



Decyzja nr 305/OE/2023

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.)

po rozpoznaniu wniosku pełnomocnika Strony, z dnia 11 kwietnia 2022 r.,

orzekam:

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego nr ŚR-II-6618/38/06/7/07 z dnia 18 czerwca 2007 r. (z późniejszymi zmianami) dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Katowicach przy ul. Ks. Mjr. K. Woźniaka 24, eksploatowanej przez COGNOR S.A. z siedzibą w Poraju przy ul. Zielonej 26 (NIP: 1181234296 REGON: 012859760), w następujący sposób:

I. Rozdział I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”, otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaj prowadzonej działalności.

COGNOR S.A. z siedzibą w Poraju, zajmuje się produkcją wałków i tulei z brązów i mosiądzów, produkcją odlewniczych stopów cynku, zapraw cynkowo-aluminiowych, mosiądzów modyfikowanych oraz prowadzi usługi przerobowe na powierzonym materiale.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 47 Mg/dobę (17 000 Mg/rok).
Wszystkie produkty COGNOR S.A. wytwarzane są w instalacji głównej – IPPC tj. instalacji do odlewania metali nieżelaznych, w skład której wchodzi linie technologiczne:

- gniazdo odlewnicze SL1 z liniami cięcia,
- gniazdo odlewnicze NL1 z liniami ciągnącymi,
- gniazdo odlewnicze NL2 z liniami ciągnącymi,
- piec PIT 1000 z urządzeniem odlewniczym,
- stanowisko wygrzewania kadzi,
- linia NL3.

Instalacja główna IPPC w ww. składzie współpracuje z integralnie powiązanymi instalacjami:

- instalacją przygotowania krystalizatorów grafitowych,
- instalacją spawalni i ślusarni.

Każde z zamontowanych gniazd może produkować wyroby z mosiądzu, brązu i stopów ocynkowniczych przy dobraniu odpowiedniego urządzenia formującego, tj.: maszyny odlewniczej z formami trwałymi lub krystalizatorami z urządzeniem ciągnącym i linie cięcia wałków lub tulei. Możliwa jest produkcja samych stopów ocynkowniczych lub tylko wyrobów z brązu czy mosiądzu na wszystkich 3 gniazdach, a także dozwolone są kombinacje gniazd i samych pieców. Wspomniane wyżej urządzenia przystosowane są do produkcji wyrobów z brązu, mosiądzu, stopów cynku. Wszystkie jednostki piecowe budujące gniazda odlewnicze są piecami indukcyjnymi.

2. Lokalizacja.

Instalacja IPPC oraz instalacje technologicznie powiązane, eksploatowane przez COGNOR S.A. zlokalizowane są przy ul. ks. mjra K. Woźniaka 24 w Katowicach, dzielnicy Szopienice, położonej w odległości ok. 8 km na wschód od centrum miasta. W okresie restrukturyzacji przemysłu, Odlewnia została wydzielona z Huty Metali Nieżelaznych „Szopienice”, stąd w całości jest zlokalizowana w obszarze należącym kiedyś do przedmiotowej Huty.

W bezpośrednim sąsiedztwie hali odlewni znajdują się obiekty Huty, w tym I kompleks HMN „Szopienice” S.A., wewnątrz, którego zlokalizowana jest odlewnia otoczona ze wszystkich stron zabudową przemysłową Huty.

Najbliższymi obiektami podlegającymi ochronie akustycznej są budynki mieszkalne, wielorodzinne o wysokości ok. 12 m, przy ul. Lwowskiej, położone w odległości ok. 400 m od granicy terenu Zakładu, w kierunku wschodnim.

Zakład nie sąsiaduje z terenami rezerwatów przyrody, parków krajobrazowych, w pobliżu brak parków narodowych, obszarów NATURA 2000 oraz terenów uzdrowiskowych.

3. Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny.

3.1. Instalacja IPPC

COGNOR S.A. eksploatuje instalację IPPC - instalację do odlewania metali nieżelaznych. Proces produkcji wyrobów ze stopów miedzi i stopów cynku przeprowadzany jest w elektrycznych piecach indukcyjnych kanałowych i tyglowych. W trakcie procesu systematycznie prowadzona jest kontrola temperatury, w celu utrzymania pożądanych własności technologicznych wyrobu oraz ograniczenia emisji metalu do atmosfery. Temperatura odlewania stopów cynku wynosi 450-500°C, a stopów miedzi (brązów i mosiądzów) 1180-1200 °C, w zależności od produkowanego gatunku stopu.

W skład instalacji głównej wchodzi następujące linie technologiczne w składzie:

- gniazdo odlewnicze SL1:
 - piec toplielny ST1 NIR, pojemność 2,00 Mg, moc 450 kW,
 - piec odlewniczy SO1 NIR, pojemność 1,5 Mg, moc 160 kW,
 - piec odlewniczy SO2 NIR, pojemność 1,5 Mg, moc 160 kW,
 - 2 linie ciągnące – w ramach nich 2 piły tarczowe,
- gniazdo odlewnicze NL1:
 - piec toplielny NT1 0,6 o mocy 300 kW,
 - piec odlewniczy NO1 0,9 o mocy 120 kW,
 - 2 linie ciągnące – w ramach nich 2 piły tarczowe,
- gniazdo odlewnicze NL2:
 - piec toplielny o mocy 450 kW,
 - piec odlewniczy o mocy 150 kW,
 - urządzenie ciągnące z oprzyrządowaniem,
- linia produkcji stopów cynkowych Zn:
 - piec toplielny PIT 1000 o mocy 350 kW,
 - urządzenia odlewnicze (karuzela odlewnicza),
- stanowisko wygrzewania kadzi,
- linia NL3:
 - moduł do przygotowywania (oczyszczania) wiórów ze stopów miedzi zanieczyszczonych emulsjami/olejami po obróbce skrawaniem,
 - moduł toplielno-odlewniczy,
 - moduł realizujący proces wyciągania materiału (odlewu) i jego dzielenia,
 - moduł układu chłodzenia generatorów i krystalizatorów wraz z oprzyrządowaniem.

Instalacje pomocnicze:

- przygotowania krystalizatorów,
- spawania/ślusarnia.

