



Województwo
Śląskie



100-LECIE
POWSTAŃ ŚLĄSKICH

1919–1920–1921

Katowice, dnia 21 lipca 2021 r.
znak sprawy: OS-PZ.7222.82.2018
znak decyzji: OS-PZ.KW-00529/21
/za dowodem doręczenia/

Decyzja nr

2239/OS/2021

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie

ustanowienia formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń posiadaczowi odpadów: spółce **Odlewnia Żeliwa Simiński-Ordon spółka jawna z siedzibą w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12, w związku z magazynowaniem odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12 oraz**

zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 11 października 2013 r. Nr 2238/OS/2013 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 16 grudnia 2013 r. Nr 2663/OS/2013, sprostowaną postanowieniem z 25 września 2014 r. Nr 825/OS/2014 oraz zmienioną decyzją z 26 listopada 2014 r. Nr 2633/OS/2014) dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12, eksploatowanej przez **Odlewnię Żeliwa Simiński-Ordon spółka jawna** z siedzibą w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12 (Regon: 150058196; NIP: 5731011937; BDO:000006485).

Na podstawie

art. 104 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r. poz. 735) oraz na podstawie art. 187 ust. 4a, 192 oraz art. 214 ust. 5, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) oraz art. 41 ust 6a i 8, art. 41a ust 1, art. 45 ust 9, art. 48a ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.)

orzekam

A: ustanawiam, w pozwoleniu zintegrowanym udzielonym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 11 października 2013 r. Nr 2238/OS/2013 (z późniejszymi zmianami), **zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: Spółce Odlewnia Żeliwa Simiński-Ordon sp. j. (Regon: 150058196, NIP: 5731011937, BDO: 000006485) z siedzibą w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12, prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów** na terenie instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę, zlokalizowanej w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12, na podstawie niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów, **zgodnie z postanowieniem z 25 maja 2021 r. nr 458/OS/2021, w formie depozytu w wysokości 642 zł (sześćset czterdzieści dwa złote)** umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcia odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r. poz. 779), lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 cyt. wyżej ustawy o odpadach z 14 grudnia 2012 r.
 - 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 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

B: zmieniam, na wniosek strony, warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 11 października 2013 r. Nr 2238/OS/2013 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 16 grudnia 2013 r. Nr 2663/OS/2013, sprostowaną postanowieniem z 25 września 2014 r. Nr 825/OS/2014 oraz zmienioną decyzją z 26 listopada 2014 r. Nr 2633/OS/2014) dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12, eksploatowaną przez **Odlewnię Żeliwa Simiński-Ordon spółka jawna** z siedzibą w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12 (Regon: 150058196; NIP: 5731011937; BDO:000006485), w następujący sposób:

I. **Rozdział I. „Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne” otrzymuje brzmienie:**

„ 1. Rodzaj prowadzonej działalności i lokalizacja instalacji IPPC.

Przedmiotem niniejszego pozwolenia jest instalacja do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę.

Przedsięwzięcie realizowane jest na terenie działki nr 426/1 stanowiącej własność inwestora i bezpośrednio graniczy z :

- od strony północnej - działką nr 424 teren zalesiony,
- od strony zachodniej – działką nr 428/1 – teren zalesiony,
- od strony południowej –działką nr 426/6 – teren zabudowy produkcyjnej,
- od strony wschodniej działka nr 541 – droga gminna, dalej tereny zalesione.

Podstawowe produkty to odlewy z żeliwa szarego oraz sferolidalnego.

Odlewnia produkuje części maszyn i urządzeń oraz elementy dla budownictwa, rolnictwa m.in. : korpusy przekładni, rolki, elementy silników elektrycznych, elementy pomp, korpusy zaworów, kolanka, dekle, kratki do odwodnień, włazy, części maszyn rolniczych, poidła dla zwierząt, obciążniki do sztang i hantli, hantle, płytki do atlasów, drzwiczki do pieców, ruszty, elementy kominków, czopuchy.

Obecnie maksymalne zdolności produkcyjne wynoszą 30000 ton/rok.

a) Prowadzący instalację IPPC

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP	BDO
		ulica i numer	kod	miasto			
1	Odlewnia Żeliwa Simiński-Ordon spółka jawna	Jałowcowa 12	42-262	Poczesna	150058196	5731011937	000006485

b) Instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	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	Instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę	ul. Jałowcowa 12	42-262	Poczesna	2.4	Rozp. § 2 ust. 1 pkt 13b Poś art.378 ust.2a	1	426/1 k.m. 9, obręb Zawodzie

2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.

2.1. Charakterystyka instalacji IPPC. Źródła emisji do powietrza.

Instalacja IPPC składa się z następujących linii technologicznych:

- linii przygotowania mas formierskich (Stacja Przerobu Mas),
- linia wytopu metalu: piece odlewnicze (4 szt.),
- linia automatycznego formowania i zalewania form: linia odlewnicza nr 1, linia odlewnicza nr 2,
- linia przygotowania rdzeni (rdzeniarnia),
- linii oczyszczania odlewów oraz mechanicznej obróbki ich powierzchni,
- linia malowani.

2.1.1. Linia przygotowania mas formierskich (Stacja Przerobu Mas)

Stacja Przerobu Mas Formierskich technologicznie złożona jest z następujących części:

- zespół mieszania,
- zespół transportu masy wybitej,
- zespół transportu masy obiegowej,
- zespół transportu masy świeżej,
- instalacja odpylania,
- system sterowania.

Zadaniem linii technologicznej jest przygotowanie mas formierskich wilgotnych, które wykorzystuje się następnie w procesie wykonywania form w liniach odlewniczych nr 1 i nr 2. Proces technologiczny polega na chłodzeniu, homogenizacji i nawilżaniu masy formierskiej oraz

oddzielaniu części metalowych od masy wybitej, mieszaniu składników masy formierskiej oraz uzupełnianiu ubytków masy świeżym piaskiem i lepiszczem.

Powyższe procesy prowadzone są przy użyciu zespołu urządzeń technologicznych stanowiących stację przerobu mas: 2 mieszarki masy, chłodziarka masy, przesypy, wagi, zbiornik pośredni masy odzyskanej i masy świeżej, separatory magnetyczne.

Wydajność linii: 144 tony masy formierskiej na godzinę

Źródła emisji do powietrza:

Stacja Przerobu mas jest źródłem emisji do powietrza pyłu. Stacja wyposażona jest w filtr tkaninowy o wydajności 75 tys. m³/h i stężeniu pyłu za filtrem 0,0050 g/m³ (źródło emisji: 2 mieszarki, chłodziarka masy, przesypy, elewatory, sito wielościenne). Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorem E1.

2.1.2. Linia wytopu metalu: piece odlewnicze (4 szt.).

2.1.2.1. Topialnia 2x4t (2 piece odlewnicze) i kadź do sferoidyzacji.

Zadaniem linii jest wytop żeliwa szarego w dwóch piecach indukcyjnych tyglowych. Piece pracować będą przez 4620 h/rok, z przemiennie prowadzonymi fazami wytopu.

Część płynnego żeliwa jest przelewana do kadzi o pojemności 1 Mg, w której prowadzony jest proces produkcji żeliwa sferoidalnego.

Parametry techniczne pieca:

- pojemność nominalna 4 000 kg,
- pojemność maks. 4 600 kg,
- moc przetwornicy 2 400 kW,
- wydajność topienia przy max. mocy pieca ok. 5 000 kg/h (praktycznie max 3,5 t/h).

Chłodzenie pieca.

Chłodzenie pieca odbywa się w obiegu zamkniętym. Czynnikiem chłodzącym jest woda. Część ciepła uzyskana w procesie chłodzenia zostanie wykorzystana do ogrzewania hal w okresie zimowym i podgrzewania wody do celów socjalnych.

Źródła emisji do powietrza

Źródłem emisji do powietrza substancji gazowo- pyłowych jest proces załadunku pieców, proces wytopu metali oraz spust ciekłego metalu, a także proces sferoidyzacji żeliwa, odprowadzanie zanieczyszczonego powietrza odbywać się będzie za pośrednictwem emitora E2 po uprzednim oczyszczeniu w filtrze tkaninowym o wydajności 30 tys. m³/h i stężeniu pyłu za filtrem 0,005 g/m³.

2.1.2.2. Topialnia 2x6t (2 piece odlewnicze) i kadź do sferoidyzacji.

Zadaniem linii jest wytop żeliwa szarego w dwóch piecach indukcyjnych tyglowych. Piece pracować będą przez 4620 h/rok, z przemiennie prowadzonymi fazami wytopu.

