



Decyzja nr **2035/OS/2020**

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/141/06/7/07 z dnia 20 kwietnia 2007 r., (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2846/OS/2009 z dnia 31 sierpnia 2009 r., nr 964/OS/2014 z dnia 14 maja 2014 r., nr 2603/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 2095/OS/2015 z dnia 3 grudnia 2015 r. oraz nr 2032/OS/2016 z dnia 5 września 2016 r.) dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1, eksploatowanej przez Spółkę Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. (Regon: 272833350; NIP: 639-10-06-954)

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 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:

- A. Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: Spółce Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1 (NIP: 639-10-06-954), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów na terenie instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1, na podstawie pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów, w kwocie 2 319,50 zł (dwa tysiące trzysta dziewiętnaście złotych i pięćdziesiąt groszy), w formie depozytu, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 wyżej powołanej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 wyżej powołanej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach

w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

B. Zmieniam na wniosek pełnomocnika spółki Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/141/06/7/07 z dnia 20 kwietnia 2007 r., (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2846/OS/2009 z dnia 31 sierpnia 2009 r., nr 964/OS/2014 z dnia 14 maja 2014 r., nr 2603/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r, nr 2095/OS/2015 z dnia 3 grudnia 2015 r. oraz nr 2032/OS/2016 z dnia 5 września 2016 r.) dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kuźnia Raciborskiej przy ul. Staszica 1, eksploatowanej przez Spółkę Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. z siedziba w Kuźnia Raciborskiej w następujący sposób:

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

„1. Rodzaj prowadzonej działalności

- a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	ODLEWNIA RAFAMET Sp. z o.o.	ul. Staszica 1	47-420	Kuźnia Raciborska	272833350	639-100-69-54

- b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działki, na której zlokalizowana jest instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.	ul. Staszica 1	47-420	Kuźnia Raciborska	2.4	Rozp. § 2 ust 1 pkt 13 ppkt b Poś art.378 ust.2a pkt 1	1	947/25 (obręb 0003 Kuźnia Raciborska)

Działalność Odlewni RAFAMET Sp. z o. o. w Kuźni Raciborskiej polega na produkcji odlewów żeliwnych z żeliwa sferoidalnego i żeliwa szarego o maksymalnej zainstalowanej zdolności produkcyjnej 72 ton wytopu na dobę i 6015 Mg odlewów żeliwnych na rok. Ponadto zakład produkuje zespoły modelowe oraz wykonuje obróbkę mechaniczną odlewów. Proces technologiczny odbywa się w:

A. Instalacji do wytapiania żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych – IPPC

(instalacja nr 1), w której prowadzone są następujące procesy technologiczne:

- przygotowanie wsadu,
- topienie wsadu,
- spust żeliwa do kadzi i zalewanie form.

B. Instalacjach powiązanych technologicznie:

B.1. Instalacji do wykonywania zespołów modelowych (instalacja nr II), w której następuje:

- wykonywanie zespołów modelowych,
- malowanie modeli.

B.2. Instalacji do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni (instalacja nr III), w której następują:

- regeneracja mas,
- przygotowanie mas formierskich.

B.3. Instalacji do wybijania i czyszczenia odlewów oraz do obróbki mechanicznej odlewów (instalacja nr IV), w której wykonuje się:

- wybijanie form,
- oczyszczanie odlewów.

Na terenie zakładu znajdują się ponadto:

C. Instalacje pomocnicze:

- warsztat remontowy,
- instalacja energetycznego spalania paliw,
- zbiorniki magazynowe oleju opałowego.

II. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 3.: „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny” otrzymuje brzmienie:

„3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny

A. Instalacja do wytapiania żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych – IPPC (instalacja nr 1)

Proces technologiczny wykonywania odlewów żeliwnych prowadzony jest w instalacji do wytapiania żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych (IPPC) – instalacja nr I.

W instalacji tej prowadzone są następujące procesy:

- wytapianie żeliwa (przygotowanie i topienie wsadu),
- zalewanie form.

W skład instalacji IPPC wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- zasobniki materiałów wsadowych,
- suwnica namiarowa,
- kosze załadownicze,
- żeliwiak,
- zbiornik przechyłny z urządzeniem spustu ciekłego metalu,
- urządzenia stanowiska zalewania form,
- wóz załadowniczy,
- indukcyjny piec tyglowy średniej częstotliwości do topienia żeliwa szarego i sferoidalnego firmy OTTO JUNKER wraz z urządzeniami stanowiska zalewania form,
- instalacja odpylania gazów odlotowych z procesów topienia w żeliwiaku i piecu indukcyjnym.

Parametry technologiczne instalacji:

- czas 1 cyklu pracy żeliwiaka: 6-10 h/dobę,
- czas 1 cyklu pracy indukcyjnego pieca tyglowego: 2-5 h/dobę,
- czas pracy instalacji: 1400 h/rok (w tym 200 h/rok – praca żeliwiaka, 1200 h/rok – praca indukcyjnego pieca tyglowego),
- uzysk technologiczny instalacji: 74%.

Parametry techniczne żeliwiaka:

- średnica żeliwiaka: 1000 mm,
- wydajność: 6 Mg/h,
- producent: Fumos Skierniewice,
- paliwo: koks odlewniczy,
- maksymalne zużycie koksu: 1,4 Mg/h.

Parametry techniczne indukcyjnego pieca tyglowego średniej częstotliwości:

- pojemność: 6000 kg,
- wydajność topienia (przy max. mocy pieca): 8000 kg/h,
- czas topienia (przy max. mocy pieca): 45 min,
- producent: OTTO JUNKER.

Wytop żeliwa odbywa się w żeliwiaku z zimnym dmuchem powietrza wzbogaconym tlenem oraz w indukcyjnym piecu tyglowym średniej częstotliwości. Urządzenia te mogą pracować w dwóch wariantach (łączna praca żeliwiaka i indukcyjnego pieca tyglowego lub praca samego indukcyjnego pieca tyglowego i praca samego żeliwiaka).

Po wytopieniu, ciekłe żeliwo zlewane jest do zbiornika przechyłnego. Zbiornik przechyłny żeliwiaka wygrzewany jest za pomocą zainstalowanego z boku zbiornika palnika iniektorowego produkcji własnej, opalanego olejem opałowym lekkim. Ze zbiornika przechyłnego, ciekłe żeliwo zlewane jest do kadzi odlewniczych (o pojemności od 3÷15 Mg w zależności od potrzeb), gdzie zabezpieczone zostaje przed stygnięciem poprzez obłożenie węglem drzewnym. Następnie, ciekłe żeliwo rozlewane jest do form odlewniczych.

Funkcjonowanie pieca indukcyjnego oparte jest na wykorzystaniu silnego pola magnetycznego, generowanego podczas przepływu prądu elektrycznego przez cewkę opasującą piec. Pole magnetyczne wywołuje powstanie prądu elektrycznego w metalu, znajdującym się w obszarze jego działania, a opór elektryczny tego metalu przekształca się w energię cieplną, powodującą nagrzewanie, topienie i przegrzewanie metalu.

Piec indukcyjny tyglowy składa się z miedzianej cewki, chłodzonej przepływającą wewnątrz wodą, opasującą tygiel z masy ogniotrwalej. Od strony zewnętrznej jest ona izolowana i zamknięta płaszczem stalowym. Piec załadowywany jest za pomocą wozu załadowczego. Piec tyglowy posiada pokrywę odciągową za zintegrowanym wiekiem i przechylaniem hydraulicznym. Otwór odciągowy nad dziobem pieca wychwytuje gazy spalania przy odlewaniu. Odciąganie działa przy załadunku, topieniu, podtrzymywaniu, przechylaniu pieca do odlewania, wypychaniu tygla, wylewaniu do pieca ciekłego metalu i przy odzūżlaniu.

W instalacji do wytapiania żeliwa oraz zalewania form (instalacja IPPC) wykorzystywane są następujące surowce :

- surówka odlewnicza,
- złom stalowy,
- złom żeliwny,
- koks opałowy,
- koks odlewniczy,
- żelazokrzem,
- żelazomangan,
- kamień wapienny,
- olej opałowy lekki.

B. Instalacje powiązane technologicznie

B.1. Instalacja do wykonywania zespołów modelowych (instalacja nr II)

Prace w ww. instalacji obejmują wykonywanie zespołów modelowych (obróbka ręczna i montaż modeli drewnianych) oraz malowanie modeli.

W modelarni wykorzystywane są następujące urządzenia technologiczne:

- strugarki grubościowe (2 szt.),
- strugarka wyrówniarka (3 szt.),
- piły tarczowe (2 szt.),
- piły taśmowe (3 szt.),
- tokarka (2 szt.),
- frezarka,
- frezarka dolnowrzecionowa,
- wiertarka stołowa,
- wiertarka pozioma,
- szlifierka tarczowa,
- szlifierka ostrzałka (2 szt.),
- szlifierka do ostrzenia pił,
- ostrzałka do noży strugarek,
- ostrzałka do pił taśmowych,
- ręczne wiertarki, szlifierki, frezarki, piły, wyrzynarki i strugi.