Każde z zamontowanych gniazd może produkować wyroby z mosiądzu, brązu i stopów ocynkowniczych. Możliwa jest zatem produkcja samych stopów ocynkowniczych lub tylko wyrobów z brązu czy mosiądzu na wszystkich 3 gniazdach, a także dozwolone są kombinacje gniazd i samych pieców. Wszystkie jednostki piecowe stanowiące gniazda odlewnicze są piecami indukcyjnymi.

Pod względem technicznym są to proste tygły lub kanały podgrzewane za pomocą zewnętrznej cewki elektrycznej. Praca pieców indukcyjnych polega na tym, że w załadowanym do pieca metalu indukowane są prądy wirowe, które wytwarzają ciepło. Piece te wyposażone są w okapy odciągowe spalin oraz w systemy do ograniczania emisji, które można stosować podczas operacji usuwania szumowin i odlewania. Dla uzyskania dostępu do pieca indukcyjnego do ładowania i spuszczenia stosuje się system ruchomych okapów. Z uwagi na typ pieców i ich pracę w systemie ciągłym, między ładowaniami pieca pozostawiana jest część roztopionego metalu, w celu uzyskania optymalnych parametrów procesu.

W przypadku wytapiania metali lotnych i utleniających się, takich jak cynk i stopy zawierające cynk, można automatycznie regulować temperaturę pieca w celu obniżenia wytwarzania oparów. Piece te są również przeznaczone do podtrzymywania temperatury roztopionego metalu przy produkcji stopu oraz do procesu odlewania. Prąd indukowany w tych piecach powoduje elektromagnetyczne mieszanie metalu, pobudzanie mieszania wsadu oraz wszystkich dodatków stopowych

Dodawana linia NL3, poza standardowymi modułami funkcyjnymi, podobnie jak w liniach NL1, NL2, czyli – piecami toplielnymi i odlewniczymi, modułem realizującym proces wyciągania materiału i

jego dzielenia oraz układem chłodzenia, będzie wyposażona w dodatkowy moduł – do przygotowywania (oczyszczania) wiórów z brązów zanieczyszczonych emulsjami/olejami po obróbce skrawaniem. Moduł ten będzie poprzedzał etap topienia odpadów w postaci wiórów metali (stopów miedzi).

Zasada działania modułu oczyszczania wiórów ze stopów miedzi, zanieczyszczonych emulsjami/olejami po obróbce skrawaniem opiera się na usuwaniu emulsji/oleju przy pomocy preparatów (na bazie związków powierzchniowoczynnych), ewentualnym ich płukaniu (w zależności od rodzaju preparatu), a następnie ich odwirowaniu pozwalającym na umieszczenie wiórów w piecu topielnym.

Moduł oczyszczania zaopatrzony jest w zbiornik reakcyjny, w którym nastąpi wymieszanie zanieczyszczonych wiórów z preparatem czyszczącym. Następnie, w zasobniku wirówki możliwe jest przeprowadzenie operacji płukania po oczyszczeniu. Po procesie chemicznego oczyszczenia wióry powinny zostać skierowane do odwirowania, po uprzednim odseparowaniu większych kawałków. Układ zaopatrzony jest w zbiornik osadczy odwirowanej cieczy, z możliwością zawrócenia odzyskanego płynu (preparatu) ponownie do wykorzystania w zbiorniku reakcyjnym.

3.2. Instalacja przygotowania krystalizatorów grafitowych - powiązana technologicznie z instalacją IPPC

Krystalizatory grafitowe wykorzystywane w procesie ciągłego poziomego odlewania wałków i tulei z brązów oraz mosiądzów. Krystalizatory wykonywane są w warsztacie obróbki grafitu zlokalizowanym na hali odlewni. Obróbka bloków grafitowych prowadzona jest na dwóch tokarkach i pile.

3.3. Instalacja spawalni i ślusarni

W skład instalacji wchodzi 3 urządzenia do spawania (spawalnia) oraz tokarka uniwersalna, wiertarki ręczne, wiertarka stołowa, frezarka i 2 szlifierki (ślusarnia). Urządzenia będące na wyposażeniu spawalni znajdują się w pomieszczeniu wyposażonej w ogólną wentylację mechaniczną. Urządzenia oraz pomieszczenie ślusarni nie posiada systemu wentylacji mechanicznej.

4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).

4.1. Zużycie energii i paliw

Lp.	Energia, surowce	Zużycie roczne	Jednostka
1	energia elektryczna	12000	MWh
2	woda ogółem	12 000	m ³
3	gaz LPG	25	Mg

4.2. Zużycie głównych surowców

Zużycie głównych surowców i materiałów

Lp.	Nazwa surowca / materiału	Zużycie [Mg/rok]
1	złomy miedzi i jej stopy	8000
2	cynk i jego stopy	2000
3	złom aluminium	20
4	magnez	2
5	miedź i jego stopy	10

Lp.	Nazwa surowca / materiału	Zużycie [Mg/rok]
6	złom cyny	50
7	złom ołowiu	15
8	nikiel	10
9	złomy cynku i jego stopów	20
10	grafit	25
11	cegła szamotowa	6
12	zaprawa szamotowa	50
13	węgiel drzewny	120
14	zaprawy i masy do pieców	40
15	tygle grafitowe	12
16	materiały ogniotrwale (maty, tektury, itp.)	4
17	złom niklu	10
18	siarczek cynku	5

5. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę.

COGNOR S.A. zakupuje wodę do celów bytowych i technologicznych od zewnętrznego dostawcy na podstawie zawartej umowy. Z uwagi na konieczność stosowania wody do celów chłodzenia instalacji (obiegi zamknięte), zakład posiada dwa punkty dostawy wody - odrębne przyłącze wody doprowadzonej na halę produkcyjną oraz osobne przyłącze wody na cele bytowe.

Łączna ilość wody pobieranej przez Zakład wynosi 12 000 m³/rok w tym:

Ilość pobieranej wody na cele bytowe wynosi ok. 3500 m³/rok.

Ilość pobieranej wody na cele technologiczne (uzupełnienie wody chłodniczej) wynosi ok. 8500 m³/rok.

6. Źródła powstawania ścieków.

Ścieki bytowe odprowadzane są poprzez kanalizację sanitarną do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu na podstawie umowy. Ilość ścieków bytowych wprowadzanych do kanalizacji sanitarnej wynosi ok. 6000 m³/rok.

Wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są poprzez kanalizację deszczową do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu na podstawie umowy.

Na terenie zakładu nie powstają ścieki technologiczne.

6.1. Wody z obiegów chłodzących

Woda pobierana na cele chłodnicze wykorzystywana jest:

- Do chłodnic krystalizatorów,
- Do chłodzenia cewki pieca PIT 100,

Woda ta krąży w obiegu zamkniętym, a straty powstałe w wyniku parowania są uzupełniane na bieżąco. Wszystkie obiegi wody chłodzącej są obiegami zamkniętymi.

7. Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo – pyłowych do powietrza.

7.1. Instalacja IPPC – instalacja do odlewania metali nieżelaznych

Źródłem zorganizowanej emisji substancji gazowo – pyłowych do powietrza są:

- piece indukcyjne tyglowe i kanałowe do topienia i odlewania metali nieżelaznych (linie ciągłego poziomego odlewania metali nieżelaznych NL1, NL2, NL3, SL1),
- linia produkcji stopów cynkowych (piec PIT),
- stanowisko do wygrzewania kadzi.

Urządzenia technologiczne wyposażone są w układ odciągowo-odpylający, składający się z indywidualnych odciągów okapowych, kolektorów, a także:

- odpylni nr 1 (odprowadzającej gazy odlotowe z linii ciągłego poziomego odlewania metali nieżelaznych NL1), wyposażonej w filtr workowy typ OP 3030 poprzedzony cyklonem Typ SPIR 850, o stężeniu końcowym pyłu do 5 mg/m^3 . Gazy odlotowe, po odpyleniu, odprowadzane są do powietrza emitorem E-5, o wysokości 17,0 m i średnicy $d = 0,45 \text{ m}$. Wydajność układu maks. $14\ 000 \text{ Nm}^3/\text{h}$. Czas pracy 8760 h/rok,
- odpylni nr 2 (odprowadzającej gazy odlotowe z linii ciągłego poziomego odlewania metali nieżelaznych NL2, NL3, SL1, linii produkcji stopów cynkowych - pieca PIT oraz ze stanowiska do wygrzewania kadzi), wyposażonej w filtr workowy oraz łapacz iskier, o stężeniu końcowym pyłu do 5 mg/m^3 . Gazy odlotowe, po odpyleniu, odprowadzane są do powietrza emitorem E-1 o wysokości 14,0 m i średnicy $d = 0,67 \text{ m}$. Wydajność układu maks. $30\ 000 \text{ Nm}^3/\text{h}$. Czas pracy 8760 h/rok.

7.2. Instalacje pomocnicze

7.2.1. Instalacja przygotowania krystalizatorów grafitowych

Źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza są procesy obróbki bloków grafitowych prowadzone na dwóch tokarkach. Odciągane znad tokarek powietrze po odpyleniu w indywidualnych filtrach tkaninowych o stężeniach końcowych pyłu poniżej 15 mg/Nm^3 odprowadzane jest do powietrza emitorem E-2 o wysokości $h = 7,0 \text{ m}$ i średnicy $d = 0,15 \text{ m}$. Wydajność $2994 \text{ Nm}^3/\text{h}$. Czas pracy 7665 h/rok.

7.2.2. Instalacja spawalni i ślusarni

Zanieczyszczone powietrze z pomieszczenia spawalni odprowadzane jest na zewnątrz za pomocą wentylacji mechanicznej, tj.:

- emitorem E-3 o średnicy wylotu $d = 0,3 \text{ m}$ na wysokości 2,65 m,
- emitorem E-4 o średnicy wylotu $d = 0,3 \text{ m}$ na wysokości 4,65 m.

Wydajność odprowadzanego powietrza $3000 \text{ Nm}^3/\text{h}$ z każdego emitora. Czas pracy 7300 h/rok.

7.3. Wentylacja mechaniczna hali odlewni

Gazy odlotowe z procesu odlewania, celem polepszenia warunków pracy pracowników w hali odlewni, dodatkowo odprowadzane są poprzez wentylatory dachowe, stanowiące emitory: W1 i W2 o wysokości 13,5 m i średnicy 1,12 m. Czas pracy: 8760 h/rok.”

8. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu związanymi z pracą instalacji IPPC oraz instalacji technologicznie z nią powiązanych i pomocniczych będą:

- kubaturowe źródła hałasu:
 - urządzenia zainstalowane w hali odlewni (linia odlewnicza SL1, linia odlewnicza NL1, linia odlewnicza NL2, linia produkcji stopów cynkowych Zn, linia odlewnicza NL3, prostarki do prostowania tulei i wałków, stanowisko fazowania wyrobów, suwnice, tokarki),
 - pomieszczenie wentylatora wyciągowego z tokarek,
 - kompresorownia (wewnątrz kontenera),
- punktowe źródła hałasu:
 - wentylatory instalacji odpylania (nominalne i awaryjne),
 - chłodnie wentylatorowe,
 - wentylatory wentylacji mechanicznej hali odlewni.

Zakład pracuje w ruchu ciągłym w porze dnia i nocy. Wyłącznie w porze dziennej czynny jest warsztat i odbywa się transport surowców oraz wyrobów gotowych. Średnia liczba samochodów ciężarowych (standardowa ilość) wjeżdżających na teren zakładu wynosi 1-2 w ciągu dnia, natomiast maksymalna (w szczytowym okresie) liczba samochodów ciężarowych wjeżdżających w ciągu dnia na teren zakładu wynosi 5.

Wykaz głównych źródeł hałasu, związanych z eksploatacją instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie i pomocniczych, parametry akustyczne i czasy pracy zawierają poniższe tabele 1 i 2.