Część płynnego żeliwa jest przelewana do kadzi o pojemności 1 Mg, w której prowadzony jest proces produkcji żeliwa sferoidalnego.

Parametry techniczne pieca:

- pojemność nominalna 6 000 kg,
- pojemność maks. 6 900 kg,
- moc przetwornicy 3 600 kW (jest 4000 kW),
- wydajność topienia przy max. mocy pieca ok. 8000 kg/h (praktycznie max 6000 kg).

Chłodzenie pieca

Chłodzenie pieca odbywa się w obiegu zamkniętym. Czynnikiem chłodzącym jest woda. Część ciepła uzyskana w procesie chłodzenia zostanie wykorzystana do ogrzewania hal w okresie zimowym i podgrzewania wody do celów socjalnych.

Źródła emisji do powietrza

Źródłem emisji do powietrza substancji gazowo- pyłowych jest proces załadunku pieców, proces wytopu metali oraz spust ciekłego metalu, a także proces sferoidyzacji żeliwa. odprowadzanie zanieczyszczonego powietrza odbywać się będzie za pośrednictwem emitora E3 po uprzednim oczyszczeniu w filtrze tkaninowym o wydajności 40 tys. m³/h i stężeniu pyłu za filtrem 0,005 g/m³.

2.1.3. Linia automatycznego formowania i zalewania form: linia odlewnicza nr 1, linia odlewnicza nr 2.

Zadaniem linii jest przetrzymywanie, ujednorodnienie i podgrzanie płynnego żeliwa, formowanie form oraz ich zalewanie ciekłym metalem, a następnie wybijanie odlewów i oddzielanie ich od wybitej masy formierskiej.

Procesy te odbywają się w dwóch liniach automatycznego formowania i zalewania form oraz wybijania odlewów:

- linia odlewnicza nr 1 o wydajności do 400 form/h bez rdzeni lub 350 form/h rdzeniowych,
- linia odlewnicza nr 2 o wydajności do 555 form/h bez rdzeni lub 465 form/h rdzeniowanych.

Źródła emisji do powietrza

- Linia odlewnicza nr 1.

Źródłem zorganizowanej emisji do powietrza jest automat formierski, w którym prowadzony jest proces formowania form i ich zalewania ciekłym metalem, proces krzepnięcia żeliwa i studzenia odlewów, proces chłodzenia odlewów, ich wybijanie i oddzielania od masy formierskiej, rozdrabniania, przesiewania, wstępnego nawilżania i schładzania masy formierskiej, osuszania powietrza odciąganego znad automatu formierskiego oraz chłodziarko – wybijarki przy pomocy palnika poziomowego.

Gazy odlotowe znad automatu formierskiego odprowadzane są emitorem E1 po uprzednim oczyszczeniu w filtrze tkaninowym o wydajności 75 tys.m³/h i stężeniu pyłu za filtrem 0,0050 g/m³.

- Linia odlewnicza nr 2.

Źródłem zorganizowanej emisji do powietrza jest automat formierski, w którym prowadzony jest proces formowania form i ich zalewania ciekłym metalem, proces krzepnięcia żeliwa i studzenia odlewów, proces chłodzenia odlewów, ich wybijanie i oddzielania od masy formierskiej, rozdrabniania, przesiewania,

Gazy odlotowe znad automatu formierskiego odprowadzane są emitorem E1 po uprzednim oczyszczeniu w filtrze tkaninowym o wydajności 65 tys.m³/h i stężeniu pyłu za filtrem 0,0050 g/m³

2.1.4. Linia przygotowania rdzeni (rdzeniarnia).

Urządzenia zainstalowane w rdzeniarni:

- 5 sztuk strzelarek z generatorem do gazu i osprzętem,
- 2 sztuki mieszarek pionowych z dozownikami, osprzętem i sterowaniem,

- nadawa transportu pneumatycznego wraz z osprzętem,
- filtr suchy, tkaninowy,
- konstrukcje wsporcza,
- 2 neutralizatory amin,
- zbiornik na piasek z systemem rozładunku cysterny. (pojemność 75 Mg).

W rdzeniarni zainstalowanych jest 5 gniazd do produkcji rdzeni w technologii cold- box. Katalizatorem są aminy (DMEA). Gniazda są podłączone do neutralizatora amin, dodatkowo do neutralizatora cieczy poneutralizacyjnej do poziomu pH7. Rdzenie wyprodukowane w tej technologii po zalaniu formy nie muszą być oddzielane od masy i nie są odpadem.

Źródła emisji do powietrza

Źródłem emisji do powietrza są rdzeniarki oraz neutralizator amin. Powietrze odprowadzane jest emitorem E6 po oczyszczeniu w filtrze tkaninowym do redukcji pyłu o wydajności 12 tys. m³/h i stężeniu pyłu za filtrem 10 mg/m³ oraz w płuczce amin o skuteczności redukcji 98%. Źródłem emisji do powietrza jest również zbiornik na piasek (silos) wyposażony w filtr tkaninowy o sprawności odpylania około 98% i gwarantowanym stężeniu pyłu za filtrem 20 mg/Nm³. Oczyszczone powietrze ze zbiornika odprowadzane będzie emitorem E7.

2.1.5. Linia malowania odlewów.

Odlewy maluje się w celu zabezpieczenia przed korozją. Powłoka z farb nakładana jest na powierzchnię odlewów metodą zanurzeniową lub natryskową (zamiennie). Po pomalowaniu odlewy są suszone.

Malowanie metodą zanurzeniową odbywa się z wykorzystaniem wanny malarskiej o objętości około 500 dm³.

Malowanie metodą natryskową odbywa się w kabinie lakierniczej wyposażona w filtrację suchą: filtr kartonowy oraz matę filtracyjną PAINT STOP.

Źródła emisji do powietrza

Źródłem emisji do powietrza są procesy malowania, suszenia oraz spalania gazu w palniku o mocy 160 kW podgrzewającym powietrze na potrzeby suszenia pomalowanych odlewów. Spaliny z palnika gazowego odprowadzane są do powietrza emitorem E4. Gazy z procesów malowania i suszenia odprowadzane są do powietrza emitorem E5.

2.2. Instalacja pomocnicza, niepowiązana technologicznie z instalacją IPPC.

Dla zabezpieczenia potrzeb centralnego ogrzewania pomieszczeń biurowych zakładzie pracują dwie kotłownie grzewcze, w których zainstalowane są 2 kotły opalane gazem ziemnym o mocach 40 kW każdy.

Spaliny odprowadzane są osobnymi emitarami E8 i E9.

2.3. Charakterystyka emitorów.

Nr emitora Źródło emisji	Źródło emisji	Wysokość Emitora [m]	Średnica Emitora [m]	Temperatura gazów odlotowych [K]	Czas pracy emitora [h/rok]	Typ emitora
E1	Z1: Stacja przerobu mas	29,9	2,7	280	4620	otwarty

	(SPM) Z2: Linia formierska nr 1 Z3: Linia formierska nr 2 Z4: Oczyszczalnia					
E2	Z1: topialnia 2x4t (piece indukcyjne oraz kadź do sferoidyzacji)	13,3	1,1	330	4620	otwarty
E3	Z1:topialnia 2x6t piece odlewnicze	13,2	1,2	330	4620	otwarty
E4	Z1:palnik gazowy malarni	7	0,25	300	2080	Zadaszony
E5	Z1: malarnia (lakierowanie i suszenie)	6	600x560 (dz= 0,65)	280	4160	Poziomy
E6	Rdzeniarnia: Płuczka amin	8,5	0,4	280	1980	Boczny
E7	Silos piasku	13	0,5	273	60	zadaszony

2.4. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.