Malowanie modeli w malarni odbywa się w sposób ręczny.

B.2. Instalacja do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni (instalacja nr III)

Prace w ww. instalacji obejmują przygotowanie mas formierskich, wykonanie form i rdzeni oraz regenerację mas.

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- stacja regeneracji,
- mieszarko-nasypywarki,
- suszarnia form i rdzeni (160 m³).

Do produkcji stosuje się masy formierskie samoutwardzalne, przygotowywane z regeneratu masy formierskiej, piasku, żywicy i utwardzacza. Stosowane w procesie produkcyjnym odpadowe masy formierskie, poddaje się uprzedniemu procesowi regeneracji w stacji regeneracji mas firmy FAT, o wydajności 10 Mg masy/h. Masa formierska przygotowywana jest w mieszarko-nasypywarkach: DS 2040 (2 szt.) i AMD 15 (2 szt.). Rdzenie i formy wykonuje się w sposób ręczny. Rdzenie wykonuje się poprzez zasypanie masą formierską rdzennic drewnianych. Formy wykonuje się poprzez zasypanie masą formierską skrzyń formierskich z modelem. Wytworzone formy i rdzenie poddaje się w miarę potrzeb procesowi suszenia w suszarni form i rdzeni o objętości komory suszenia 160 m³ i wydajności maksymalnej 50 Mg/cykl.

B.3. Instalacja do wybijania i czyszczenia odlewów oraz obróbki mechanicznej odlewów (instalacja nr IV)

Prace w ww. instalacji obejmują wybijanie form, oczyszczanie odlewów oraz ich obróbkę mechaniczną.

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- krata wstrząsowa (zespół 4 krat wstrząsowych),
- hydrooczyszczarka,
- oczyszczarka odlewów nr 1,
- oczyszczarka odlewów nr 2,
- tokarki karuzelowe (2 szt.),
- strugarka wzdłużna,
- frezarki bramowe (4 szt.),
- frezarka stołowa,
- tokarki kołowe (2 szt.),
- wiertarka promieniowa,
- szlifierki tarczowe (4 szt.),
- przecinarka ramowa,
- ręczne szlifierki, wiertarki, młoty.

Odlewy wybija się na kracie wstrząsowej WKM-10 (zespół czterech krat wstrząsowych). Oczyszczanie odlewu przebiega etapowo. Rdzenie z odlewu wyplukiwane są wodą za pomocą hydrooczyszczarki. Oczyszczanie zgrubne następuje poprzez ręczne usunięcie pozostałości układu wylewnego i zalewek, kolejno następuje oczyszczanie mechaniczne w oczyszczarkach OWPK-4 i STEM H35x25/T/4W2C/MS/10T/WG. Maksymalna wydajność eksploatowanych oczyszczarek wynosi 10 Mg odlewów/cykl.

C. Instalacje pomocnicze

C.1. Warsztat remontowy (umownie dzielony na warsztat ślusarski nr 1 i nr 2 oraz warsztat elektryczny)

Warsztat remontowy zajmuje się bieżącą naprawą i konserwacją urządzeń oraz wykonywaniem niezbędnych remontów. W warsztacie działającym na użytek całego zakładu, wykorzystywane są następujące urządzenia:

- palenisko kuzienne,
- tokarka kołowa,
- frezarka stołowa,
- wiertarki stołowe (4 szt.),
- przecinarka ramowa,
- przecinarki tarczowe (2 szt.),
- szlifierka tarczowa,
- ręczne szlifierki,
- wiertarki,
- spawarki,
- palniki.

C.2. Instalacja energetycznego spalania paliw

Ww. instalacja nie jest powiązana technologicznie z instalacją główną lub instalacjami ściśle powiązanymi z IPPC, produkuje energię cieplną wyłącznie na potrzeby socjalne zakładu. W jej skład wchodzi trzy kotły:

- kocioł olejowy Vitoplex 100 o mocy 0,2 MW,
- kocioł olejowy Vitoplex 100 o mocy 0,2 MW,
- kocioł olejowy Vitoplex 100 o mocy 0,5 MW.

C.3. Zbiorniki magazynowe oleju opałowego

Zbiorniki magazynowe to sześć zbiorników na olej opałowy o łącznej pojemności 12 m³. Cztery zbiorniki (każdy o pojemności 2 m³) są podpięte pod emitor E44, dwa zbiorniki (każdy o pojemności 2 m³) są podpięte pod emitor E45. Zbiorniki podlegają pod zgłoszenie instalacji, którego dokonano w 2016 r.

III. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 4: „Źródła emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„4. Źródła emisji substancji do powietrza.

4.1. Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.

A. Instalacja do wytapiania żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych - IPPC (instalacja nr I).

Emisja do powietrza o charakterze zorganizowanym jest związana z procesem wytapiania żeliwa i procesem wykonywania odlewów żeliwnych. Warunki emisji do powietrza określa się w odniesieniu do wydajności instalacji na poziomie 6015 Mg odlewów żeliwnych rocznie.

Źródłami emisji zorganizowanej są urządzenia technologiczne związane z procesem topienia wsadu oraz stanowiskiem spustu żeliwa do kadzi oraz zalewania form.

Przygotowanie wsadu

Substancje gazowo-pyłowe z transportu i załadunku wsadu, które nie są ujmowane bezpośrednio przy pomocy odciągów miejscowych lub okapów, są emitowane do przestrzeni hali i wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowany przy pomocy urządzeń wentylacji mechanicznej zamontowanych na budynku hali.

Topienie wsadu

Wytop żeliwa odbywa się w żeliwiaku z zimnym dmuchem powietrza wzbogaconym tlenem i/lub w indukcyjnym piecu tyglowym. Spaliny z żeliwiaka odprowadzane są indywidualnymi emitarami (E3 i E4). Żeliwiak wyposażony jest w mokry łapacz iskier, produkcji własnej według założeń PAN.

Spust żeliwa do kadzi i stanowisko zalewania form

Źródłem emisji zorganizowanej jest proces zlewania ciekłego żeliwa do zbiornika przechyłnego, skąd ciekły metal jest dalej przelewany do kadzi o pojemności 3-15 Mg. Zbiornik przechyłny jest wygrzewany za pomocą zainstalowanego z boku palnika iniektorowego, opalanego olejem opałowym lekkim. Substancje gazowo-pyłowe ze spalania oleju opałowego w palniku iniektorowym odprowadzane są odciągami znajdującym się nad zbiornikiem. Odciąg ten odprowadza również gazy odlotowe emitowane w trakcie zlewania żeliwa i żużła. Substancje gazowo-pyłowe z zalewania form, które nie są ujmowane bezpośrednio przy pomocy odciągów miejscowych lub okapów, są emitowane do przestrzeni hali i wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowany przy pomocy urządzeń wentylacji mechanicznej zamontowanych na budynku hali (wentylacja mechaniczna Hali Odlewni).

B. Instalacje powiązane technologicznie.

B.1. Instalacja do wykonywania zespołów modelowych (instalacja nr II).

Emisja do powietrza o charakterze zorganizowanym jest związana z procesem obróbki ręcznej i montażem modeli drewnianych, wykonywaniem elementów metalowych oraz ręcznym malowaniem modeli. Źródłami emisji zorganizowanej są urządzenia technologiczne związane z procesem wykonywania zespołów modelowych oraz malowaniem modeli.

Źródłem emisji są urządzenia do obróbki mechanicznej drewna i metalu (strugarki grubościowe, strugarka wyrówniarka, piły tarczowe, piły taśmowe, frezarka, tokarka, szlifierka, wiertarka).

Zanieczyszczone powietrze odciągane ze stanowisk jest kierowane kanałami podłogowymi do urządzenia odpylającego i po oczyszczeniu odprowadzane emitorem E24 oraz E23.

Modelarnia dodatkowo wyposażona jest w ogólną mechaniczną wentylację hali. Powietrze z hali modelarni odprowadzane jest emitorem bocznym (poziomym) E-34.

B.2. Instalacja do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni (instalacja nr III).

Emisja do powietrza o charakterze zorganizowanym jest związana z procesem przygotowania mas formierskich oraz wykonywania form i rdzeni. Źródłami emisji zorganizowanej są urządzenia technologiczne związane z procesem regeneracji mas, procesem przygotowania mas formierskich oraz stanowiskami suszenia form i rdzeni.

Regeneracji mas.

Źródłem emisji zorganizowanej jest stacja regeneracji mas. Stosowane w procesie produkcyjnym odpadowe masy formierskie, poddaje się uprzedniemu procesowi regeneracji w stacji regeneracji mas Firmy FAT o wydajności 10 Mg masy/h. Zanieczyszczone powietrze z procesu regeneracji mas formierskich po uprzednim odpyleniu w filtrze tkaninowym jest wprowadzane do powietrza emitorem E-30.

