze modele (cichobieżne) (źródło Bd-6)

-emitor E-3 zostanie zlikwidowany, a na miejscu jego układu wentylacyjnego zainstalowana zostanie kruszarka do złomu (ZP-1).

Wszystkie w/w zmiany będą prowadzone w już istniejącym budynku odlewni i na placu magazynowym i nie będą wymagały jej rozbudowy. Wykonana analiza akustyczna wykazała, że instalacja IPPC nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów emisji hałasu na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej położonej na terenach podlegających ochronie akustycznej.

Wnioskowane zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie spowodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów dźwięku.



#### W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W związku z planowanym zwiększeniem zdolności produkcyjnych i ilości linii odlewniczych wnioskowane zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dotyczą zwiększenia ilości wykorzystywanej wody i odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz dodania nowej wyparki. Woda na potrzeby Zakładu SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej, której właścicielem jest Spółka „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej. Zgodnie zobowiązującymi przepisami wyrażonymi w art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy – Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego ilość wykorzystywanej wody. W niniejszej decyzji doprecyzowano zapisy punktu I.4.3. „Gospodarka wodno-ściekowa” podpunkt 4.3.1.

„Gospodarka wodna” w tym zakresie oraz podano ilość wykorzystywanej wody na poszczególne cele instalacji IPPC i instalacji pomocniczych.

Ścieki przemysłowe z Wydziału Odlewni Zakładu SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej (po podczyszczeniu w wyparkach) odprowadzane są do kanalizacji miejskiej należącej do Spółki „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej. Na terenie Zakładu wytwarzane są również ścieki, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji, tj.: ścieki bytowe (odprowadzane w mieszaninie wraz ze ściekami przemysłowymi do kanalizacji miejskiej należącej do Spółki „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej), wody opadowe i roztopowe (odprowadzane do potoku Krzywa na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego).

Zgodnie z obowiązującymi przepisami wyrażonymi w art. 211 ust. 6 punkt 7) ustawy – Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Wobec powyższego zmieniono brzmienie punktu I.4.3. „Gospodarka wodno-ściekowa” podpunkt 4.3.2. „Gospodarka ściekowa”, w którym podano prognozowaną ilość i skład ścieków przemysłowych z instalacji IPPC i instalacji pomocniczych, a także dokonano korekty zapisów dotyczących ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji.

Przedmiotowe zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej zostały uwzględnione i dokonane zgodnie z wnioskiem strony.

W związku z faktem, iż na potrzeby instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych i podziemnych (woda jest dostarczana od podmiotu zewnętrznego), w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się warunków poboru wód i obowiązków prowadzenia monitoringu.

W związku z faktem, iż ścieki przemysłowe nie są wprowadzane do środowiska tylko do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały określone warunki odprowadzania ścieków do środowiska. Wobec powyższego, zasady i warunki prowadzenia monitoringu tych ścieków winna określać umowa pomiędzy zainteresowanymi podmiotami i pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

W związku z faktem, iż powstające w na terenie zakładu SHILOH INDUSTRIES Sp. z o.o. wody opadowe i roztopowe - wprowadzane do potoku Krzywa - powstają niezależnie od eksploatacji instalacji, w pozwoleniu zintegrowanym nie podaje się ich ilości i składu oraz warunków wprowadzania do środowiska. Warunki odprowadzania wód opadowych i roztopowych do potoku Krzywa zostały określone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian w zakresie:

- zwiększenia dopuszczonych do wytwarzania ilości odpadów:
  - niebezpiecznych o kodzie 07 06 04\* oraz innych niż niebezpieczne o kodach 10 10 03, 12 01 03, 12 01 03 - w przypadku Instalacji IPPC (*Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych*),
  - niebezpiecznych o kodach 12 01 09\*, 15 01 10\*, 15 02 02\*, 16 01 21\* oraz innych niż niebezpieczne o kodach 12 01 03, 12 01 15, 12 01 17, 15 02 03, 16 01 19, 16 02 16 – w przypadku Instalacji pomocniczej [*Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro)*].
- dodanie dodatkowego źródła powstania i charakterystyki dla odpadów o kodzie 12 01 15 w postaci „szlamów z filtrów wodnych”;
- określenia miejsc i sposobu magazynowania odpadów polegających na:
  - wykreśleniu z decyzji miejsca magazynowania odpadów określonego jako Wiata Magazynowa przy Odlewni,
  - dodaniu nowego miejsca magazynowania odpadów określonego jako Wiata Magazynowa przy Szlifierni,
  - dla wytwarzanego w związku z eksploatacją instalacji IPPC odpadu o kodzie 07 06 04\* - wykreśleniu z określenia miejsca magazynowania Wiaty Magazynowej przy Odlewni,
  - dla wytwarzanego w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej odpadu o kodzie 12 01 09\* - wykreśleniu z określenia miejsca magazynowania Wiaty Magazynowej przy Odlewni,
  - dla wytwarzanego w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej odpadu o kodzie 12 01 15 - dodaniu nowego miejsca magazynowania (Wiata Magazynowa przy Szlifierni) oraz określeniu sposobu magazynowania tych odpadów w nowym miejscu.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia w zakresie gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a budowa i organizacja nowego miejsca magazynowania odpadów oraz sposób magazynowania w nim odpadów jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym dodano punkt dotyczący warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Z uwagi na fakt, iż niniejsze pozwolenie zintegrowane nie obejmuje zbierania lub przetwarzania odpadów, nie ustanowiono zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy o odpadach.

Pismem z dnia 15 lipca 2020 r. strona została poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Strona nie zgłosiła uwag.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

## Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego 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.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Wojciech Próżniak  
Dyrektor  
Departament Ochrony Środowiska



## Otrzymują:

1. Pełnomocnik  
ul. Inwalidów 2, 43-300 Bielsko-Biała

## Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Shiloh Industries Sp. z o.o.  
ul. Wyzwolenia 84, 43-300 Bielsko-Biała
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
3. Urząd Miejski w Bielsku-Białej  
Plac Ratuszowy 1/6, 43-300 Bielsko-Biała
4. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
5. OS.PZ. – a.a – poz. rejestru - **110**

## Do wiadomości elektronicznie:

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