Nr emitora Źródło emisji	Źródło emisji	Urządzenia redukujące emisję	Skuteczność redukcji zanieczyszczeń	Stężenie końcowe
E1	Z1: Stacja przerobu mas (SPM)	Filtr tkaninowy o wydajności 75 tys. m ³ /h	99,9%	Stężenie pyłu za filtrem 0,0050 g/m ³
	Z2: Linia formierska nr 1	Filtr tkaninowy o wydajności 75 tys.m ³ /h	99,9%	Stężenie pyłu za filtrem 0,0050 g/m ³
	Z3: Linia formierska nr 2	Filtr tkaninowy o wydajności 65 tys. m ³ /h	99,9%	Stężenie pyłu za filtrem 0,0050 g/m ³
	Z4: Oczyszczalnia	Filtr tkaninowy o wydajności 40 tys. m ³ /h	99,9%	Stężenie pyłu za filtrem 0,005 g/m ³
E2	Z1: topialnia 2x4t (piece indukcyjne oraz kadź do sferoidyzacji)	Filtr tkaninowy o wydajności 30 tys. m ³ /h, który odpyła powietrze wylotowe ze wszystkich źródeł	99,9%	Stężenie pyłu za filtrem 0,005 g/m ³
E3	Z1:topialnia 2x6t piece odlewnicze	filtr tkaninowy o wydajności 40 tys. m ³ /h, który odpyła powietrze wylotowe ze wszystkich źródeł.	99,9%	Stężenie pyłu za filtrem 0,005 g/m ³
E4	Z1:palnik gazowy malarni	brak		
E5	Z1:malarnia (lakierowanie i suszenie)	Filtr kartonowy, mata filtracyjna Paint STOP	90% pyłu lakierniczego	-
E6	Rdzeniarnia: Płuczka amin	filtr tkaninowy do redukcji pyłu o wydajności 12 tys. m ³ /h	98%	Stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³ .
E7	Silos piasku	Filtr workowy	98%	20 g/

3. Zużycie materiałów i surowców.

L.p.	Dane	Instalacja do odlewania metali żelaznych	
Surowce na roczną produkcję na 36000 Mg płynnego metalu			
	Substancja	Mg/rok	% we wsadzie
1.	Złom żeliwny szary	13000	36,111
2.	Złom stalowy	14000	38,889
3.	Surówka	7000	19,444
4.	Wióry	1000	2,778
5.	Żelazo - krzem	400	1,111
6.	Nawęglacz C	200	0,556
7.	FeMn	20	0,056
8.	SiC	300	0,833
9.	Siarka	20	0,056
10.	Miedź	40	0,111
11.	Fosfor	30	0,083
Surowce w dobrych odlewach Mg/rok/23000 Mg dobrych odlewów			
1.	Złom żeliwny szary	13915	60,5
2.	Złom stalowy	4370	19
3.	Surówka	2300	10
4.	Wióry	2300	10
5.	Żelazo - krzem	34,5	0,15
6.	Nawęglacz C	133,4	0,58
7.	FeMn	13,34	0,058
8.	SiC	76,82	0,334
9.	Siarka	17,296	0,0752
10.	Miedź	38,41	0,167
11.	Fosfor	26,91	0,117
Przerób mas formierskich i rdzeniarskich			
1.	Piasek kwarcowy	3170	
2.	Piasek kwarcowy suszony	8000 Mg dla rdzeniarni i SPM	
3.	Bentonit	3000	
4.	Nawęglacz	500	
5.	Masa obiegowa	300000	
6.	Dwumetyloamina	150	
7.	Kwas siarkowy	0,5	
8.	Żywica fenolowa	500	
9.	Aktywator Flodur 065 B	500	
Obróbka mechaniczna			
1.	Śrut	200	
2.	Oleje	6	
3.	Smary	0,3	
4.	Chłodziwa	60	
Materiały lakiernicze			
1.	Lakier Aqua-Hydro Finish	12,0	
2.	Lakier Urekor	3,0	
3.	Rozpuszczalnik uniwersalny	2,0	
Paliwa			

1.	Gaz ziemny m ³ /rok	150000 - instalacja 50000 - ogrzewanie	
2.	Olej napędowy do wózków	30	
Zużycie wody			
1.	Woda m ³ /rok	22 154	
Bilans produktów odlewni			
1.	Metal płynny	36000	
2.	Odlewy	23000	63,889
3.	Wadliwe odlewy	1150	3,194
4.	Układy wlewek	11850	32,917

4. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.1. Ilość wykorzystywanej wody.

Eksploatacja instalacji jest związana w wykorzystywaniem wody w ilości 22 154 m³/rok, w tym:

- w stacji przerobu mas do nawilżania masy formierskiej w mieszarce – w ilości 21 120 m³/rok,
- w stacjach neutralizacji amin do przygotowania roztworów do płuczki i do neutralizatora cieczy poneutralizacyjnej z płuczki – w ilości 34 m³/rok,
- do chłodzenia pieców indukcyjnych (woda krąży w obiegu zamkniętym; chłodzenie wody przeprowadzane jest w chłodni powietrzno-wodnej; część wody, która ulega odparowaniu, uzupełniana jest na bieżąco) – w ilości 1 000 m³/rok.

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, zgodnie z warunkami ustalonymi w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Niezależnie od eksploatacji instalacji woda wykorzystywana jest również na potrzeby socjalno-bytowe. Woda na potrzeby socjalno-bytowe dostarczana jest z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego, w ilości 1 000 m³/rok.

4.2. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Eksploatacja instalacji nie jest związana z powstawaniem ścieków przemysłowych, ponieważ:

- stosowane są suche metody odpylania (filtry tkaninowe),
- woda do nawilżania masy formierskiej wykorzystywana jest bezzwrotnie,
- roztwór kwasu siarkowego stosowany do adsorpcji amin w płuczce krąży w obiegu zamkniętym, natomiast po neutralizacji nadmiaru kwasu siarkowego po absorpcji amin powstaje odpad (okresowo),
- woda do chłodzenia pieców indukcyjnych krąży w obiegu zamkniętym.

Niezależnie od eksploatacji instalacji na terenie zakładu powstają:

- ścieki bytowe, odprowadzane do bezodpływowego zbiornika ścieków, a następnie wywożone przez firmę zewnętrzną do oczyszczalni ścieków, na podstawie umowy,
- wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni zakładu, podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych, a następnie wprowadzane do środowiska, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego."

5. Gospodarka odpadami.

Na terenie przedmiotowej instalacji gospodarka odpadami polega na:

- a) wytwarzaniu odpadów w związku z eksploatacją instalacji w ilości maksymalnej do 1,91 Mg odpadów niebezpiecznych i około 9589,5 Mg odpadów innych niż niebezpieczne,

- b) przetwarzaniu odpadów w postaci złomu stalowego i żeliwnego w ilości do 26 000 Mg rocznie,
- c) magazynowaniu odpadów.

Wytwarzane odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji do odlewania metali żelaznych.”

II. W rozdziale II „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii”

1) Punkt 2. „Metody ochrony wód podziemnych i powierzchniowych” otrzymuje brzmienie:

„2. Metody ochrony w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

- optymalizowanie wykorzystywania wody - likwidacja odpylania w płuczkach wodnych, prowadzenie ścisłej kontroli ilości wody dodawanej do mas,
- stosowanie obiegów zamkniętych - zamkniętych obiegów wody do chłodzenia pieców indukcyjnych,
- stosowanie suchych metod odpylania - likwidacja filtrów mokrych i zastosowanie filtrów tkaninowych,
- zapobieganie powstawaniu ścieków z magazynu surowców dla pieców indukcyjnych (odizolowanie surowców od wpływu warunków atmosferycznych w budynku topielni na utwardzonym i szczelnym podłożu),
- zbieranie wody ze spływów powierzchniowych – wody ze spływów powierzchniowych ujmowane są odrębną kanalizacją, oczyszczanie z substancji ropopochodnych i wprowadzane do środowiska na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego,
- oddzielanie różnych rodzajów ścieków (odrębne zagospodarowanie ścieków bytowych i odrębne zagospodarowanie wód opadowych i roztopowych pochodzących z powierzchni zakładu),
- stosowanie uszczelnionych połączeń konstrukcyjnych urządzeń kanalizacyjnych (sieci kanalizacyjne - studzienki),
- neutralizacja nadmiaru kwasu siarkowego w roztworze absorbującym aminy (w jej wyniku powstaje odpad, który odbierany jest przez firmę zewnętrzną).”

2) Dodaje się punkt 5. „W zakresie oddziaływania na wody podziemne, glebę i ziemię” o brzmieniu:

„5. W zakresie oddziaływania na wody podziemne, glebę i ziemię.

W celu zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem substancjami mogącymi występować w czasie eksploatacji instalacji zastosowano następujące zabezpieczenia:

- wykorzystywane substancje są magazynowane w szczelnych zbiornikach, gdzie stosowane są odpowiednie zabezpieczenia przed przedostaniem się substancji do gleby i wód gruntowych,
- zbiorniki magazynowe substancji będą regularnie sprawdzane pod kątem szczelności,
- wszystkie stwierdzone nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane; okresowym inspekcjom podlegać będą także miejsca magazynowania; dostęp do tych obszarów będą mieć tylko upoważnieni pracownicy,

- rozładunek substancji odbywać się będzie z zachowaniem zasad bezpieczeństwa, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami w tym zakresie, w wydzielonych strefach wyposażonych w szczelną nawierzchnię; do rozładunku stosowane będą szczelne instalacje, odpowiednio dostosowane do typu danej substancji; całość procesu będzie nadzorowana, a w pobliżu stref rozładunku dostępne będą sorbenty,
- wszystkie procesy, w których stosowane będą substancje stwarzające potencjalne zagrożenie prowadzone będą wewnątrz obiektów wyposażonych w szczelne nawierzchnie,
- prowadzony będzie bieżący nadzór nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład instalacji i wykonywane będą systematyczne kontrole oraz przeglądy urządzeń; w przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania, podejmowane będą natychmiastowe działania naprawcze mające na celu przywrócenie prawidłowej pracy danego urządzenia,
- prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi."

III. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”:

- 1) **punkt 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC” otrzymuje brzmienie:**

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

1.1. Dopuszczalna emisja godzinowa.

Źródło emisji oraz emitor	Substancja	Emisja [kg/h]
Z1: Stacja przerobu mas (SPM) Z2: Linia formierska nr 1 Z3: Linia formierska nr 2 Z4: Oczyszczalnia Emitor E1	Pył ogółem	0,938
	Pył zawieszony PM 10	0,714
	Pył zawieszony PM 2,5	0,476
	Fenol	0,164
	Formaldehyd	0,656
Z1: topialnia 2x4t (piece indukcyjne oraz kadź do sferoidyzacji) Emitor E2	Pył ogółem	0,0915
	Pył zawieszony PM 10	0,0465
	Pył zawieszony PM 2,5	0,027
	Żelazo	0,01395
	Mangan	0,001485

	Cynk	0,00093
	Ołów	0,000315
	Miedź	0,000405
	Dwutlenek azotu	1,1
	Dwutlenek siarki	0,9
	Tlenek węgla	2,2
Z1:topialnia 2x6t piece odlewnicze	Pył ogółem	0,12444
Emitor E3	Pył zawieszony PM 10	0,06324
	Pył zawieszony PM 2,5	0,03672
	Żelazo	0,01897
	Mangan	0,00202
	Cynk	0,001265
	Ołów	0,000428
	Miedź	0,000551
Z1:palnik gazowy malarni	Pył ogółem	0,0002
Emitor E4	Pył zawieszony PM 10	0,0002
	Pył zawieszony PM 2,5	0,0002
	Dwutlenek azotu	0,021
	Dwutlenek siarki	0,0013
	Tlenek węgla	0,0059
Z1:malarnia (lakierowanie i suszenie)	Ksylen	0,0672
Emitor E5	Benzen	0,000144
	Aceton	0,132
	Węglowodory alifatyczne	0,0444
	Węglowodory aromatyczne	0,0276
	Toulen	0,0144
	Metyloetyloketon	0,0132
	Octan etylu	0,0612

	n-butanol (butan -1-ol)	0,012
	Alkohol izobutyłowy	0,0012
	Octan metylu	0,00288
	Tetrahydrofuran	0,000948
Rdzeniarnia:	Pył ogółem	0,0162
Płuczka amin	Pył zawieszony PM 10	0,0162
	Pył zawieszony PM 2,5	0,0162
	Fenol	0,0006
Emitor E6	Formaldehyd	0,0003
	Dwumetyloamina	0,0036
	Węglowodory aromatyczne	0,00054
Silos piasku	Pył ogółem	0,0003
	Pył zawieszony PM 10	0,00027
Emitor E7	Pył zawieszony PM 2,5	0,00024

1.2. Dopuszczalna emisja roczna.

Substancja	Emisja Mg/rok
Pył ogółem	5,357
Pył zawieszony PM10	3,834
Pył zawieszony PM 2,5	2,522
Fenol	0,761
Formaldehyd	3,030
Żelazo	0,151
Mangan	0,016
Cynk	0,010
Ołów	0,0034
Miedź	0,0044
Ditlenek azotu	5,125
Ditlenek siarki	4,160
Tlenek węgla	10,176
Dwumetyloamina	0,0071
Węglowodory aromatyczne	0,001
Węglowodory alifatyczne	0,18
Ksylen	0,28
Benzen	0,0006
Aceton	0,55
Toulen	0,06
Metyloetyloketon	0,055

Octan etylu	0,25
n-butanol	0,05
Alkohol izobutylowi	0,005
Octan metylu	0,012
Tetrahydrofuran	0,0039

2) punkt 2.1. „Charakterystyka źródeł hałasu” otrzymuje brzmienie:

„2.1. Charakterystyka źródeł hałasu.

2.1. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu przenikającego do środowiska z Odlewni będą urządzenia i obiekty, których parametry akustyczne oraz czas emisji hałasu zawiera poniższa tabela.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu T [h]			Poziom ciśnienia akustycznego wewnątrz hali [dB]	Poziom mocy akustycznej [dB]
		Pora dnia		Pora nocy		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana		
źródła kubaturowe – hale produkcyjne						
1.	CNC obróbka mechaniczna	8:00	8:00	8:00	76,5	-
2.	ntop nowa topialnia metalu	8:00	8:00	8:00	78,5	-
3.	top topialnia metalu	8:00	8:00	8:00	78,5	-
4.	SPM stacja przygotowania mas	8:00	8:00	8:00	85,0	-
5.	for formiarnia linie DISA	8:00	8:00	8:00	81,5	-
6.	ocz oczyszczalnia odlewów	8:00	8:00	8:00	90,0	-
7.	szlf szlifiernia	8:00	8:00	8:00	90,0	-
8.	mal malarnia	8:00	8:00	-	72,0	-
9.	spr sprężarkownia	8:00	8:00	8:00	89,0	-
10.	rdz rdzeniarnia	8:00	8:00	8:00	75,0	-
11.	mag magazyn wyrobów gotowych	8:00	8:00	8:00	75,0	-
12.	Z2 kontener: wentylator odciągowy z filtrem w komorze tłumiącej dla pieców indukcyjnych 2szt. x 6 ton dla nowej topialni metalu	8:00	8:00	8:00	74,5	-
13.	E2 kontener : wentylator	8:00	8:00	8:00	74,5	-

	odciągowy z filtrem w komorze tłumiącej dla pieców indukcyjnych 2szt. x 4 ton dla topialni metalu					
źródła punktowe – urządzenia						
14.	Z3 wentylator rdzeniarni, wyrzutnia filtra neutralizacji amin	8:00	8:00	8:00	-	75,0
15.	Z4 wentylator rdzeniarni, wyrzutnia filtra neutralizacji amin	8:00	8:00	8:00	-	80,0
16.	Z5 wentylator malarnia, wyciąg otwartej kabiny lakierniczej	8:00	8:00	8:00	-	75,0
17.	Z6 wentylator suszarnia, wyciąg otwartej kabiny suszenia	8:00	8:00	8:00	-	75,0
18.	Z8 czepnia do chłodziarek mas w SPM	8:00	8:00	8:00	-	75,0
19.	Z11 czepnia powietrza – sprężarkownia, sprężarki śrubowe 3x	8:00	8:00	8:00	-	73,0
20.	Z12 czepnia powietrza – sprężarkownia, sprężarki śrubowe 3x	8:00	8:00	8:00	-	73,0
21.	Z13 chłodnia wentylatorowa dla pieców topialnych 2szt. x 4 ton w topialni metalu	8:00	8:00	8:00	-	82,0
22.	Z14 chłodnia wentylatorowa dla pieców topialnych 2szt. x 6 ton w nowej topialni metalu	8:00	8:00	8:00	-	84,0
23.	ład ładowarka	4:00	4:00	-	-	97,0
24.	ww wózek widłowy	4:00	4:00	-	-	97,0

Dodatkowym źródłem hałasu jest transport samochodowy.

Ruch pojazdów ciężarowych przywożących materiały, surowce itp. odbywać się będzie tylko w porze dziennej po drogach wewnętrznych w ilości ok. 15 szt.”