Tabela 1. Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu

Lp.	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu	
			Pora dnia T=480 min	Pora nocy T= 60 min
B01	Hala odlewni – instalacja odlewania metali nieżelaznych	95,0	480	60
B03	Pomieszczenie wentylatora wyciągowego z tokarek	83,5	300	-
B04	Kompresorownia	80,0	480	60

Tabela 2. Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródła w przedziale odniesienia T [min]	
			Pora dnia T=480 min	Pora nocy T=60 min
Źródła hałasu związane z instalacją IPPC				
Wn1	Wentylator nominalny z instalacji odpylania powietrza związanej z emitorem E-1	98,5	480	60

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródła w przedziale odniesienia T [min]	
			Pora dnia T=480 min	Pora nocy T=60 min
Wa1	Wentylator awaryjny z instalacji odpylania powietrza związanej z emitorem E-1	96,0	-	-
Wn2	Wentylator nominalny z instalacji odpylania powietrza związanej z emitorem E-5	113,0	480	60
Wa2	Wentylator awaryjny z instalacji odpylania powietrza związanej z emitorem E-5	113,0	-	-
CH1	Chłodnia wentylatorowa	95,5	480	60
CH2	Chłodnia wentylatorowa	95,5	480	60
CH3	Chłodnia wentylatorowa	95,5	480	60
W1	Wentylator dachowy	88,0	480	60
W2	Wentylator dachowy	88,0	480	60

II. Rozdział II. „Gospodarka odpadami”, otrzymuje brzmienie:

„II. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- odzysk odpadów,
- miejsca i sposób magazynowania odpadów.

II.A. Wytwarzanie odpadów.

1. Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.

Tabela II.A.1. Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji topienia i odlewania metali nieżelaznych.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
Odpady niebezpieczne			
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,30
2	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	0,10
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,00
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,00
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty,	1,00

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
		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	1,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	700,00
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	180,00
3	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	24,00
4	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,40
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,00
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,00
7	15 01 03	Opakowania z drewna	6,00
8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,00
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,00
10	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,00
11	16 11 02	Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	60,00
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	200,00
13	19 12 02	Metale żelazne	50,00
14	19 12 03	Metale nieżelazne	10,00
15	19 12 04	Tworzywa sztuczne	4,00

2. Charakterystyka wytwarzanych odpadów z uwzględnieniem źródła powstawania i składu chemicznego.

Tabela II.A.2. Charakterystyka wytwarzanych odpadów w instalacji topienia i odlewania metali nieżelaznych.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
Odpady niebezpieczne			
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach</p> <p>Skład chemiczny: inhibitory korozji i utleniania, oleje wysokorafinowane, dodatki EP, biocydy,</p> <p>Właściwości: palne, działanie drażniące, ekotoksyczne.</p>

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
2	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach Skład chemiczny: mieszanina emulgatorów, niejonowe środki powierzchniowo czynne, inhibitory, oleje mineralne, Właściwości: działanie drażniące, ekotoksyczne.
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach Skład chemiczny: wysokojakościowe oleje bazowe, dodatki uszlachetniające. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach, Skład chemiczny: wysokojakościowe oleje z dodatkami, Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
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)	Źródło powstawania: odpad stanowią sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, Skład chemiczny: bawełna, tworzywa sztuczne, Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne.
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Źródło powstawania: odpady te stanowią zużyte lampy fluorescencyjne oraz inne urządzenia elektryczne i elektroniczne, Skład chemiczny: związki rtęci i ołowiu, Właściwości: ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Źródło powstawania: w procesie topienia metalu, Skład chemiczny: zgary brązu i cynku zawierające śladowe ilości Fe, Pb, Sn, Cd, Cu, Al., Właściwości: nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Źródło powstawania: Odpady powstają w wyniku funkcjonowania odciągu z instalacji do odlewania metali nieżelaznych, Skład chemiczny: tlenki metali: Zn, Sn, Al., Cu, Właściwości: nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska.
3	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku funkcjonowania modułu czyszczenia wiórów stanowiącego pierwszy etap przetwarzania odpadów na linii NL3, Skład chemiczny: woda, cystertol, emulsje, oleje, pyły, Właściwości: nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska.
4	12 01 13	Odpady spawalnicze	Źródło powstawania: Odpady powstają w wyniku spawania elementów metalowych, Skład chemiczny: żelazo, Mn, Cr, Ni, Cu, Właściwości: nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku zużywania materiałów i surowców w instalacji IPPC, po których pozostają opakowania, w których zostały dostarczone do zakładu, Skład chemiczny: masa celulozowa, ściery drzewne, masa chemotermomechaniczna (CTMP), masa makulaturowa, klej, Właściwości: biodegradowalny o właściwościach palnych, odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku zużywania materiałów i surowców w instalacji IPPC, po których pozostają opakowania, w których zostały dostarczone do zakładu, Skład chemiczny: Skład odpadu jest uzależniony od rodzaju tworzywa, z którego zostało wykonane opakowanie (PP, PE/PEHD, kopolimery – typu SAN, ABS itp.). Odpad pod tym kodem nie może być zanieczyszczony substancją niebezpieczną. Właściwości: palne, odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku zużywania materiałów i surowców w

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
			instalacji IPPC, po których pozostają opakowania, w których zostały dostarczone do zakładu, Skład chemiczny: drewno, najczęściej w postaci palet, przekładek, rzadziej skrzyń, Właściwości: biodegradowalny o właściwościach palnych, odpady nietoksyczne, nie powodują 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	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku zużycia czyściwa lub odzieży ochronnej, niezanieczyszczonej substancjami niebezpiecznymi, Skład chemiczny: bawełna, len, tworzywa sztuczne, Właściwości: łatwopalne, nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Źródło powstawania: odpady te stanowią urządzenia, które z uwagi na stan techniczny lub użycie wynikające ze znacznego czasu użytkowania nie nadają się do dalszej eksploatacji, Skład chemiczny: metale, tworzywa sztuczne, Właściwości: nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska.
10	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku samodzielnych napraw urządzeń i wymiany wadliwego elementu na nowy, Skład chemiczny: metale, tworzywa sztuczne, Właściwości: nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska.
11	16 11 02	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku napraw i wymiany elementów wymurówki pieców metalurgicznych, Skład chemiczny: krystalizatory grafitowe - węgiel, Właściwości: nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska.
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku napraw i wymiany elementów wymurówki pieców metalurgicznych, Skład chemiczny: szamot, Właściwości: nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
13	19 12 02	Metale żelazne	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku ręcznej obróbki złomu brązu (sortowanie złomu dostarczonego zakładu), Skład chemiczny: metale żelazne (taśmy stalowe, elementy żeliwne i stalowe), Właściwości: nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska.
14	19 12 03	Metale nieżelazne	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku ręcznej obróbki złomu brązu (sortowanie złomu dostarczonego zakładu), Skład chemiczny: metale nieżelazne (miedź, brąz), Właściwości: nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska.
15	19 12 04	Tworzywa sztuczne	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku ręcznej obróbki złomu brązu (sortowanie złomu dostarczonego zakładu), Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PP, PE), Właściwości: nie stanowią zagrożenia dla życia ludzi i środowiska.