Przygotowanie mas formierskich.

Do produkcji stosuje się masy formierskie samoutwardzalne, przygotowywane ze zregenerowanej masy formierskiej, piasku, żywicy i utwardzacza.

Stanowiska suszenia form i rdzeni.

Źródłem emisji o charakterze zorganizowanym jest suszarnia, w której prowadzi się proces suszenia wytworzonych form i rdzeni. Zanieczyszczone powietrze z procesu suszenia form w suszarni odprowadzane jest emitorem E5.

Substancje gazowo-pyłowe z urządzeń technologicznych instalacji, które nie są ujmowane bezpośrednio przy pomocy odciągów miejscowych lub okapów, są emitowane do przestrzeni hali i wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowany przy pomocy urządzeń wentylacji mechanicznej zamontowanych na budynku hali (wentylacja mechaniczna Hali Odlewni).

B.3. Instalacja do wybijania i czyszczenia odlewów (instalacja nr IV).

Emisja do powietrza o charakterze zorganizowanym jest związana z procesem wybijania oraz czyszczenia odlewów. Źródłami emisji zorganizowanej są urządzenia technologiczne związane z procesem wybijania form oraz procesem oczyszczania.

Wybijanie form

Źródłem emisji jest zespół 4 krat wstrząsowych WKM-10. Zanieczyszczone powietrze z procesu wybijania odlewów na kratkach wstrząsowych, odpylane jest w dwóch filtrach kasetowych FKD-G-48/6. Gwarantowane stężenie pyłu za filtrami wynosi nie więcej niż 1 mg/m^3 , w związku z czym oczyszczone na filtry powietrze, kierowane jest wprost do wnętrza hali.

Oczyszczanie odlewów

Źródłem emisji są 2 oczyszczarki. Gazy odlotowe z oczyszczarki nr 1 są wprowadzane do powietrza emitorem E-8, z oczyszczarki nr 2 – emitorem E-12.

C. Instalacje pomocnicze.

C.1. Warsztat remontowy

Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC, jest źródłem zorganizowanej emisji do powietrza gazów i pyłów. Gazy odlotowe z paleniska kuziennego są wprowadzane do powietrza poprzez emitor E-35. Natomiast zanieczyszczone powietrze z przestrzeni hali jest odciągane przy pomocy wentylacji mechanicznej i wprowadzane w sposób zorganizowany do powietrza poprzez emitor E-38.

Parametry technologiczne paleniska kuziennego:

- moc: 0,02 MW,
- paliwo: koks odlewniczy,
- godzinowe zużycie paliwa: 0,003 Mg,
- roczne zużycie paliwa: 0,6 Mg,
- czas pracy: 250 h/rok.

C.2. Kotłownia

Na terenie zakładu eksploatowana jest instalacja energetycznego spalania paliw, która nie jest powiązana technologicznie z instalacją główną lub instalacjami ściśle powiązanymi z IPPC, i produkuje energię cieplną wyłącznie na potrzeby socjalne zakładu – 2 kotłownie o mocy nominalnej 0,9 MW (kotłownia nr I – dwa kotły olejowe o mocy 0,2 MW każdy oraz kotłownia nr II – jeden kocioł olejowy o mocy 0,5 MW). Kotłownia nr I jest źródłem emisji substancji pyłowo-gazowych do powietrza poprzez emitory E36, E37, a kotłownia nr II poprzez emitor E43. Czas pracy kotłów kotłowni nr I i nr II na rzecz co i cwu rocznie wynosi kotłownia nr 1 – 4 000 h, kotłownia nr 2 – 3 000 h.

C.3. Zbiorniki magazynowe oleju opałowego

Zbiorniki magazynowe to sześć zbiorników na olej opałowy o łącznej pojemności 12 m³. Cztery zbiorniki (każdy o pojemności 2 m³) są podpięte pod emitor E44, dwa zbiorniki (każdy o pojemności 2 m³) są podpięte pod emitor E45. Zbiorniki podlegają pod zgłoszenie instalacji, którego dokonano w 2016 r.

D. Urządzenia wentylacji mechanicznej Hali Odlewni.

Substancje gazowo-pyłowe wprowadzane do przestrzeni hali (nawa nr I, II, III i IV) z urządzeń technologicznych i stanowisk instalacji podstawowej oraz instalacji powiązanych technologicznie (instalacje nr III i IV), są emitowane do powietrza poprzez urządzenia wentylacji mechanicznej (emitory E39-E42).

4.2. Charakterystyka emitorów.

Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura gazów [K]	Objętość odprowadzanych gazów poreakcyjnych [m ³ /h]	Czas emisji [h/rok]	Instalacja
E-3	Żeliwiak	12,0	1,0	343	37617	1400*	I
E-4	oraz odciąg znad zbiornika przechylnego żeliwiaka i indukcyjny piec tyglowy	12,0	1,0	343	37617	1400* 200h praca żeliwiak i 1200 piec indukcyjny*	I
E-5	suszarnia form 160 m ³	19	0,5	320	5996	905	III
E-8	oczyszczarka STEM H35x25/T/4W2 C/MS/10T/WG	18,5	0,75	291	26000	1350	IV
E-12	oczyszczarka OWPK-4	12	0,75	295	8086	800	IV
E-23	odciąg wiórów z obróbki modeli	9	0,35	295	9736	300	II
E-24	odciąg wiórów z obróbki modeli	9	0,6	295	7653	180	II
E-30	regeneracja mas	20	0,63	307	15277	2600	III
E-34	wentylacja mechaniczna hali - modelarnia II	3,4	0,4	296	2589	40	II
E-35	palenisko kuzienne	16,5	0,45	453	685	200	V
E-38	wentylacja	3,4	0,4	293	2953	230	V

	mechaniczna warsztatu remontowego						
E-39	wentylacja mechaniczna hali - odlewnia nawa I	16	0,8	293	27433	3840	I/III
E-40	wentylacja mechaniczna hali - odlewnia nawa II	16	0,8	293	34208	3840	I/III
E-41	wentylacja mechaniczna hali - odlewnia nawa III	16	0,8	293	26916	3840	I/III/ V
E-42	wentylacja mechaniczna hali - odlewnia nawa IV	16	0,8	293	26899	3840	I/III

* maksymalny czas pracy samego żeliwiaka wynosi 200 h/rok, a indukcyjnego pieca tyglowego 1200 h/rok. Możliwa jest też praca łączna tych źródeł. Z uwagi na fakt, że emisja może odbywać się wyłącznie za pośrednictwem jednego z emitorów E3 lub E4, a także równocześnie przez emitory E3 i E4 czas pracy dla każdego z emitorów ustalono jak dla osobnej pracy każdego źródła.

4.3. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie odpylające	Skuteczność redukcji emisji [%]	Stężenie końcowe pyłu [mg/Nm ³]
E-3	Żeliwiak oraz odciąg z nad zbiornika przechylnego żeliwiaka i indukcyjny piec tyglowy	<ul style="list-style-type: none"> - 2 cyklony typu NW 2500 - filtr tkaninowy pulsacyjny typu FD 722/7,5/1050 	99,5 (dla filtra)	10 (za filtrem)
E-4				
E-8	oczyszczarka STEM H35x25/T/4W2C/MS/10T/WG	<u>Filtry CDR 28</u> <ul style="list-style-type: none"> - powierzchnia filtracji: 308m² - ilość wkładów: 28 - medium filtracyjne: poliester 	99	1
E-12	oczyszczarka OWPK-4	<u>filtr tkaninowy typu UO-400</u> <ul style="list-style-type: none"> - powierzchnia filtracji: 200m² - ilość wkładów: 60 - sposób regeneracji: mechaniczny 	89	89
E-23	odciąg wiórów z obróbki modeli	cyklon typu WT-50	95	61
E-24	odciąg wiórów z obróbki modeli	cyklon typu WT-50	95	78
E-30	regeneracja mas	<u>filtr tkaninowy typu GH 15/1/4/15RP</u>	98	1,3

		<ul style="list-style-type: none"> - powierzchnia filtracji: 180m² - ilość wkładów: 120 - sposób regeneracji: pneumatyczny 		
emisja do wnętrza hali	zespół krat wstrząsowych	<u>dwa filtry tkaninowe kasetowe typu FKD-G-48/6</u> <ul style="list-style-type: none"> - powierzchnia filtracji : 528 m² (każdy filtr) - wydajność filtra: 50 000 m³/h. 	99,5	1

”

IV. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 5: „Gospodarka wodno-ściekowa” otrzymuje brzmienie:

„5.1. Źródła zaopatrzenia w wodę

Woda do celów bytowych, technologicznych oraz na potrzeby chłodzenia pobierana jest z sieci wodociągowej Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. (na podstawie zawartej umowy). Zużycie wody wynosi ok. 17 445 m³/rok, w tym:

- na cele socjalno-bytowe: ok. 16 815 m³/rok,
- na cele technologiczne: ok. 450 m³/rok,
- na potrzeby chłodzenia: ok. 180 m³/rok.