3) punkt 3. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów” otrzymuje brzmienie:

„3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

3.1. Wytwarzanie odpadów.

3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku oraz źródła ich powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka oraz źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne					
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady w postaci przepracowanych olejów powstają w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń (wymiana oleju) wchodzących w skład instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Węglowodory ropopochodne zanieczyszczone metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn). <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, ekotoksyczne.	0,2
2	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady w postaci przepracowanych olejów powstają w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń (wymiana oleju) wchodzących w skład instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Węglowodory ropopochodne zanieczyszczone metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn). <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, ekotoksyczne.	0,7
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady w postaci przepracowanych olejów powstają w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń (wymiana oleju) wchodzących w skład instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Węglowodory ropopochodne zanieczyszczone metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn). <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, ekotoksyczne..	0,4
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady w postaci przepracowanych olejów powstają w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń (wymiana oleju) wchodzących w skład instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Węglowodory ropopochodne zanieczyszczone metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn). <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, ekotoksyczne.	0,4
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym	Odpady w postaci sorbentów, tkanin do	<u>Skład chemiczny:</u> Bawełna, włóknina,	0,2

		filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	wycierania (czyściwa) i ubrań ochronnych zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (ropopochodnym) powstają podczas prac naprawczych i konserwacyjnych przez wymianę odzieży ochronnej lub usuwanie olejów z części i powierzchni urządzeń wchodzących w skład instalacji.	niebezpieczne substancje tj. oleje, lakiery. <u>Właściwości:</u> Ekotoksyczne.	
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady stanowią głównie świetlówki, powstają w wyniku wymiany zużytych elementów oświetlenia wchodzących w skład instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Szkło (piasek kwarcowy), metale, argon, rtęć. <u>Właściwości:</u> Ekotoksyczne.	0,01
Odpady inne niż niebezpieczne					
1	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady stanowią głównie zużyte taśmy gumowo tkaninowe z przenośników taśmowych, powstają podczas remontów i konserwacji taśmociągów.	<u>Skład chemiczny:</u> Tkaniny EP (poliesteropoliamidowe) lub PP (poliamidowe), guma. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	2,4
2	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpady w postaci żużli odlewniczych powstają w procesie wytopu w piecu elektrycznym.	<u>Skład chemiczny:</u> SiO 40-70%, FeO 10-30%, Al ₂ O 32-15 %, MnO 2-10 %, CaO 0-3%, Mg 0-3% <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	875
3	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Odpady stanowią uszkodzone rdzenie piaskowe, powstają podczas selekcji jakościowej przed procesem odlewania.	<u>Skład chemiczny:</u> Piasek kwarcowy otaczany na bazie żywic , bentonit (montmorylonit, uwodniony hydrokrzemian glinu, zawierać może także żelazo; lub magnez), pył węglowy. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie	5

				stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	
4	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpady stanowią rdzenie w postaci przepalonego piasku lub części uformowanego rdzenia powstają, podczas produkcji odlewów oraz odlewania.	<u>Skład chemiczny:</u> Piasek kwarcowy, SiO ₂ , FeO, Al ₂ O ₃ , CaO, MgO. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	100
5	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady stanowią pyły suche, powstają w instalacji wyciągowej odpylania linii odlewania, wybijania odlewów i czyszczenia odlewów.	<u>Skład chemiczny:</u> FeO, Fe ₃ O ₄ - 30% - 50%, MnO <5 %, SiO ₂ ok. 25 %, C od 3 % - 10%, CaO - <1%, ZnO do 5%, PbO < 1 %, MgO od 3 do 10 %. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	8 000
6	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady stanowią szlamy powstające okresowo podczas neutralizacji cieczy z płuczki do absorpcji amin.	<u>Skład chemiczny:</u> Szlam o zawartości głównie siarczanu aminy i siarczanu sodu oraz wody. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	6,3
7	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady powstają podczas obróbki odlewów, na stanowiskach czyszczenia i obróbki odlewów.	<u>Skład chemiczny:</u> Żelazo i jego stopy. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	550
8	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady powstają podczas obróbki metali nieżelaznych w postaci skrawków i kawałków głównie aluminium AL i miedzi Cu, powstają w związku z eksploatacją instalacji (w dziale obróbki mechanicznej).	<u>Skład chemiczny:</u> Aluminium, miedź. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	12,5
9	12 01 21	Zużyte materiały	Odpady stanowią zużyte	<u>Skład chemiczny:</u> Korund,	0,75

		szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	tarcze szlifierskie do szlifowania odlewów, powstają na stanowiskach czyszczenia i obróbki odlewów.	żelazo i guma. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych niezawierające substancji niebezpiecznych, powstają w wyniku wymiany filtrów tkaninowych na nowe w urządzeniach odpylających.	<u>Skład chemiczny:</u> Bawełna, tkaniny poliamidowe lub poliestrowe. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,5
11	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady stanowią zużyte elementy elektroniczne sterowania maszyn i urządzeń instalacji IPPC. Powstaje w związku z eksploatacją instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Szkło (piasek kwarcowy) aluminium, stal, miedź, tworzywa sztuczne, ceramika, ebonit. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,05
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady stanowią zużyte materiały ogniotrwałe (głównie cegły szamotowe) usunięte z pieców do wytopu żeliwa, powstają podczas okresowych remontów pieców elektrycznych do wytopu żeliwa.	<u>Skład chemiczny:</u> Szamot. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	25
13	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpady stanowią zanieczyszczenia w postaci piasku, kamieni, opiłków metali wychwytywanych ze złomu na etapie rozładunku odpadów przyjętych do przetopienia, podczas czyszczenia boksów, w których są magazynowane odpady oraz przed dozowaniem wsadu do pieca indukcyjnego.	<u>Skład chemiczny:</u> Piasek, minerały, metale. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	12

3.1.2. Miejsca i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne				
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane są selektywnie w miejscu magazynowe odpadów niebezpiecznych (Nr 1) - wydzielona część wiaty stalowej posiadająca utwardzone i nieprzepuszczalne podłoże, niedostępna dla osób nieupoważnionych. Oleje są magazynowane selektywnie w szczelnych zamykanych i oznakowanych beczkach ustawionych na tacach zapobiegających rozlaniu się olejów w przypadku rozszczelnienia beczki (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie <i>szczególowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi</i>).	Odpady przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.
2	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne		
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
5	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)		
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		

			niedostępna dla osób nieupoważnionych.	
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych metalowych kontenerach na placu magazynowym posiadającym utwardzone i nieprzepuszczalne podłoże, niedostępne dla osób nieupoważnionych (miejsce magazynowania Nr 9).	Odpady przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.
2	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpady magazynowane selektywnie luzem w pryzmach, na placu magazynowym posiadającym utwardzone podłoże, podzielonym na boksy (miejsce magazynowania nr 3).	
3	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Odpady magazynowane selektywnie luzem w wydzielonych, opisanych zadaszonych boksach o utwardzonym podłożu lub w opisanych kontenerach (miejsce magazynowania nr 3 – plac magazynowy).	
4	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07		
5	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09		
6	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w opisanym, szczelnym zbiorniku metalowym ustawionym w pobliżu neutralizatora amin.	
7	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady magazynowane selektywnie luzem lub w kontenerach w miejscu magazynowym nr 5 .	
8	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych		
9	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonym pojemniku ustawionym w miejscu magazynowym nr 6, zlokalizowanym między szlifiernią a budynkiem magazynowym.	
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	Odpady magazynowane selektywnie w miejscu wytworzenia w pojemnikach lub foliowych workach, a następnie magazynowane w szczelnych	

		inne niż wymienione w 15 02 02	opisanych pojemnikach, ustawionych w zewnętrznym miejscu magazynowym odpadów nr 1 (utwardzone i nieprzepuszczalne podłoże, niedostępna dla osób nieupoważnionych).
11	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, w miejscu magazynowania nr 9 lub nr 11 – wydzielone pomieszczenie biurowe – odpady magazynowane selektywnie w oryginalnych opakowaniach w pojemnikach lub kartonach.
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady magazynowane selektywnie luzem lub w kontenerze ustawionym w miejscu magazynowania nr 3 (plac magazynowy).
13	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze ustawionym w miejscu magazynowania nr 3 (plac magazynowy).

Pojemniki, w których magazynowane są odpady niebezpieczne winny być szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca magazynowania odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.

Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.

Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 poz.1650 z 2003r. ze zmianami).

3.2. Przetwarzanie odpadów.

3.2.1. Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	1 850
2	16 01 17	Metale żelazne	3 600
3	16 11 02	Węglowodory pochodne okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	30
4	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	3,5
5	17 04 05	Żelazo i stal	3 600
6	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	3 600
7	19 10 01	Odpady żelaza i stali	11 220
8	19 12 02	Metale żelazne	11 220
9	20 01 40	Metale	1 850

Łącznie w procesie odzysku R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali, przetwarzane będzie maksymalnie **26000 Mg** odpadów w ciągu roku.

3.2.2. Rodzaje i ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	10 09 03	Żuźle odlewnicze	875
2	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	8 000

3.2.3. Miejsca i metody przetwarzania, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego.

Przetwarzanie odpadów prowadzone jest w piecach indukcyjnych do topienia żeliwa, wchodzących w skład odlewni żeliwa należącej do firmy „Odlewnia Żeliwa Simiński-Ordon” Spółka Jawna z siedzibą w miejscowości Zawodzie gm. Poczesna przy ul. Jałowcowej 12 zlokalizowanej w siedzibie firmy.