3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytworzonych.

Tabela II.A.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytworzonych w instalacji topienia i odlewania metali nieżelaznych.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady niebezpieczne			
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Selektywnie w zamykanym i opisanym pojemniku umieszczonym na ochronnej tacy, w wyznaczonym, wydzielonym miejscu zamykanego pomieszczenia, przeznaczonym na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych. Magazyn posiada betonową posadzkę i jest zaopatrzony w sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.
2	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	Selektywnie w zamykanym i opisanym pojemniku umieszczonym na ochronnej tacy, w wyznaczonym, wydzielonym miejscu zamykanego pomieszczenia, przeznaczonym na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych. Magazyn posiada betonową posadzkę i jest

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
			zaopatrzone w sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Selektywnie w zamykanym i opisanym pojemniku umieszczonym na ochronnej tacy, w wyznaczonym, wydzielonym miejscu zamykanego pomieszczenia, przeznaczonym na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych. Magazyn posiada betonową posadzkę i jest zaopatrzone w sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Selektywnie w zamykanym i opisanym pojemniku umieszczonym na ochronnej tacy, w wyznaczonym, wydzielonym miejscu zamykanego pomieszczenia, przeznaczonym na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych. Magazyn posiada betonową posadzkę i jest zaopatrzone w sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.
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)	Selektywnie w opisanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach zamykanego pomieszczenia, przeznaczonego na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Selektywnie z opisanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych na betonowej posadzce lub ochronnej tacy, w wyznaczonym miejscu magazynowym odpadów palnych i niebezpiecznych.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Selektywnie w odrębnym miejscu, z uwzględnieniem segregacji zgarów różnego typu w opisanych pojemnikach lub kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu hali o betonowej posadzce.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Magazynowane selektywnie, w zamykanych big-bagach, zabezpieczonych nieprzemakalną plandeką, umieszczonych w boksach na utwardzonym podłożu, wzdłuż betonowego ogrodzenia w pobliżu garaży, pod przykryciem.
3	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	W opisanym, zamkniętym pojemniku z tworzywa sztucznego typu „mauzer”; ustawionym w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowej posadzce. W miejscu magazynowania odpadu zgromadzony zostanie zapas sorbentu. Miejsce magazynowania zostanie opisane zgodnie z obowiązującymi przepisami;
4	12 01 13	Odpady spawalnicze	Selektywnie w oznakowanym metalowym pojemniku w wyznaczonym miejscu spawalni/ślusarni.
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, w osobnych mauzerach (pojemnik DPPL) lub w beczkach 200 l, w wydzielonym miejscu zamykanego pomieszczenia, przeznaczonego na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych. Magazyn posiada betonową posadzkę i jest zaopatrzony w sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Selektywnie, w osobnych mauzerach (pojemnik DPPL) lub w beczkach 200 l, w wydzielonym miejscu zamykanego pomieszczenia, przeznaczonego na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych. Magazyn posiada betonową posadzkę i jest zaopatrzony w sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Selektywnie, w osobnych mauzerach (pojemnik DPPL) lub w beczkach 200 l, w wydzielonym miejscu zamykanego pomieszczenia, przeznaczonego na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych. Magazyn posiada betonową posadzkę i jest zaopatrzony w

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
			sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.
8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Selektywnie w opisanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach zamykanego pomieszczenia, przeznaczonego na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych.
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Selektywnie w opisanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych na betonowej posadzce lub luzem w przypadku większych urządzeń, w wyznaczonych miejscach zamykanego pomieszczenia, przeznaczonego na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych.
10	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Selektywnie, elementy wielkogabarytowe luzem w wydzielonym (oznakowanym) miejscu na betonowym podłożu, mniejsze w oznakowanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu pomieszczenia warsztatowego w hali.
11	16 11 02	Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Selektywnie w oznakowanych pojemnikach i kontenerach w pomieszczeniu obróbki grafitu.
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Selektywnie w opisanych kontenerach umieszczonych w części magazynowej hali produkcyjnej na betonowym podłożu.
13	19 12 02	Metale żelazne	Selektywnie w opisanych kontenerach umieszczonych w części magazynowej hali produkcyjnej na betonowym podłożu.
14	19 12 03	Metale nieżelazne	Selektywnie w opisanych kontenerach umieszczonych w części magazynowej hali produkcyjnej na betonowym podłożu.
15	19 12 04	Tworzywa sztuczne	Selektywnie w zamykanym i opisanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym, wydzielonym miejscu

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
			zamykanego pomieszczenia, przeznaczonym na magazyn odpadów palnych i niebezpiecznych. Magazyn posiada betonową posadzkę i jest zaopatrzony w sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.

Dodatkowo, wszystkie odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji IPPC będą magazynowane zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).

4. Sposoby dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Wszystkie odpady, powstające w instalacji topienia i ciągłego odlewania eksploatowanej na terenie COGNOR S.A. Oddział OM Szopienice w Katowicach, przekazywane będą w pierwszej kolejności do odzysku.

Odpady, których poddanie odzyskowi nie będzie możliwe z przyczyn technologicznych lub nie będzie uzasadnione ekonomicznie lub ekologicznie, będą unieszkodliwiane.

II.B. Przetwarzanie odpadów.

1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku) w okresie roku.

Tabela II.B.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	10 05 11	Zgary inne niż wymienione w 10 05 10	50,00
2	10 06 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	50,00
3	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	50,00
4	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	3 000,00
5	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1 000,00
6	16 01 18	Metale nieżelazne	500,00
7	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	4 000,00
8	17 04 02	Aluminium	200,00
9	17 04 03	Ołów	40,00
10	17 04 04	Cynk	200,00
11	17 04 06	Cyna	100,00

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
12	17 04 07	Mieszanki metali	100,00
13	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	100,00
14	19 12 03	Metale nieżelazne	100,00

1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania (odzysku) w okresie roku.