Pomiar ilości pobieranej wody jest prowadzony za pomocą zainstalowanych liczników.

5.2. Gospodarka ściekowa

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe,
 - ścieki przemysłowe (z technologii i wody chłodnicze),
- oraz:
- wody opadowe i roztopowe.

Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. odprowadza mieszaninę ww. ścieków (jako ścieki przemysłowe) do kanalizacji ogólnospławnej Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A., zgodnie z umową i posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

Ścieki bytowe powstają w związku z bytowaniem pracowników, w ilości ok. 16 815 m³/rok.

Ścieki technologiczne powstają podczas procesów wybijania i czyszczenia odlewów w hydroocyszczarce (wybijanie i czyszczenie odlewów) oraz procesów związanych z chłodzeniem (zrzut wody chłodniczej do kanalizacji ze zbiornika o pojemności 3 m³ podczas prac konserwacyjno-remontowych i w czasie postoju). Ścieki technologiczne powstają w łącznej ilości ok. 450 m³/rok.

Wody opadowe i roztopowe z dachów i powierzchni utwardzonych zakładu odprowadzane są do kanalizacji w ilości maksymalnej równej ok. 28 302 m³/rok.

Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. odprowadza ścieki przemysłowe (mieszanina ścieków bytowych, technologicznych i z chłodzenia oraz wód opadowych i roztopowych) do kanalizacji ogólnospławnej Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A., w łącznej ilości ok. 45 567 m³/rok, na zasadach określonych w umowie oraz w pozwoleniu wodnoprawnym.

Powstające ścieki przemysłowe (mieszanka ścieków bytowych, ścieków technologicznych oraz wód opadowych i roztopowych) zawierają substancje wymagające uzyskania pozwolenia wodnoprawnego: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, chrom ogólny, cynk, miedź, fluorki, fenole lotne (indeks fenolowy), węglowodory ropopochodne.

Ścieki przemysłowe zawierają w swoim składzie również substancje niewymagające uzyskania pozwolenia wodnoprawnego: zawiesiny ogólne, ChZTCr, BZT5, chlorki, żelazo ogólne, siarczany i azot ogólny, muszą również odpowiadać następującym warunkom: temperatura i pH. Analizy jakości ścieków przemysłowych są wykonywane zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym, dwa razy w roku i obejmują następujące zanieczyszczenia: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, cynk, chrom ogólny, miedź, fluorki, węglowodory ropopochodne i fenole lotne.

Pobór próbek ścieków następuje w miejscu reprezentatywnym dla odprowadzanych ścieków.”

V. W I części decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 6: „Źródła hałasu do środowiska – parametry akustyczne instalacji” otrzymuje brzmienie:

„6. Źródła hałasu do środowiska – parametry akustyczne instalacji

Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu są:

- hala odlewni,
- hala oczyszczania odlewów,
- hala obróbki zgrubnej,
- modelarnia,
- emitory z oczyszczarek odlewów.

W Zakładzie odbywa się praca w systemie trójzmianowym. Procesy technologiczne prowadzone są w następujących instalacjach:

- instalacja do wytapiania żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych – instalacja
- IPPC,
- instalacja do wykonywania zespołów modelowych,
- instalacja do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni,
- instalacja do wybijania i czyszczenia odlewów oraz obróbki mechanicznej odlewów.

6.1 Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu

Symbol	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu w czasie odniesienia T [min]	
			Pora dzienna T= 480 min	Pora nocna T= 480 min
B04	Odlewnia	97/106	480	60
B02	Modelarnia 2	76,5	480	-
B03	Magazyn modelarni 2	85,5	480	-
B05	Oczyszczalnia odlewów	102	480	-
B06	Hala obróbki zgrubnej	90	480	-

6.2 Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

Symbol	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [min]	
			Pora dzienna T= 480 min	Pora nocna T= 60 min
W7-10	Wentylator ścienny w odlewni – 4 szt.	95,0	480	60
W14	Wentylator wyciągowy wraz z tłumikiem (instalacja odpylania żeliwiaka i pieca tyglowego)	83,1	480	60
W15	Wentylator wyciągowy wraz z tłumikiem (instalacja odpylania żeliwiaka i pieca tyglowego)	83,1	480	60
C2	Dwupoziomowa chłodnica (instalacja odpylania żeliwiaka i pieca tyglowego)	96,8	480	60
C1	Chłodnia wentylatorowa z regeneracji	87,0	480	-
W3	Emitor z oczyszczarki OWPK-4	97,5	480	-
W5	Wentylator z modelarni 2	97,0	480	-
E11	Emitor z oczyszczarki nr 8	96,5	480	-
W13	Wentylator z oczyszczarki nr 8	87,0	480	-

VI. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji” punkt 7: „Gospodarka odpadami” otrzymuje brzmienie:

„7. Gospodarka odpadami

Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. w Kuźni Raciborskiej w ciągu roku wytwarza 31,5 Mg odpadów niebezpiecznych oraz 5 346,5 Mg odpadów innych niż niebezpieczne.

Odpady magazynowane są selektywnie, a następnie przekazywane wyspecjalizowanej firmie posiadającej stosowne zezwolenia. Rocznie jest poddawanych procesowi odzysku w instalacji 6 783 Mg odpadów.”

VII. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 8: „Zużycie głównych surowców oraz mediów” otrzymuje brzmienie:

„8. Zużycie głównych surowców oraz mediów

Czynnik	Jednostka	Zużycie prognozowane	
Złom stalowy – odpady	Mg/rok	3 500	Łączna ilość nie większa niż 6 783 Mg/rok
Złom żeliwny – odpady	Mg/rok	6 000	
Surowka odlewnicza	Mg/rok	3 000	
Koks odlewniczy	Mg/rok	250	
Tlen ciekły	Mg/rok	250	
Piasek	Mg/rok	4 000	
Sklejka	m ³ /rok	40	
Tarcica	m ³ /rok	150	
Płyty pilśniowe	Mg/rok	200	
Żywice	Mg/rok	270	
Utwardzacz	Mg/rok	100	
Olej opałowy lekki	Mg/rok	130	
Olej napędowy	dm ³ /rok	5 000	
Gaz płynny	m ³ /rok	6	
Woda	m ³ /rok	17 445	
Energia elektryczna	MWh/rok	7 000	

VIII. W III części decyzji: „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, punkt 1.: „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji – emisja maksymalna” otrzymuje brzmienie:

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji.

1.1. Instalacja produkcji odlewów żeliwnych (IPPC)- topienie wsadu i spust żeliwa emitor E3 i E4.

- emisja godzinowa z żeliwiaka i indukcyjnego pieca tygłowego

rodzaj emitowanej substancji	Emisja godzinowa [kg/h]	
	żeliwiak ze zbiornikiem przechylnym	indukcyjny piec tygłowy
Pył ogółem	0,213	0,152
Pył zawieszony PM10	0,187	0,1336
Pył zawieszony PM2,5	0,0561	0,04
Dwutlenek siarki	6,25	0,5
Dwutlenek azotu	3,457	0,5
Tlenek węgla	71,537	3,3
Mangan	-	0,00162

- emisja godzinowa dla emitorów E3 i E4

Rodzaj emitowanej substancji	Emisja godzinowa [kg/h]		
	praca żeliwiaka ze zbiornikiem przechylnym	praca indukcyjnego pieca tygłowego	łączna praca żeliwiaka i pieca indukcyjnego
Wariant I – odprowadzanie gazów dwoma emitorami równocześnie			
Emitor E3			
Pył ogółem	0,1065	0,076	0,1825
Pył zawieszony PM10	0,0935	0,0668	0,1603
Pył zawieszony PM2,5	0,02805	0,02	0,04805
Dwutlenek siarki	3,125	0,25	3,375
Dwutlenek azotu	1,7285	0,25	1,9785
Tlenek węgla	35,7685	1,65	37,4185
Mangan	-	0,00081	0,00081
Emitor E4			
Pył ogółem	0,1065	0,076	0,1825
Pył zawieszony PM10	0,0935	0,0668	0,1603
Pył zawieszony PM2,5	0,02805	0,02	0,04805
Dwutlenek siarki	3,125	0,25	3,375
Dwutlenek azotu	1,7285	0,25	1,9785
Tlenek węgla	35,7685	1,65	37,4185
Mangan	-	0,00081	0,00081
Wariant II – odprowadzanie gazów jednym z emitorów			
Emitor E3			
Pył ogółem	0,213	0,152	0,365
Pył zawieszony PM10	0,187	0,1336	0,3206
Pył zawieszony PM2,5	0,0561	0,04	0,0961
Dwutlenek siarki	6,25	0,5	6,75
Dwutlenek azotu	3,457	0,5	3,957
Tlenek węgla	71,537	3,3	74,837
Mangan	-	0,00162	0,00162
Emitor E4			
Pył ogółem	0,213	0,152	0,365