Odpady metali stanowią podstawowy surowiec do produkcji żeliwa, z którego wytwarzane są odlewy będące produktem handlowym.

Przeznaczone do przetwarzania (odzysku) odpady złomu stalowego, żeliwnego oraz złomu metali nieżelaznych dostarczane są przez firmy zajmujące się skupem złomu. Po wstępnej selekcji odpady o tym charakterze powstające na terenie zakładu również są przekazywane do odzysku.

Przetwarzanie jest prowadzone na terenie odlewni w dwóch topialniach w 4 piecach indukcyjnych o łącznej mocy około 6,6 MW i wydajności topienia do 10 Mg/h. Jako materiał wsadowy stosuje się ww. odpady. W procesie wytopu żeliwa stosuje się dodatki technologiczne (żelazokrzemy, nawęglacze itp.) w zależności od jakości i typu wytwarzanego żeliwa.

Dodatki modyfikujące dodawane są bezpośrednio do pieców indukcyjnych celem osiągnięcia właściwego składu chemicznego danego gatunku żeliwa.

W piecach następuje podgrzanie materiału wsadowego i topienie wsadu metalowego. Płynne żeliwo jest odlewane do przygotowanych form.

Proces odzysku tych odpadów (wg. załącznika nr 1 do ustawy o odpadach) to R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali.

3.2.4. Wskazanie miejsc i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p><u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie w wyznaczonych i oznakowanych boksach magazynowych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – miejsce magazynowania nr 2 (M2) – boksy magazynowe (6 szt.) w hali topialni 2x6t, o sumarycznej pojemności ok. 252 m³. – miejsce magazynowania nr 4 (M4) – boksy magazynowe (4szt.) w hali topialni 2x4t o sumarycznej pojemności ok. 116 m³.
	16 01 17	Metale żelazne	
	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
	17 04 05	Żelazo i stal	
	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	
	19 10 01	Odpady żelaza i stali	
	19 12 02	Metale żelazne	
	20 01 40	Metale	
2	16 11 02	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	<p><u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w metalowych pojemnikach.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> miejsce magazynowania nr 4a - wydzielone i oznaczone miejsce na placu magazynowym, o powierzchni magazynowania ok. 42 m².</p>

3.2.4.1. 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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg/rok]
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	552	1850
2	16 01 17	Metale żelazne	552	3600
3	16 11 02	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	3	30

4	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	3,5	3,5
5	17 04 05	Żelazo i stal	552	3 600
6	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	552	3 600
7	19 10 01	Odpady żelaza i stali	552	11 220
8	19 12 02	Metale żelazne	552	11 220
9	20 01 40	Metale	552	1 850
Łączna masa			555	26 000

3.2.4.2. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
1	Miejsce magazynowania nr 2	378
2	Miejsce magazynowania nr 4	174
3	Miejsce magazynowania nr 4a	3

3.2.4.3. Całkowita pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1	Miejsce magazynowania nr 2	378
2	Miejsce magazynowania nr 4	174
3	Miejsce magazynowania nr 4a	3

3.2.5. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów.

Sposób postępowania z odpadami poddawany procesowi odzysku nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

Pracownikom zatrudnionym przy odzysku odpadów należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (t.j. Dz.U. 2003, nr 169, poz. 1650 ze zm.).

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

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w dokumencie z września 2019 r. pn. „Operat przeciwpożarowy dla składowania odpadów zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla firmy „Odlewnia Żeliwa Simiński-Ordon” Spółka Jawna ul. Jałowcowa 12, Zawodzie 42-262 Poczesna” opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych legitymującym się uprawnieniem [REDAKTOWANE], uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowa postanowieniem znak MZ.5585.131.2.2019.MK z 21 listopada 2019 r. oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie znak MZ.5585.79.8.2020.PM z 10 listopada 2020 r.

IV. W rozdziale VI. „Zakres i spódób monitorowania procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska”

1) Punkt 2. „Monitoring emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

2.1. Lokalizacja punktów pomiarowych

Stanowiska do pomiaru emisji gazów i pyłów do powietrza będą zlokalizowane zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7/1994 na emitorach E1, E2, E3, E5, E6 w kanałach wylotowych za urządzeniami redukującymi emisję. W pomiarach dokładnych lub technicznych przekrój pomiarowy powinien być usytuowany na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu, odcinku kanału o stałej średnicy hydraulicznej i jeżeli jest to możliwe na odcinku pionowych o długości $l \geq 5 DH$ przed przekrojem pomiarowym i o długości $l \geq 2 DH$ za przekrojem pomiarowym. Dla przewodów kominowych z wylotem do atmosfery wymagana odległość przekroju pomiarowego do korony komina wynosi $l \geq 5 DH$.

2.2. Zakres monitoringu emisji do powietrza

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

Emitor E1

Jedna seria pomiarowa w ciągu dwóch pierwszych lat eksploatacji instalacji i w czasie przeglądu pozwolenia w zakresie pyłu (wraz z analizą granulometryczną), fenolu i formaldehydu.

Emitor E2

- Jedna seria pomiarowa w ciągu dwóch pierwszych lat eksploatacji instalacji i w czasie przeglądu pozwolenia w zakresie zawartości metali ciężkich w pyłe (magnezu, cynku, ołowiu, miedzi).
- Jedna seria pomiarowa raz na dwa lata w zakresie dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla.
- Jedna seria pomiarowa w roku w zakresie pyłu (wraz z analizą granulometryczną).

Emitor E3

- Jedna seria pomiarowa w ciągu dwóch pierwszych lat eksploatacji instalacji i w czasie przeglądu pozwolenia w zakresie zawartości metali ciężkich w pyłe (magnezu, cynku, ołowiu, miedzi).
- Jedna seria pomiarowa w roku w zakresie pyłu (wraz z analizą granulometryczną).

Emitor E5

- Jedna seria pomiarowa raz w roku w zakresie octanu etylu, ksylenu, formaldehydu, fenolu, toluenu, dwutlenku azotu, dimetyloaminy, acetonu.
- Jedna seria pomiarowa w ciągu dwóch pierwszych lat eksploatacji w czasie przeglądu pozwolenia w zakresie pozostałych substancji.

Emitor E6

- Jedna seria pomiarowa w ciągu dwóch pierwszych lat eksploatacji instalacji i w czasie przeglądu pozwolenia w zakresie w zakresie pyłu (wraz z analizą granulometryczną) dwumetyloaminy, węglowodorów aromatycznych, fenolu i formaldehydu.
- Kontrola skuteczności wszystkich urządzeń odpylających – raz w ciągu dwóch pierwszych lat eksploatacji instalacji, a następnie raz na 3 lata.”

2) Punkt 3. „Monitoring hałasu” otrzymuje brzmienie:

„3. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki. Pomiary winny być wykonywane w punkcie o współrzędnych geograficznych: szerokość geograficzna 50° 42' 8,6", długość geograficzna 19° 10' 8,1", zlokalizowanym na granicy terenów chronionych z istniejącą zabudową jednorodzinną.”

3) Punkt 5. „Monitoring gospodarki wodno-ściekowej” otrzymuje brzmienie:

„5. Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód podziemnych.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia:

- corocznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
- wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.”

V. Rozdział IX. „Zobowiązuje się Odlewnię Simiński-Ordon spółka jawna do:” otrzymuje brzmienie:

„IX. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
3. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
4. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdujące się w strefie

zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta miasta.

5. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 28 lutego każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. 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 a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli zamieszczonej na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego).
6. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
7. Przedkładania 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_4” lub „OS.PZ.POMIARY_4.”

VI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego decyzją z 11 października 2013 r. Nr 2238/OS/2013 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 16 grudnia 2013 r. Nr 2663/OS/2013, sprostowaną postanowieniem z 25 września 2014 r. Nr 825/OS/2014 oraz zmienioną decyzją z 26 listopada 2014 r. Nr 2633/OS/2014) dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12, eksploatowanej przez Odlewnię Żeliwa Simiński-Ordon spółka jawna z siedzibą w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12.

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 2014r. 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 9 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.

Pismem z 28 maja 2018 r. prowadzący instalację złożył wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego w związku z modernizacją instalacji obejmującą: likwidację istniejącej i budowę nowej stacji przerobu mas, montaż dwóch pieców indukcyjnych tyglowych firmy OttoJunker o wydajności 6 Mg każdy, budowę drugiej automatycznej linii formierskiej z pionowym podziałem, budowę nowej rdzeniarni, budowę linii chłodzenia form, montaż dwóch nowych oczyszczarek, budowę nowych pomieszczeń dla szlifierni, hali odlewni, formiarni i malarni (inwestycja realizowana etapami).