Tabela II.B.2. Rodzaj i ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	10 10 03	Zgary i zużycie odlewnicze	700,00
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	180,00
3	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	24,00
4	16 11 02	Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	60,00
5	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	100,00
6	19 12 02	Metale żelazne	50,00
7	19 12 03	Metale nieżelazne	10,00
8	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5,00

2. Miejsce przetwarzania odpadów.

Odzysk odpadów prowadzony będzie w instalacji IPPC do wytopu i odlewania metali nieżelaznych lub ich stopów, o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę eksploatowanej przez COGNOR S.A. przy ul. Ks. Mjr. K. Woźniaka 24.

3. Szczegółowy proces metody przetwarzania odpadów.

Odpady przetwarzane są w procesie R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali. Zdolność produkcyjna instalacji do odlewania wyrobów z metali nieżelaznych jest zdolnością produkcyjną instalacji przetwarzania odpadów i wynosi 17 000 Mg/rok.

Przebieg procesu technologicznego produkcji stopów z wykorzystaniem surowców wtórnych (złomu metali).

Przygotowanie materiałów wsadowych do pieca. Władowanie złomów i składników stopowych do pieca za pomocą urządzeń załadowniczych. Topienie złomów z dodatkami stopowymi w piecach indukcyjnych. Podczas topienia kontrolowana jest temperatura metalu (aby nie przekroczyć pożądaných wartości rzędu 1180-1200° C). Z powierzchni kąpielii metalu okresowo ściąagane są zgary, żużle, wtrącenia niemetaliczne. Po stopieniu metalu proces podgrzewania prowadzony jest pod osłoną cienkiej warstwy węgla drzewnego, w celu ograniczenia wchodzenia metalu w reakcje z otoczeniem (atmosferą). Przelanie metalu z pieca popielnego do odlewniczego odbywa się za pomocą rynny lub kadzi odlewniczej. Kadź odlewnicza w procesie produkcyjnym wykorzystywana jest sporadycznie, w przypadku zalewania pieca odlewniczego na innej linii produkcyjnej. Wygrzewanie kadzi odlewniczej odbywa się na stanowisku wygrzewania przez okres 30 – 40 min. Kadź transportowana jest za pomocą suwnicy. Proces ciągłego odlewania prowadzony jest w indukcyjnych piecach odlewniczych. Odlewanie wałków lub tulei ze stopów miedzi odbywa się przez układ krystalizatorów grafitowych z wykorzystaniem urządzeń ciągnących. Zakres wymiarów zewnętrznych produktu to 14 - 200 mm. Cięcie wyrobów odbywa się na piłach tarczowych. Gotowe wyroby są magazynowane w oddzielnych stojakach w zależności od wymiaru.

Przebieg procesu technologicznego produkcji stopów cynku.

Przygotowanie materiałów wsadowych do topienia. Załadowanie pieca w sposób ręczny. Topienie dodatków stopowych odbywa się w piecu indukcyjnym. Piec wyposażony jest w układ automatycznej regulacji temperatury sprzężony z układem zasilania pieca, co uniemożliwia przekroczenia zadanej wartości temperatury. Zakres temperatury podczas topienia i odlewania stopów cynku waha się w granicach 450 - 500°C, w zależności od produkowanego gatunku stopu. Stopy cynku odlewane są poprzez układ dwóch rynien zalewowych do form żeliwnych, które osadzone są na karuzeli odlewniczej. Następnie prowadzone jest paczkowanie i magazynowanie gotowych wyrobów.

Instalacja IPPC składa się z następujących linii technologicznych:

- Gniazdo odlewnicze SL1:
 - piec toplielny ST1 NIR, pojemność 2,00 Mg, moc 450 kW,
 - piec odlewniczy SO1 NIR, pojemność 1,5 Mg, moc 160 kW,
 - piec odlewniczy SO2 NIR, pojemność 1,5 Mg, moc 160 kW,
 - 2 linie ciągnące – w ramach nich 2 piły tarczowe,
- Gniazdo odlewnicze NL 1:
 - piec toplielny NT1 0,6 o mocy 300 kW,
 - piec odlewniczy NO1 0,9 o mocy 120 kW,
 - 2 linie ciągnące – w ramach nich 2 piły tarczowe,
- Gniazdo odlewnicze NL2:
 - piec toplielny o mocy 450 kW,
 - piec odlewniczy o mocy 150 kW,
 - urządzenie ciągnące z oprzyrządowaniem,
- Linia produkcji stopów cynkowych Zn:
 - piec toplielny PIT 1000 o mocy 350 kW,
 - urządzenia odlewnicze (karuzela odlewnicza),
- Stanowisko do wygrzewania kadzi,
- Linia NL3:

- moduł do przygotowywania (oczyszczania) wiórów ze stopów miedzi zanieczyszczonych emulsjami/olejami po obróbce skrawaniem,
 - moduł topielno-odlewniczy,
 - moduł realizujący proces wyciągania materiału (odlewu) i jego dzielenia,
 - moduł układu chłodzenia generatorów i krystalizatorów wraz z oprzyrządowaniem.
- Instalacje pomocnicze:
 - przygotowania krystalizatorów,
 - spawania/ślusarnia."

4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania.

a) Wskazanie ilości, miejsc i sposobu magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady przewidziane do przetwarzania magazynowane są w wyznaczonej części hali produkcyjnej, na terenie instalacji w Katowicach przy ul. Ks. Mjr. K. Woźniaka 24. Odpady te magazynowane są selektywnie w betonowych boksach, big-bagach lub kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej na betonowej posadzce. Miejsca magazynowania oznaczone są nazwą i kodem magazynowanego odpadu.

Miejsce magazynowania składa się z 8 boksów zlokalizowanych na terenie hali produkcyjnej:

- 3 boksy o pojemności magazynowania po 70 Mg odpadów,
- 4 boksy o pojemności magazynowania po 20 Mg odpadów,
- 1 boks o pojemności magazynowania 20 Mg odpadów,
- 1 miejsce ustawienia paczkarki, o pojemności magazynowania 50 Mg odpadów.