Pył zawieszony PM10	0,187	0,1336	0,3206
Pył zawieszony PM2,5	0,0561	0,04	0,0961
Dwutlenek siarki	6,25	0,5	6,75
Dwutlenek azotu	3,457	0,5	3,957
Tlenek węgla	71,537	3,3	74,837
Mangan	-	0,00162	0,00162

1.2. Instalacja do wykonywania zespołów modelowych (II).

Nr emitora	Rodzaj emitowanej substancji	Emisja [kg/h]
E-23	Pył ogółem	0,09
	Pył zawieszony PM10	0,06
	Pył zawieszony PM2,5	0,0219
E-24	Pył ogółem	0,09
	Pył zawieszony PM10	0,07
	Pył zawieszony PM2,5	0,0183
E-34	Pył ogółem	0,04
	Pył zawieszony PM10	0,04
	Pył zawieszony PM2,5	0,01

1.3. Instalacja do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni (III).

1.3.1. Regeneracja mas.

Nr emitora	Rodzaj emitowanej substancji	Emisja [kg/h]
E-30	Pył ogółem	0,020
	Pył zawieszony PM10	0,020
	Pył zawieszony PM2,5	0,005

1.3.2. Stanowiska suszenia form i rdzeni.

Nr emitora	Rodzaj emitowanej substancji	Emisja [kg/h]
E-5	Pył ogółem	0,115
	Pył zawieszony PM 10	0,08
	Pył zawieszony PM2,5	0,0072
	Dwutlenek siarki	1,21
	Dwutlenek azotu	0,23
	Tlenek węgla	4,07

1.4. Instalacja do wybijania i czyszczenia odlewów (IV).

Nr emitora	Rodzaj emitowanej substancji	Emisja [kg/h]
E-8	Pył ogółem	0,026
	Pył zawieszony PM 10	0,02054
	Pył zawieszony PM2,5	0,02236
E-12	Pył ogółem	0,25
	Pył zawieszony PM 10	0,12
	Pył zawieszony PM2,5	0,0025

1.5. Wentylacja mechaniczna Hali Odlewni.

Rodzaj emitowanej substancji	Emisja godzinowa [kg/h]			
	E39	E40	E41	E42
Pył ogółem	0,0878	0,1095	0,0861	0,0861
Pył zawieszony PM 10	0,0708	0,0804	0,0628	0,0632
Pył zawieszony PM2,5	0,02195	0,02737	0,02153	0,02152
Węglowodory alifatyczne	0,548	0,548	0,548	0,548
Fenol	0,008	0,008	0,008	0,008
Formaldehyd	0,031	0,031	0,031	0,031
Alkohol furfurylowy	0,157	0,157	0,157	0,157
Siarkowodór	0,012	0,012	0,012	0,012
Kwas siarkowy	0,012	0,012	0,012	0,012
Kwas 4-metylobenzosulfonowy	0,157	0,157	0,157	0,157

1.6. Instalacja pomocnicza – warsztat remontowy (V)

Nr emitora	Rodzaj emitowanej substancji	Emisja [kg/h]
E-35	Pył ogółem	0,005
	Pył zawieszony PM10	0,004
	Pył zawieszony PM2,5	0,0015
	Dwutlenek siarki	0,06
	Dwutlenek azotu	0,02
	Tlenek węgla	1,24
E-38	Pył ogółem	0,017
	Pył zawieszony PM10	0,017
	Pył zawieszony PM2,5	0,00425
	Dwutlenek azotu	0,13
	Tlenek węgla	0,02
	Żelazo	0,005
	Mangan	0,002

- IX. W III części decyzji: „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, punkt 2.: „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji – emisja roczna” otrzymuje brzmienie:

„2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji – emisja roczna.

2.1. Instalacja IPPC.

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,2250
Pył zawieszony PM-10	0,1977
Pył zawieszony PM2,5	0,0589
Dwutlenek azotu	18,2674
Dwutlenek siarki	1,8500
Tlenek węgla	0,0019

2.2. Instalacja wykonywania zespołów modelowych (II).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,0448
Pył zawieszony PM-10	0,0322
Pył zawieszony PM2,5	0,0103

2.3. Instalacja do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni (III).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,1561
Pył zawieszony PM-10	0,1244

Pył zawieszony PM2,5	0,0195
Dwutlenek azotu	0,2081
Dwutlenek siarki	1,0951
Tlenek węgla	3,6834

2.4. Instalacja do wybijania i czyszczenia odlewów (IV).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,2351
Pył zawieszony PM-10	0,1103
Pył zawieszony PM2,5	0,0091

2.5. Wentylacja Hali Odlewni.

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	1,4187
Pył zawieszony PM 10	1,0644
Pył zawieszony PM2,5	0,3547
Węglowodory alifatyczne	8,4173
Fenol	0,1229
Formaldehyd	0,4762
Alkohol furfurylowy	2,4115
Siarkowodór	0,1843
Kwas siarkowy	0,1843
Kwas 4-metylobenzosulfonowy	2,4115

2.6. Warsztat remontowy i palenisko kuzienne (V).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,0049
Pył zawieszony PM-10	0,0047
Pył zawieszony PM2,5	0,0013
Dwutlenek siarki	0,0120
Dwutlenek azotu	0,0069
Tlenek węgla	0,2526
Żelazo	0,0012
Mangan	0,0005

- X. W części III decyzji: Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, punkt 3.: „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów” otrzymuje brzmienie:

„3. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów

3.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

a) Odpady niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1
2.	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)	0,5
3.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	30

b) Odpady inne niż niebezpieczne

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	20
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	4,5
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	800
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	400
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	3 500
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	300
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1
9.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	70
10.	17 04 05	Żelazo i stal	150
11.	19 12 02	Metale żelazne	100

3.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia

a) Odpady niebezpieczne

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Opis odpadu:</u> zużyte oleje; <u>Źródła powstawania:</u> okresowa konserwacja oraz remonty maszyn i urządzeń w ramach eksploatowanej instalacji,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglowodory; <u>Właściwości:</u> łatwopalne, nierozpuszczalne w wodzie drażniące, ekotoksyczne.
2.	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>Opis odpadu:</u> sorbenty i czyściwo; <u>Źródła powstawania:</u> w wyniku prowadzonych prac remontowych i konserwacyjnych instalacji oraz w wyniku likwidacji rozlewisk substancji niebezpiecznych,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> bawełna, poliester, zanieczyszczenia; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, nierozpuszczalny w wodzie, drażniące, ekotoksyczne.
3.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw	<u>Opis odpadu:</u> zużyte modele drewniane (w	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie celuloza,

		sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	tym zanieczyszczone pokryciami stanowiącymi substancje niebezpieczne); <u>Źródła powstawania:</u> odtworzenie wnęk form odlewniczych.	hemiceluloza, lignina, węglowodory; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
--	--	---	--	--

b) Odpady inne niż niebezpieczne

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	<u>Opis odpadu:</u> resztki drewna, sklejki oraz wióry i trociny; <u>Źródła powstawania:</u> modelarnia – wykonywanie i remontowanie elementów drewnianych,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, lignina, żywica, woda; <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Opis odpadu:</u> zużyte taśmy przenośników materiałów sypkich, zużyte wyroby gumowe stosowane w urządzeniach technologicznych; <u>Źródła powstawania:</u> wymiana zużytych elementów wchodzących w skład instalacji,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> elastomery, wypełniacze; <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	<u>Opis odpadu:</u> żużle odlewnicze; <u>Źródła powstawania:</u> proces żeliwiakowy, wytop w piecu indukcyjnym, wytrącanie z płynnego metalu w kadziach odlewniczych, zrzut końcówek z żeliwiaka.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węgiel, siarczany; <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	<u>Opis odpadu:</u> pyły z gazów odlotowych zatrzymywane w urządzeniach	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, cynk, mangan, miedź; <u>Właściwości:</u> nie powoduje

			odpylających; <u>Źródła powstawania:</u> urządzenia odpylające - żeliwiak i piec indukcyjny.	bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	<u>Opis odpadu:</u> cząstki zatrzymywane w urządzeniach odpylających; <u>Źródła powstawania:</u> urządzenia odpylające – oczyszczarka odlewów, instalacja suszenia piasku,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, cynk, mangan, miedź; <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<u>Opis odpadu:</u> wióry; <u>Źródła powstawania:</u> obróbka mechaniczna odlewów i konstrukcji stalowych, żeliwa,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo i stal; <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Opis odpadu:</u> zużyte materiały szlifierskie, tarcze ściernie, tarcze trzępieniowe, papier ścierny; <u>Źródła powstawania:</u> prace szlifierskie,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> korund, szmergiel, elektrokorund, węgiel krzemu, ceramiczny korund; <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Opis odpadu:</u> czyściwo i materiały filtracyjne; <u>Źródła powstawania:</u> prace remontowe i konserwacyjne instalacji,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> bawełna, polipropylen, poliester, poliakrylonitryl, nomex, nylon, wiskoza, teflon; <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	<u>Opis odpadu:</u> zużyte materiały ogniotrwałe, odpad ceramiki; <u>Źródła powstawania:</u> bieżące naprawy i remonty żeliwiaka, pieca indukcyjnego, kadzi, zbiorników wlewowych, czyszczenie kruszarki, remont suszarń form i rdzeni,	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> tlenek glinu, krzemu i jego pochodne; <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>Opis odpadu:</u> żelazo i stal;	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel,