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Poczesna z dnia 24 lipca 2015 r. Nr GIZ.6220.19.2014.AM.

Prowadzący instalację nie złożył podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowy wniosek z 28 maja 2018 r. w sprawie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12, eksploatowanej przez Odlewnię Żeliwa Simiński-Ordon spółka jawna z siedzibą w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12, dotyczył istotnej zmiany w instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym spółka wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 1600,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zgodnie z art. 210 ust. 3 a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 11 lipca 2018 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez Odlewnię Żeliwa Simiński-Ordon Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Poczesnej-Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12, 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 Gminy Poczesna oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. W tym czasie do tutejszego urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

W przedłożonej dokumentacji została przeprowadzona analiza ryzyka zanieczyszczenia powierzchni gleby, ziemi lub wód gruntowych dla Odlewni Żeliwa Simiński-Ordon Sp. z o.o. sp. k., sporządzona we wrześniu 2017 r. przez Przedsiębiorstwo Ochrony Środowiska EKOPOMIAR z Zabrza, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395), która wg autorów wykazała brak konieczności sporządzenia raportu początkowego, gdyż system stosowanych zabezpieczeń jest wystarczający i pozwala na wyeliminowanie ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu.

W związku z koniecznością dostosowania złożonego przez stronę wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego do wprowadzonych przez ustawodawcę zmian w przepisach ustawy o odpadach oraz ustawy Prawo ochrony środowiska w brzmieniu nadanym ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. 2018 r. poz. 1592), Marszałek Województwa Śląskiego zawiesił przedmiotowe postępowanie postanowieniem Nr 645/OS/2018 z dnia 15 października 2018 r. Zakres koniecznych uzupełnień został określony w wezwaniu z dnia 15 października 2018 r. (pismo nr OS-PZ.7222.KW-0110/18).

Pismem z dnia 31 października 2019 r. strona uzupełniła przedmiotowe podanie zgodnie z zakresem określonym w wezwaniu z dnia 15 października 2018 r. w związku z tym Marszałek Województwa Śląskiego postanowieniem nr 742/OS/2019 z 7 listopada 2019 r. podjął postępowanie w sprawie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

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 dokumentów wymienionych w art. 4 ww. ustawy, w tym:

- 1) operatu przeciwpożarowego, 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 2018 r. poz. 620),
- 2) postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie z 21 listopada 2019 r. znak: MZ.5585.131.2.2019.MK wyrażającego zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej opisanych w ww. operacie przeciwpożarowym,

- 3) zaświadczeń i oświadczeń, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Z uwagi na konieczność przygotowania ww. dokumentów, pismem z dnia 30 stycznia 2019 r. pełnomocnik stronyawnioskował o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

W związku z powyższym Marszałek Województwa Śląskiego postanowieniem z dnia 5 lutego 2019 r. nr 76/OS/2019 zawiesił postępowanie, które zostało podjęte na wniosek pełnomocnika strony postanowieniem z dnia 1 sierpnia 2019 r. nr 528/OS/2019.

Teren, na którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, objęty jest Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego przyjętego uchwałą nr 25/IV/15 Rady Gminy Poczesna z dnia 29 stycznia 2015 r.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska mailem z dnia 11 lipca 2018 r.

Przedłożona dokumentacja wymagała uzupełnień (wezwanie z 24 lipca 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-00673/18, z 21 sierpnia 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-00802/18, z 12 października 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-01104/18, z 22 listopada 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-01056/19, z 5 grudnia 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-0108719, z 14 stycznia 2020 r. o znaku: OS-PZ.KW-00034/20, z 24 stycznia 2020 r. o znaku: OS-PZ.KW-00061/20, z 26 maja 2020 r. o znaku: OS-PZ.KW-00410/20 oraz z 19 stycznia 2021 r. o znaku: OS-PZ.KW-00033/21).

Strona przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismami z 19 września 2018 r., z 31 października 2019 r., z 10 grudnia 2019 r., z 19 grudnia 2019 r., z 23 kwietnia 2020 r., z 22 maja 2020 r., z 4 czerwca 2020 r., z 12 czerwca 2020 r., z 5 lutego 2021 r. oraz z 6 kwietnia 2021 r.

Dnia 5 października 2018 r. przeprowadzono oględziny instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Poczesnej-Zawodzie przy ul. Jałowcowej 12, w trakcie których zapoznano się z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji. Prowadzący instalację udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku.

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) Powiatowej 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.

Tut. Organ zwrócił się zatem o przeprowadzenie takiej kontroli pismem z 10 grudnia 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-01105/19.

Komendant Miejski Powiatowej Straży Pożarnej w Częstochowie po przeprowadzeniu kontroli wydał postanowienie z dnia 17 stycznia 2020 r. o znaku MZ.5585.131.6.2019.PM, w którym stwierdził brak spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym w zakresie braku zapewnienia zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru dla strefy pożarowej obejmującej plac składowy pod wiatą magazynową.

W związku z koniecznością dostosowania zakładu do wymagań ochrony przeciwpożarowej pełnomocnik prowadzącego instalację ponownie zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Postanowieniem Nr 81/OS/2020 z 4 lutego 2020 r. Marszałek Województwa Śląskiego zawiesił przedmiotowe postępowanie, które zostało podjęte na wniosek pełnomocnika strony postanowieniem Nr 319/OS/2020 z 19 maja 2020 r.

W związku z podjęciem postępowania, Marszałek Województwa Śląskiego pismem z 19 maja 2020 r. znak: OS-PZ.KW-00391/20 zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie o przeprowadzenie ponownej kontroli przedmiotowej instalacji.

Pismem z dnia 18 czerwca 2020r. (wpływ do tut. urzędu 22 czerwca 2020r.), pełnomocnik spółki wystąpił o zawieszenie prowadzonego postępowania w związku z koniecznością uzyskania pozwolenia na użytkowanie dla zbiornika przeciwpożarowego.

Z uwagi na powyższe, postanowieniem nr 508/OS/2020 z 1 lipca 2020 r. Marszałek Województwa Śląskiego ponownie zawiesił przedmiotowe postępowanie, które zostało podjęte postanowieniem Nr 760/OS/2020 z 3 września 2020 r.

Komendant Miejski Powiatowej Straży Pożarnej w Częstochowie po przeprowadzeniu kontroli wydał postanowienie z dnia 10 listopada 2020 r. o znaku MZ.5585.79.8.2020.PM, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym zaakceptowanym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie z dnia 21 listopada 2019 r.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku postępowania organ:

- pismem z 5 grudnia 2019 r. znak: OS-PZ.KW-01089/19 wystąpił do Wójta Gminy Poczesna o opinię do wniosku złożonego przez spółkę Odlewnia Żeliwa Simiński-Ordon Sp. z o.o. sp.k.,
- pismem z 5 grudnia 2019 r. znak: OS-PZ.KW-01088/19 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 20 grudnia 2019 r. znak: Nr GIZ.6234.4.2019.MT Wójt Gminy Poczesna zwrócił uwagę, że informacja zawarta we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego cyt. „Teren lokalizacji inwestycji nie jest objęty miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego” powinna zostać sprostowana. Ponadto nadmienił, iż mapa lokalizacyjna załączona do wniosku wskazująca chronione wartości przyrodnicze nie wykazuje 2 użytków ekologicznych Zapadliska i Zapadliska I znajdujących się ok. 900 m od Odlewni żeliwa. Wniosek inwestora o zmianę pozwolenia – str. 128 również nie wykazuje użytków ekologicznych. Wójt Gminy Poczesna nadmienił również, że wydana decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 24.07.2015 r. wskazywała, że podczas eksploatacji przedsięwzięcia powstaną mniejsze ilości odpadów innych niż niebezpieczne o kodach:

- 10 09 03 – w ilości **875 Mg/rok**
- 10 09 10 – w ilości 8000 Mg/rok
- 12 01 01 – w ilości 550 Mg/rok
- 12 01 03 – w ilości 12,5 Mg/rok
- 12 01 21 – w ilości 0,75 Mg/rok
- 16 11 04 – w ilości 25 Mg/rok.