Sumaryczna masa magazynowanych odpadów wynosi 360 Mg.

b) Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku:

- maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]
1.	10 05 11	Zgary inne niż wymienione w 10 05 10	5
2.	10 06 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	5
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	25
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	360
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	100
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	20
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	360
8.	17 04 02	Aluminium	25
9.	17 04 03	Ołów	10
10.	17 04 04	Cynk	25

11.	17 04 06	Cyna	10
12.	17 04 07	Mieszanki metali	10
13.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	10
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	10

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 360 Mg.

- maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość odpadów magazynowanych w roku [Mg]
1.	10 05 11	Zgary inne niż wymienione w 10 05 10	500,00
2.	10 06 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	500,00
3.	10 10 03	Zgary i zużycie odlewnicze	200,00
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5 000,00
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	2 000,00
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	1 000,00
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	4 000,00
8.	17 04 02	Aluminium	500,00
9.	17 04 03	Ołów	40,00
10.	17 04 04	Cynk	500,00
11.	17 04 06	Cyna	200,00
12.	17 04 07	Mieszanki metali	600,00
13.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	200,00
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,00

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 7884 Mg.

Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w okresie roku jest równoznaczna z ilością odpadów, która może być poddana odzyskowi.

- c) Największe 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:**

Przez największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie przyjęto taką masę odpadów, na której magazynowanie pozwala miejsce magazynowania odpadów, podano masę odpadów, jaką można wypełnić całe miejsce magazynowania odpadów.

Przy określeniu tej wielkości uwzględniono wymiary części obiektu budowlanego (boksów na hali produkcyjnej, w obrębie których jedynie możliwe jest magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania). Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie zawarto w tabeli.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]
1.	10 05 11	Zgary inne niż wymienione w 10 05 10	150
2.	10 06 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	150
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	150
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	360
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	360
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	150
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	360
8.	17 04 02	Aluminium	150
9.	17 04 03	Ołów	40
10.	17 04 04	Cynk	150
11.	17 04 06	Cyna	200
12.	17 04 07	Mieszanki metali	150
13.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	200
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	200

d) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:

Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku wynosi 360 Mg. Wynika to z pojemności boksów magazynowych (jedyne możliwe miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku).”

III. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza”, punkt 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, podpunkt 1.1. „Instalacja IPPC – Instalacja odlewania metali nieżelaznych”, otrzymuje brzmienie:

„Emitorem E-1 odprowadzane są do powietrza gazy odlotowe z procesów topienia i odlewania metali nieżelaznych (linii NL1)

Emitorem E-5 odprowadzane są do powietrza gazy odlotowe z procesów topienia i odlewania metali nieżelaznych (linii NL2, NL3 i SL1), z linii produkcji stopów cynkowych i stanowiska wygrzewania kadzi.

a) Dopuszczalna emisja godzinowa z emitora E-1 oraz E-5.

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]
E-1	Instalacja odpylania gazów odlotowych z: – linii odlewania metali nieżelaznych NL2, NL3, SL1, – linii produkcji stopów cynkowych - piec PIT,	pył ogółem	5 mg/m ³
		pył zawieszony PM2,5	0,129
		pył zawieszony PM10	0,144
		tlenek węgla	2,761
		dwutlenek azotu	0,673
		dwutlenek siarki	0,584
		fluor	0,00007

	– stanowiska do wygrzewania kadzi	miedź	0,01805
		ołów	0,0017
		kadm	0,00025
		cynk i jego związki	0,17223
		cyna i jej związki	0,0087
E5	Instalacja odpylania gazów odlotowych z linii odlewania metali nieżelaznych NL1	pył ogółem	5 mg/m ³
		pył zawieszony PM2,5	0,0602
		pył zawieszony PM10	0,0672
		tlenek węgla	2,259
		dwutlenek azotu	0,647
		dwutlenek siarki	0,476
		fluor	0,00033
		miedź	0,01415
		ołów	0,0016
		kadm	0,00025
		cynk i jego związki	0,01277
		cyna i jej związki	0,0076

b) Łączna emisja roczna z instalacji IPPC.

Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	1,9272
Pył zawieszony PM10	1,8501
Pył zawieszony PM2,5	1,6573
Tlenek węgla	43,9752
Dwutlenek azotu	11,5632
Dwutlenek siarki	9,2856
Fluor	0,0035
Miedź	0,2821
Ołów	0,0289
Kadm	0,00439
Cynk i jego związki	1,6206
Cyna i jej związki	0,1428

11*

IV. W rozdziale III. „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza”, punkt 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, dodaje się podpunkt 1.3. „Wentylacja mechaniczna hali odlewni”, o następującym brzmieniu:

„Emitorami W1 i W2 odprowadzane są do powietrza gazy odlotowe z hali odlewni za pomocą wentylatorów.

a) Dopuszczalna emisja godzinowa z emitorów W1 i W2

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]
W1	Wentylacja mechaniczna hali odlewni (wentylator W1)	pył ogółem	0,00862
		pył zawieszony PM2,5	0,00797
		pył zawieszony PM10	0,00828

		kadm	0,0000043
		miedź	0,00062
		ołów	0,00021
		cynk i jego związki	0,00465
W2	Wentylacja mechaniczna hali odlewni (wentylator W2)	pył ogółem	0,00862
		pył zawieszony PM2,5	0,00797
		pył zawieszony PM10	0,00828
		kadm	0,0000043
		miedź	0,00062
		ołów	0,00021
		cynk i jego związki	0,00465

b) Łączna emisja roczna z wentylacji mechanicznej hali odlewni

Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	0,15102
pył zawieszony PM2,5	0,13970
pył zawieszony PM10	0,14498
kadm	0,00008
miedź	0,01086
ołów	0,00368
cynk i jego związki	0,08147

V. W rozdziale VI. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, punkt 3. „W zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 3”, otrzymuje brzmienie:

„3. W zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 3:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 3	<ul style="list-style-type: none"> - kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji (zakład posiada własny Dział kontroli jakości oraz własne laboratorium. Każdy wsad do produkcji podlega ścisłej kontroli. Do produkcji dopuszczony jest wsad pozbawiony zaolejania i wody – w nowej linii NL3 wsad zostaje całkowicie oczyszczony z substancji ropopochodnych dzięki innowacyjnej technologii z zastosowaniem oczyszczania wiórów), - dokładne wymieszanie materiałów wsadowych w celu uzyskania optymalnej sprawności przetwarzania energii oraz ograniczenia emisji, a także zmniejszenia liczby przypadków odrzucenia (materiał wsadowy w postaci wiór stanowi jednolity materiał, zastosowanie w technologii pieców indukcyjnych), - systemy ważenia i odmierzania materiałów wsadowych (waga legalizowana oraz innowacyjne rozwiązanie – zamontowana waga w piecu pozwalająca kontrolować ilość wsadu), - procesory służące kontrolowaniu kluczowych parametrów procesu oraz warunki obejmujące m.in. alarm,