			<u>Źródła powstawania</u> : remonty i prace demontażowe maszyn i urządzeń, bieżące utrzymanie ruchu,	krzem, mangan, wolfram, nikiel, chrom; <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	19 12 02	Metale żelazne	<u>Opis odpadu</u> : złom nienadający się do przetwarzania; <u>Źródła powstawania</u> : selekcja pod kątem jakościowym odpadów przeznaczonych do przetwarzania,	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : metale żelazne i ich stopy; <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego zagospodarowania odpadów

a) Odpady niebezpieczne

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>magazyn odpadów niebezpiecznych</u> – szczelne, opisane beczki metalowe, odporne na działanie zmagazynowanych w nich odpadów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczone przed stłuczeniem	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
2.	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>magazyn odpadów niebezpiecznych</u> – plastikowe kontenery, kosze, zabezpieczone przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
3.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych	<u>na utwardzonym podłożu w miejscu wyburzonej dawnej hali</u>	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane

		zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	<u>odlewni (wzdłuż nieużytkowanego budynku dawnej modelarni)</u> - luzem, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych	uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
--	--	--	---	--

b) Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	<ul style="list-style-type: none"> • <u>stanowiska pracy na terenie wydziału modelarni</u> – drewniane skrzynie, • <u>na zewnątrz hali modelarni</u> – komora odciągów wiórów (silos). 	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania (odzysku) odpadów, bądź też przekazane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami - wykorzystujące odpady na potrzeby własne (przy spełnieniu warunków określonych w przepisach szczegółowych) [z wyłączeniem trocin, wiórów, ścinków pochodzących z obróbki płyt wiórowych].
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gумы	<u>wyznaczone miejsce magazynu odpadów</u> niebezpiecznych – stalowe skrzynie lub luzem,	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	<u>wydzielone miejsca (nawa III)</u> – stalowe kontenery,	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	<ul style="list-style-type: none"> • <u>wyznaczone miejsca na terenie wydziału odlewni (nawa I)</u> – luzem; • <u>utwardzony plac</u> 	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne

			<u>magazynowy zlokalizowany pod suwnicą – worki typu big-bag,</u>	zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	<ul style="list-style-type: none"> • <u>wyznaczone miejsca na terenie wydziału odlewni (nawa I) – luzem;</u> • <u>utwardzony plac magazynowy zlokalizowany pod suwnicą – worki typu big-bag,</u> 	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<u>wydzielone miejsce na terenie wydziału obróbki zgrubnej – stalowe skrzynie,</u>	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>wydzielone miejsce magazynu odpadów niebezpiecznych – pojemniki z tworzywa sztucznego,</u>	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>wydzielone miejsce magazynu odpadów niebezpiecznych – pojemniki z tworzywa sztucznego</u>	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
9.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	<u>wyznaczone miejsca na terenie wydziału odlewni (nawa III) – stalowe kontenery,</u>	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>utwardzony plac magazynowy zlokalizowany pod suwnicą (nawa I) – luzem</u>	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów, bądź też przekazane osobom fizycznym lub jednostkom

				organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami - wykorzystujące odpady na potrzeby własne (przy spełnieniu warunków określonych w przepisach szczegółowych).
11.	19 12 02	Metale żelazne	<u>utwardzony plac magazynowy zlokalizowany pod suwnicą (nawa I) – luzem</u>	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.

XI. W Części IV decyzji: „Odzysk odpadów w instalacji”, punkt 1.: „Rodzaj i ilość odpadów przeznaczonych do odzysku” otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaj i ilość odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do odzysku i powstających w wyniku prowadzonych procesów odzysku

1.1. Odpady dopuszczone do odzysku

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	ex 10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne (wyłącznie w postaci metali)	200
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	200
3.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	580
4.	16 01 17	Metale żelazne	900
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	2
6.	17 04 05	Żelazo i stal	4 700
7.	17 04 07	Mieszanki metali	1
8.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	200

1.2. Odpady powstające w wyniku prowadzonych procesów odzysku

W wyniku przetwarzania ww. odpadów w instalacji do wytapiania żeliwa i zalewania form powstawać będą następujące odpady:

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	800
2.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	400
3.	19 12 02	Metale żelazne	100

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 72 Mg wytopu na dobę i 6 015 Mg odlewów żeliwnych na rok.”

XII. W części IV decyzji: „Odzysk odpadów w instalacji”, punkt 3.: „Dopuszczalne metody odzysku odpadów” otrzymuje brzmienie:

„3. Dopuszczalne metody odzysku odpadów

Wszystkie odpady, które będą poddawane procesom przetwarzania (odzysku) w Odlewni „RAFAMET” Sp. z o.o. (wymienione w ppkt.1.1.), przetwarzane będą w instalacji do wytapiania żeliwa oraz zalewania form, będącą instalacją IPPC. W instalacji, w skład której wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- zasobnik materiałów stadowych,
- suwnica namiarowa,
- kosze załadownicze,
- żeliwiak,
- zbiorniki przechylne z urządzeniem spustu ciekłego metalu,
- urządzenia stanowiska zalewania form,
- wóz załadowniczy,
- Indukcyjny piec tyglowy średniej częstotliwości do topienia żeliwa szarego i sferoidalnego wraz z urządzeniami stanowiska zalewania form,
- Instalacja odpylania gazów odlotowych z procesów topienia w żeliwiaku i piecu indukcyjnym.

W opisanej powyżej instalacji prowadzone będą następujące procesy:

- wytapianie żeliwa (przygotowanie i topienie wsadu),
- zalewanie form.

Przed właściwym przetwarzaniem odpadów w instalacji (wytop) odpady są poddawane procesom selekcji m.in. pod kątem jakościowym odpadów (weryfikacja wizualna prowadzona przez metalurga oraz analiza laboratoryjna losowo wybranych próbek (przetop). Wyselekcjonowane odpady kierowane są do przetwarzania (wytopu).

Wytop żeliwa odbywa się w żeliwiaku z zimnym dmuchem powietrza wzbogaconym tlenem oraz w indukcyjnym piecu tyglowym średniej częstotliwości. Urządzenia te mogą pracować w dwóch wariantach (łączyzna praca żeliwniaka i indukcyjnego pieca tyglowego lub praca samego indukcyjnego pieca tyglowego i praca samego żeliwniaka).

Po wytopieniu, ciekłe żeliwo zlewane jest do zbiornika przechylnego. Zbiornik przechylny żeliwiaka wygrzewany jest za pomocą zainstalowanego z boku zbiornika palnika iniektorowego produkcji własnej, opalanego olejem opałowym lekkim. Ze zbiornika przechylnego, ciekłe żeliwo zlewane jest do kadzi odlewniczych (o pojemności od 3-15 Mg w zależności od potrzeb), gdzie zabezpieczone zostaje przed stygnięciem poprzez obłożenie węglem drzewnym. Następnie ciekłe żeliwo rozlewane jest do form odlewniczych.

Prowadzony proces przetwarzania (odzysku) odpadów w instalacji klasyfikowany jest zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach jako proces **R-4** Recykling lub odzysk metali i związków metali.

Roczna moc przerobowa tej instalacji wynosi 72 Mg wytopu na dobę i 6 015 Mg odlewów żeliwnych na rok.”

XIII. W części IV decyzji: „Odzysk odpadów w instalacji”, punkt 4: „Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku: otrzymuje brzmienie:

„4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	ex 10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne (wyłącznie w postaci metali)	magazynowane selektywnie w betonowych bunkrach umieszczonych na hali odlewni L2, do których przenoszone są za pomocą suwnic z chwytakiem elektromagnetycznym.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	magazynowane selektywnie w betonowych bunkrach umieszczonych na hali odlewni L2, do których przenoszone są za pomocą suwnic z chwytakiem elektromagnetycznym.
3.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	magazynowane selektywnie w pierwszej kolejności na polu odkładczym pod estakadą suwnicy nr 6, na szczelnym i utwardzonym podłożu.
4.	16 01 17	Metale żelazne	magazynowane selektywnie w betonowych bunkrach umieszczonych na hali odlewni L2, do których przenoszone są za pomocą suwnic z chwytakiem elektromagnetycznym.
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	magazynowane selektywnie w stalowych skrzyniach umieszczonych na hali odlewni L2, do których przenoszone są ręcznie.
6.	17 04 05	Żelazo i stal	magazynowane selektywnie w betonowych bunkrach umieszczonych na hali odlewni L2, do których przenoszone są za pomocą suwnic z chwytakiem elektromagnetycznym.
7.	17 04 07	Mieszanki metali	magazynowane selektywnie w stalowych skrzyniach umieszczonych na hali odlewni L2, do których przenoszone są ręcznie.
8.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	magazynowane selektywnie w betonowych bunkrach umieszczonych na hali odlewni L2, do których przenoszone są za pomocą suwnic z chwytakiem elektromagnetycznym.