Wójt poinformował także, że działki nr ew. 426/1, 426/6 położone w obrębie ewidencyjnym Zawodzie, gmina Poczesna, w świetle ustaleń Miejscowego Planu Zagospodarowania Przestrzennego – strefa X obejmująca sołectwa: Kolonia Poczesna, Zawodzie oraz fragment sołectwa Poczesna przyjętego uchwałą nr 25/IV/15 Rady Gminy Poczesna z 29 stycznia 2015 r., opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Województwa Śląskiego (Dz. Urz. Woj. Śląskiego z 2015 r. poz. 766 z dnia 12 lutego 2015 r.) posiadają przeznaczenie:

- działka nr ew. 426/1 obręb Zawodzie – w części 4P – tereny zabudowy produkcyjnej, w pozostałej części 16KPJ – tereny ciągów pieszo-jezdnych,
- działka nr ew. 426/6 obręb Zawodzie – 4P – tereny zabudowy produkcyjnej.

Szczegółowe parametry zasad zagospodarowania ww. terenu określone są w uchwale Rady Gminy Poczesna nr 25/IV/15 Rady Gminy Poczesna z dnia 29 stycznia 2015 r.

Biorąc pod uwagę powyższe, prowadzący instalację skorygował wniosek zgodnie z uwagami Wójta Gminy Poczesna zawartymi w piśmie z 20 grudnia 2020 r.

W dniach od 17.12.2020 r. do 1.03.2021 r. inspektorzy Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach wraz z przedstawicielami Marszałka Województwa Śląskiego przeprowadzili kontrolę Odlewni Żeliwa Simiński-Ordon Sp. z o.o. sp.k. , z której został sporządzony protokół NR CZE 334/2020.

Po kontroli Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach wydał postanowienie z 19 marca 2021 r. znak: DCIN.7060.76.2019.JU, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na działce o numerze ewidencyjnym 426/1 przy ul. Jałowcowej 12 w miejscowości Poczesna – Zawodzie w powiecie częstochowskim, użytkowanej przez Odlewnię Żeliwa Simiński-Ordon Sp. z o.o. sp. k. ul. Jałowcowa 12, 42-262 Poczesna-Zawodzie.

Przedstawiony wniosek wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami i uzupełnieniami spełnia wymagania formalne określone w artyku 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że:

W zakresie ochrony powietrza:

Wnioskodawca przedstawił organowi analizę rozprzestrzeniania substancji w powietrzu. Stwierdzone oddziaływanie instalacji w zakresie emitowanych substancji, na przedstawionym we wniosku poziomie, dowodzi brak przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W zakresie ochrony przed hałasem:

W ramach zmian inwestycyjnych przewiduje się: likwidację istniejącej i budowę nowej stacji przerobu mas, montaż dwóch nowych pieców indukcyjnych tyglowych o wydajności około 6 Mg/h, budowę drugiej automatycznej linii formierskiej z pionowym podziałem, budowę nowej rdzeniarni, budowę linii chłodzenia form, montażu dwóch nowych oczyszczarek, budowę nowych pomieszczeń: dla szlifierni, hali odlewni, formiarni i malarni.

Przedmiotowe inwestycje zostaną zrealizowane na terenie zakładu w granicach działki nr 426/1 w obrębie Odlewni Żeliwa Simiński - Ordon w miejscowości Zawodzie przy ul. Jałowcowej 12 w gminie Poczesna. W otoczeniu zakładu występują tereny podlegające ochronie akustycznej, kwalifikowane zgodnie z obwieszczeniem Ministra Środowiska z dnia z dnia 15 października 2013 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tj.: Dz.U. z 2014 r., poz. 112) jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

W przedstawionej wraz z wnioskiem analizie akustycznej wykazano, że modernizacja odlewni żeliwa nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu na terenach chronionych, na których występuje zabudowa jednorodzinna.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana pozwolenia zintegrowanego objęła zwiększenie ilości wody wykorzystywanej w związku z eksploatacją instalacji z 12 500 m³/rok na 22 154 m³/rok.

Wobec powyższego zaktualizowano zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- określenia, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilości wykorzystywanej wody (na potrzeby instalacji wykorzystywane są wody podziemne pobierane z własnego ujęcia wód podziemnych, zgodnie z warunkami ustalonymi w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym; zwiększona ilość wody określona w pozwoleniu zintegrowanym nie przekracza wartości dopuszczalnego rocznego poboru ustalonej w pozwoleniu wodnoprawnym; dodatkowo, na potrzeby socjalno-bytowe, wykorzystywana jest woda dostarczana z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego), a jednocześnie dokonano aktualizacji zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie:
- informacji o tym, że eksploatacja instalacji nie generuje ścieków przemysłowych (dodatkowo zawarto informację o ściekach bytowych oraz wodach opadowych i roztopowych pochodzących z powierzchni zakładu, powstających niezależnie od eksploatacji instalacji),
- sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości - w zakresie gospodarki wodno-ściekowej,
- monitoringu gospodarki wodno-ściekowej (w związku z tym, że eksploatacja przedmiotowej instalacji nie generuje ścieków przemysłowych, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się warunków ani monitoringu w tym zakresie).

W zakresie gospodarki odpadami:

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian polegających na:

- aktualizacji (zwiększeniu) ogólnej ilości odpadów wywarzanych w związku z eksploatacją instalacji (w tym powstających w wyniku przetwarzania odpadów),
- zwiększeniu ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania,
- rozszerzeniu listy odpadów wytwarzanych o nowe rodzaje odpadów,
- zwiększeniu ilości poszczególnych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji,
- zaktualizowaniu opisu miejsc i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetwarzania i wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji,
- dodaniu (dla nowych rodzajów odpadów) oraz zaktualizowaniu zapisów dotyczącego charakterystyki odpadów dopuszczonych do wytwarzania, ich podstawowego składu chemicznego i właściwości,
- aktualizacji opisu metody przetwarzania odpadów,
- dodaniu w części dotyczącej zezwolenia na przetwarzanie odpadów, wskazania:
 - maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
 - największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
 - całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.
- dodaniu zapisów dotyczących warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem (wraz z późniejszymi uzupełnieniami) zmiany podyktowane są głównie przebudową instalacji (m.in. montażem dwóch nowych pieców indukcyjnych tyglowych) oraz dostosowaniem pozwolenia do obowiązujących przepisów, w tym przepisów art. 14, w związku z art. 10 ustawy z 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (t. j. Dz.U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.), w myśl którego prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, jest obowiązany, w terminie do 5 marca 2020 r., złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych ww. ustawą. Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku, pozostałe zmiany mające na celu dostosowanie warunków pozwolenia zintegrowanego do stanu istniejącego, spowodowane są głównie optymalizacją procesów technologicznych.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a sposób gospodarowania nowymi rodzajami odpadów jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Spółka zobowiązana jest prowadzić działalność w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz dla środowiska,
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
- zgody z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planami gospodarki odpadami.

Zgodnie z art. 187 ust. 4a z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie lub przetwarzanie odpadów ustanawia się zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz.U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.).

W toku prowadzonego postępowania dokonano analizy sposobu obliczenia wysokości kwoty zabezpieczenia roszczeń.

Do wyliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń, dla poszczególnych miejsc magazynowania, przyjęto największą masę odpadów [Mg], które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającego z wymiarów tego miejsca magazynowania odpadów oraz stawki na podstawie § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256).

Wnioskowana przez spółkę „Odlewnia Żeliwa Simiński-Ordon” Spółka Jawna (NIP: 5731011937) z siedzibą w Zawodziu przy ul. Jałowcowej 12, gm. Poczesna wysokość zabezpieczenia roszczeń wynosi **642 zł** w formie **depozytu**, obliczona została zgodnie z danymi zawartymi w piśmie (uzupełnieniu) z 12 czerwca 2020 r.

W zakresie gleby ziemi i wód podziemnych.

Biorąc pod uwagę informacje ujęte we wniosku oraz w *analizie ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego* substancjami powodującymi ryzyko uznaje się, iż przy zastosowaniu przyjętych środków technicznych i organizacyjnych, środowisko gruntowo-wodne jest właściwie zabezpieczone i pozwala na wyeliminowanie ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu.

Ponadto w niniejszej decyzji zaktualizowany został rozdział VII pozwolenia, który określa obowiązki prowadzącego instalację oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Pismem z 5 lipca 2021 r. Strona postępowania została poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Nie wniesiono uwag do sprawy we wskazanym terminie.

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 klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a Kodeksu 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/>

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Beata Drąg
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. pełnomocnik spółki Odlewnia Żeliwa Simiński-Ordon spółka jawna
ul. Wolności 26 lok. 6, 42-200 Częstochowa

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Odlewnia Żeliwa Simiński-Ordon sp. j.
ul. Jałowcowa 12, 42-200 Poczesna
2. Kancelaria Zarządu – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.PZ. - aa. – poz. rejestru 4

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Gminy Poczesna (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. OS.AD – BIP (SOD)
5. OS.PH - SOD
6. SO-BO – SOD

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 506,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