XIV. W IV części decyzji: „Odzysk odpadów w instalacji” dopisuje się punkt 5 o brzmieniu:

„5. Określenie maksymalnych mas odpadów, największych mas odpadów oraz całkowitej pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

5.1 Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów oraz maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku winny być zgodne z poniższą tabelą:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku
1.	ex 10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne (wyłącznie w postaci metali)	100	400
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania	100	400

		żelaza oraz jego stopów		
3.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	8	1 160
4.	16 01 17	Metale żelazne	10	1 180
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1	4
6.	17 04 05	Żelazo i stal	2 000	9 400
7.	17 04 07	Mieszanki metali	0,5	2
8.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	100	400
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów			2 319,5	12 946

5.2 Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji jest zgodna z poniższą tabelą

Lp.	Magazyn	Największa masa odpadów
1.	Betonowe bunkry w hali odlewni L2	2310,5
2.	Pole odkładcze pod estakadą suwnicy nr 6	8
3.	Stalowe skrzynie w hali odlewni L2	1

5.3 Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Całkowita pojemności miejsca magazynowania odpadów – 2319,5 Mg.”

XV. W IV części decyzji: „Odzysk odpadów w instalacji” dopisuje się punkt 6 o brzmieniu:

„6. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów i warunków ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w opracowaniu pn.: „Operat przeciwpożarowy opracowany dla Odlewni REFAMET Sp. z o.o. ul. Staszica 1, 47-420 Kuźnia Raciborska - obiekty budowlane i tereny pod adresem ul. Staszica 1, 47-420 Kuźnia Raciborska” sporządzonym w maju 2019 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, zaopiniowanym pozytywnie przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Raciborzu postanowieniem nr. PZ.5585.19.2019 z dnia 30 maja 2019 r.

Instalacje, budynki, miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów muszą być wyposażane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w szczególności winny:

- a) posiadać odpowiednie wyjścia ewakuacyjne,
- b) posiadać odpowiednie środki gaśnicze,
- c) mieć zapewnioną odpowiednią ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru,
- d) mieć zapewniony wewnętrzny układ dróg komunikacyjnych, zapewniających dojazd dla pojazdów straży pożarnej,
- e) posiadać instrukcję bezpieczeństwa pożarowego.”

XVI. W części VI decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 2.: „Monitoring emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„ 2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

Pomiary emisji do powietrza należy przeprowadzać raz w roku w zakresie wszystkich emitowanych substancji (w przypadku substancji pyłowych dla pyłu ogółem z uwzględnieniem składu frakcyjnego pyłu) dla emitatorów: E3 lub E4, E23 lub E24, E5, E30, E8 lub E12, E35.”

XVII. W części VIII decyzji: „Zobowiązuje się operatora instalacji do:”, punkt 7 otrzymuje brzmienie:

„7. Przedkładania do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w Katowicach oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań obejmujących wyniki pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza prowadzonych w zakresie określonym w niniejszej decyzji – w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru oraz dane dotyczące wielkości emisji rocznej ustalonej na podstawie prowadzonej ewidencji – w terminie do 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego.”

XVIII. W części VIII decyzji: „Zobowiązuje się operatora instalacji do:”, dodaje się punkt 14 o brzmieniu:

„14. W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, zobowiązuje się prowadzącego instalację do przeprowadzenia oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi.”

XIX. W części VIII decyzji: „Zobowiązuje się operatora instalacji do:”, dodaje się punkt 15 o brzmieniu:

„15. Przedkładania do 30 maja 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. 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 do 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*)”

XX. W części VIII decyzji: „Zobowiązuje się operatora instalacji do:”, dodaje się punkt 16 o brzmieniu:

„16. 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_70” lub „OS.PZ.POMIARY_70”.

XXI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Podaniem z dnia 21 czerwca 2019 r. (z datą wpływu dnia 24 czerwca 2019 r.) pełnomocnik spółki Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1 złożył wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/141/06/7/07 z dnia 20 kwietnia 2007 r., (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2846/OS/2009 z dnia 31 sierpnia 2009 r., nr 964/OS/2014 z dnia 14 maja 2014 r., nr 2603/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 2095/OS/2015 z dnia 3 grudnia 2015 r. oraz nr 2032/OS/2016 z dnia 5 września 2016 r.) dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1, eksploatowanej przez Spółkę Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o.

Zakres zmian pozwolenia zintegrowanego obejmuje:

- opis instalacji,
- wielkości zużyć materiałów i surowców,
- emisję zanieczyszczeń do powietrza,
- gospodarkę wodno-ściekową,
- gospodarkę odpadami,
- emisję hałasu,
- sposób prowadzenia monitoringu.

Z tytułu przedmiotowego wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 1 440 PLN.

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 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13 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 załączona została dokumentacja pt. „Analiza ryzyka stwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę”. W ramach opracowania:

- stwierdzono, że teren, w obrębie którego zlokalizowany jest przedmiotowy zakład wraz z instalacją IPPC, nie został wpisany do rejestru historycznych zanieczyszczeń powierzchni ziemi i potencjalnych historycznych zanieczyszczeń powierzchni ziemi oraz bezpośrednich zagrożeń szkodą w środowisku i szkód w środowisku, nie wystąpiły na nim zdarzenia o znamionach poważnej awarii przemysłowej,
- określono substancje i mieszaniny powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, wykorzystywane i uwalniane przez wymagającą pozwolenia zintegrowanego instalację, przedstawiając ich główne właściwości fizykochemiczne, wskazujące zagrożenie dla środowiska i zagrożenie dla zdrowia (w tym klasyfikujące substancje jako stwarzające potencjalne ryzyko), a także sposoby i miejsca ich magazynowania, stosowania i przemieszczania oraz ilości tych substancji i mieszanin planowane do wykorzystywania w zakładzie;
- przeprowadzono analizę ryzyka, która wykazała, że ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego jest na poziomie akceptowalnym;
- przedstawiono wykaz środków organizacyjno-technicznych, jakie zakład zastosuje w celu zapewnienia w praktyce braku skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych – które uznano za wystarczające w celu zapobiegania potencjalnym awariom lub minimalizowania ich skutków;
- określono uwarunkowania środowiskowe analizowanego terenu, w tym topografię, geologię, uwarunkowania hydrograficzne i hydrogeologiczne, użytkowanie otaczającego terenu i inne aspekty środowiskowe (np. obszary chronione);
- zgodnie z metodyką zawartą w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395), ocenę zanieczyszczenia powierzchni ziemi zakończono na etapie III (zebranie oraz analiza dostępnych i aktualnych źródeł informacji) – przedstawiona metodyka wykazała wykluczenie możliwości zanieczyszczenia gleby, ziem i wód gruntowych w oparciu o dostępne materiały.

W ww. opracowaniu stwierdzono, iż analiza wszystkich powyższych elementów stanowi jednoznaczną przesłankę do stwierdzenia braku konieczności wykonania raportu początkowego instalacji IPPC eksploatowanej przez Odlewnię RAFAMET Sp. z o.o. w Kuźni Raciborskiej.

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

- 23 lipca 2019 r.,
- 30 października 2019 r.,
- 12 grudnia 2019 r.,
- 5 lutego 2020 r.,
- 12 marca 2020 r.

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

- 29 sierpnia 2019 r. (z datą wpływu dnia 2 września 2019 r.),
- 19 listopada 2019 r. (z datą wpływu dnia 21 listopada 2019 r.),
- 23 grudnia 2019 r. (z datą wpływu dnia 27 grudnia 2019 r.),
- 27 grudnia 2019 r. (z datą wpływu dnia 30 grudnia 2019 r.),
- 12 lutego 2020 r. (z datą wpływu dnia 13 lutego 2020 r.),
- 6 kwietnia 2020 r. (z datą wpływu dnia 7 kwietnia 2020 r.).

Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 6 lutego 2020 r. przeprowadził dowód z oględzin instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1, eksploatowanej przez Spółkę Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej. Prowadzący instalację został zawiadomiony pismem z dnia 17 stycznia 2020 r. znak: OS-PZ.KW-00046/20, że dnia 6 lutego 2020 r. zostanie przeprowadzony dowód z oględzin ww. instalacji.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 23 października 2019 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku spółki Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1 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 stronie internetowej Urzędu Miasta Kuźnia Raciborska, na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Kuźnia Raciborska, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego na okres 30 dni.

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), wniosek wymagał przedłożenia następujących dokumentów:

- 1) 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),
- 2) 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,
- 3) zaświadczeń, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska,
- 4) oświadczeń, o których mowa w art.42 ust. 3a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

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 17 stycznia 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00046/20.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Raciborzu po przeprowadzeniu kontroli wydał postanowienie z dnia 17 lutego 2020 r. o znaku MZ.5585.6.2020 opiniujące pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym (art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach) na terenie Odlewni RAFAMET Sp. z o.o. ul. Staszica 1 w Kuźni Raciborskiej.

Jednocześnie ponieważ posiadacz odpadów: Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1, prowadzi przetwarzanie odpadów, postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 401/OS/2020 o znaku OS-PZ.KW-00448/20 określono formę

i wysokość zabezpieczenia roszczeń przez tego posiadacza odpadów zgodnie z art. 48 a ust 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach w zw. z § 2 ust 1 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r., poz. 256).

Zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu zostało wpłacone na odrębny rachunek bankowy wskazany w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego nr 401/OS/2020 z dnia 2 czerwca 2020 r. w terminie 2 tygodni od dnia doręczenia ostatecznego postanowienia, a organ został o tym poinformowany pismem pełnomocnika Odlewni RAFAMET Sp. z o.o. z dnia 29 czerwca 2020 r. o znaku RPW W 1802/2020 oraz pismem Odlewni RAFAMET Sp. z o.o. z dnia 24 czerwca 2020 r. o znaku LR/395/2020.

Depozyt ten stanowi zabezpieczenie, o którym mowa w art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Pismem z dnia 21 stycznia 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00053/20 Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Burmistrza Miasta Kuźnia Raciborska o przedstawienie opinii do złożonego wniosku przez pełnomocnika Odlewni RAFAMET Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej – Burmistrz nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 w § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, a zatem zgodnie z art. 41 ust 6b ww. ustawy o odpadach przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

Pismem z dnia 30 października 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00973/19 (wraz z późniejszymi uzupełnieniami) Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ww. ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Pismem z dnia 21 stycznia 2020 r. o znaku IN.III.7060.167.2019.MP Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska stwierdził, iż nie zachodzi potrzeba przeprowadzenia kontroli Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

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

W zakresie ochrony powietrza:

W pozwoleniu wprowadzono zmiany obejmujące:

- usunięcie emitorów E6, E7, E11, E26, E32, E33,
- zmianę czasu pracy emitorów (dostosowanie do rzeczywistych wartości),
- uwzględnienie dodatkowych emitowanych substancji dla emitorów E39-E42 związane ze zmianą preparatów stosowanych do wykonywania form i rdzeni,
- zmianę wielkości zanieczyszczeń z emitorów E3 i E4,
- zmianę urządzenia odpylającego z emitora E8,
- dostosowanie charakterystyki emitorów, emisji rocznej i sposobu monitorowania emisji do ww. zmian.

W punkcie III niniejszej decyzji zgodnie z wnioskiem strony ustalono dopuszczalne wielkości emisji substancji z instalacji objętych wnioskiem oraz warunki wprowadzania ich do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń ze wszystkich źródeł emisji na terenie zakładu, z których wynika, że przy zastosowaniu technik ograniczania emisji, 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) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, za wyjątkiem emisji PM10 i PM2,5.

Przekroczenia w zakresie tych parametrów nie wynikają jednak bezpośrednio z eksploatacji przedmiotowej instalacji (emisja tej substancji jest niewielka), a przede wszystkim są spowodowane złym aktualnym stanem jakości powietrza (przekroczenia występujące w tle zanieczyszczeń). Dodatkowo należy wziąć pod uwagę, że przedmiotowa instalacja jest instalacją istniejącą, mającą już swój udział w aktualnym stanie jakości powietrza oraz fakt, że w zakresie emisji substancji pyłowych emisja zmniejszy się w stosunku do stanu uregulowanego pozwoleniem zintegrowanym wydanym decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 20 kwietnia 2007r. nr ŚR-III-6618/PZ/141/06/7/07 ze zmianami.

W zakresie ochrony przed hałasem:

Zmiana decyzji w zakresie charakterystyki źródeł hałasu, uwzględnia likwidację: modelarni 1, wentylatora modelarni 1, wentylatora wyciągowego z malarni oraz emitora suszarki piasku. Likwidacja powyższych źródeł hałasu wpłynie na poprawę klimatu akustycznego w otoczeniu zakładu.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W ramach prowadzonego postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego na wniosek strony dokonano zmiany punktów I.5.1. i I.8. w zakresie poboru wody oraz punktu I.5.2. w zakresie gospodarki ściekowej.

W zakresie gospodarki odpadami:

W pozwoleniu w zakresie gospodarki odpadami dokonano następujących zmian:

- w części dotyczącej wytwarzania odpadów w wyniku eksploatacji przedmiotowej instalacji:
 - zwiększono ilości dopuszczonych do wytwarzania odpadów innych niż niebezpieczne o kodach 03 01 05, 10 09 03, 10 09 10, 10 09 12 i 17 04 05,
 - wprowadzono nowe rodzaje dopuszczonych do wytwarzania odpadów o kodach 17 02 04* i 19 12 02,
 - usunięto z listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania odpad o kodzie 10 09 99,
 - doprecyzowano:
 - a) właściwości odpadów o kodach 13 02 05* i 15 02 02*,
 - b) źródło powstania odpadów o kodach 10 09 03, 10 09 10, 10 09 12, 16 11 04,
 - c) miejsce i sposób magazynowania odpadów dla wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji przedmiotowej instalacji;
- w części dotyczącej przetwarzania odpadów:
 - zwiększono ilości powstających w wyniku przetwarzania odpadów o kodach 10 09 03, 10 09 10,
 - wśród odpadów przyjętych do przetwarzania wprowadzono nowy rodzaj odpadów o kodzie 16 01 17,
 - wśród odpadów powstających w wyniku przetwarzania wprowadzono nowy rodzaj odpadów o kodzie 19 12 02,
 - dostosowano opis przebiegu procesu odzysku do wprowadzonych przez wnioskodawcę zmian na instalacji,
- wprowadzono zapisy dotyczące warunków przeciwpożarowych, maksymalnych mas odpadów, największych mas odpadów oraz całkowitej pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Jednocześnie łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania nie ulega zmianie.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem zmiany te podyktowane są:

- zwiększeniem skuteczności odpylania gazów w wyniku eksploatacji instalacji – dot. wzrostu ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji o kodzie 10 09 10 i 10 09 12,
- weryfikacją potrzeb i zasad funkcjonowania zakładu na przestrzeni ostatnich lat – dot. wzrostu ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji o kodzie 17 04 05,
- zmianami na instalacji – dot. wzrostu ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji o kodzie 03 01 05, 10 09 03, doprecyzowanie zapisów dot. właściwości, źródła powstania odpadów, miejsc i sposobów magazynowania odpadów,
- selekcją pod kątem jakościowym przyjmowanych odpadów metalowych przeznaczonych do procesu odzysku, w celu zapewnienia bezpieczeństwa instalacji i polepszenia jakości produktu – dot. wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji nowego rodzaju odpadu o kodzie 19 12 02,
- zmianą klasyfikacji odpadu w postaci zużytych modeli drewnianych, w związku z występującymi na ich powierzchni zanieczyszczeniami substancjami niebezpiecznymi – dot. usunięcia z listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji odpadu o kodzie 10 09 99 i w jego miejsce pojawieniu się nowego rodzaju odpadu o kodzie 17 02 04*,
- przyjmowaniem do procesu odzysku metali z rozbiórek pojazdów - dot. pojawieniem się nowego rodzaju odpadu przewidzianego do procesu odzysku o kodzie 16 01 17,
- zmianami w przepisach – dot. wprowadzenia zapisów dot. warunków przeciwpożarowych, maksymalnych mas odpadów, największych mas odpadów oraz całkowitej pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Ponadto w związku z wprowadzonym przez ustawodawcę obowiązkiem kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów przez Komendanta Państwowej Straży Pożarnej, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej, wprowadzony został w zmianie do przedmiotowego pozwolenia zapis o zgodności miejsc i sposobów magazynowania odpadów z warunkami określonymi w operacie przeciwpożarowym, sporządzonym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Pismem z dnia 15 lipca 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00628/20, Strona została poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Strona nie zgłosiła uwag.

Zgodnie z art. 155 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji,
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że spełnione zostały wszystkie ww. przesłanki.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona

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 253 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.



Otrzymują:

1. Pełnomocnik Odlewni RAFAMET Sp. z o.o.
ul. Dworcowa 47, 44-190 Knurów

Do wiadomości w wersji drukowanej:

2. Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o.
ul. Staszica 1, 47-429 Kuźnia Raciborska
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
4. Urząd Miejski w Kuźni Raciborskiej
ul. Słowackiego 4, 47-420 Kuźnia Raciborska
5. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
6. OS.PZ. - aa – poz. rejestru - 70

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)