	<ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie on-line temperatury w piecu, ciśnienia w piecu i przepływu gazów, - monitorowanie kluczowych parametrów procesu zespołu urządzeń, służącego do redukcji emisji do powietrza, takich jak temperatura gazów, ciśnienie, przepływy, monitorowanie składników gazowych: CO, O₂, NO₂, SO₂, - monitorowanie i kontrola temperatury w piecach do topienia i wytapiania w celu zapobiegania wytwarzaniu oparów metali i tlenków metali przez przegrzanie (oprogramowanie linii odlewniczych).
--	--

””

VI. W rozdziale VI. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, punkt 4. „W zakresie ochrony przed hałasem zastosowana następujące rozwiązania”, otrzymuje brzmienie:

„4. W zakresie ochrony przed hałasem zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 18	<ul style="list-style-type: none"> - stosowanie betonowego ogrodzenia w celu ekranowania źródła hałasu, - osłanianie głośnych instalacji lub komponentów konstrukcjami dźwiękochłonnymi (lokalizacja urządzeń emitujących hałas z wykorzystaniem istniejącej infrastruktury jako ekranowania), - stosowanie urządzeń o niskim poziomie generowanego hałasu, - lokalizacja emitorów hałasu wewnątrz budynków. <p>Dla instalacji prowadzone są okresowo pomiary hałasu w środowisku na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej w porze dziennej oraz nocnej.</p>

””

VII. W rozdziale VII. „ Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów.”, punkt 6. „Monitoring wizyjny.”, otrzymuje brzmienie:

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

Podmiot ma obowiązek przestrzegania zapisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla magazynowania odpadów w ramach przetwarzania i wytwarzania odpadów”, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w COGNOR S.A. Oddział OM Szopienice w Katowicach, wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. KG PSP 543/2011), uzgodnionego postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach z 1 kwietnia 2022 r. znak: MZ.5213.3.2022.”

VIII. W rozdziale VII. „ Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów.”, wykreśla się punkt 7. „Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.”

IX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne:

Decyzją z dnia 18 czerwca 2007 r. nr ŚR-II-6618/38/06/7/07 (z późniejszymi zmianami) Wojewoda Śląski udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Katowicach, eksploatowanej przez firmę COGNOR S.A. z siedzibą w Poraju przy ul. Zielonej 26.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2768/OS/2014,
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 maja 2015 r. nr 802/OS/2015,
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 30 listopada 2017 r. nr 4024/OS/2017,
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 8 lipca 2022 r. nr 2356/OE/2022,

W dniu 12 kwietnia 2022 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony, z dnia 11 kwietnia 2022 r. o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że konieczność zmiany pozwolenia wynika z wprowadzenia modernizacji w obrębie instalacji IPPC. Zakres wprowadzanych zmian w instalacji przedstawia się następująco:

- poszerzenie instalacji IPPC o nową linię ciągłego poziomego odlewania metali nieżelaznych (stopów miedzi),
- likwidacja urządzenia – walcarka anod cynkowych (rezygnacja z produkcji asortymentu: anod cynkowych),
- modernizacja istniejącej odpylni przy emitorze E-1, poprzez:
 - a. montaż dodatkowego wentylatora, który będzie wentylatorem awaryjnym (na wypadek awarii wentylatora istniejącego),
 - b. montaż separatora odśrodkowego przelotowego – cyklonu,
- montaż dodatkowego wentylatora awaryjnego dla odpylni przy emitorze E-5,
- modernizacja systemu wentylacyjnego hali odlewni poprzez dodanie dwóch wentylatorów dachowych,
- zmiana wielkości emisji dla emitora E-1 w zakresie kadmu,
- zmiana w obrębie źródeł hałasu kształtujących klimat akustyczny,
- zmiany w gospodarce odpadami (w zakresie rodzaju i ilości odpadów).

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym:

- 1) odpis z Krajowego Rejestru Sądowego,
- 2) wypis z rejestru gruntów,
- 3) mapę ewidencyjną z lokalizacją zakładu,
- 4) decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach nr 4/Ś/22, wydaną przez Prezydenta Miasta Katowice,
- 5) analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego,
- 6) oryginał pełnomocnictwa wraz z potwierdzeniem uiszczenia opłaty skarbowej,
- 7) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo

- ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ),
- 8) operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla magazynowania odpadów w ramach przetwarzania i wytwarzania odpadów wraz z postanowieniem uzgadniającym pozytywnie warunki ochrony przeciwpożarowej z operatu przeciwpożarowego, Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach nr MZ.5213.3.2022 z dnia 1 kwietnia 2022 r,
 - 9) dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 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 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
- 3) wnioskowana zmiana stanowi istotną zmianę instalacji, rozumianą jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania:

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismem z dnia 20 maja 2022 r. znak pisma: OE-PZ.KW-000096/22.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismem z dnia 6 czerwca 2022 r. (data wpływu do Urzędu: 07.06.2022 r.), pismem z dnia 15 lipca 2022 r. (data wpływu do Urzędu: 18.07.2022 r.) oraz pismem z dnia 10.01.2022 r. (data wpływu do Urzędu: 11.01.2022 r.).

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 30 sierpnia 2022 r. Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, 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 (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm., dalej: ustawa o odpadach), oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W odpowiedzi na powyższe, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach w postanowieniu z 23 listopada 2022 r. znak: MZ.52805.31.2022, pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej na terenie zakładu COGNOR S.A. Oddział OM Szopienice, ul. Ks. Mjr. K. Woźniaka 24 w Katowicach oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach znak MZ.5213.3.2022 z dnia 1 kwietnia 2022 r.

Pismem z dnia 15 grudnia 2022 r. znak: OE-PZ.KW-000751/22 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne:

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów

przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1–3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

- mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielenie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub
- składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe:

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

- I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw;
- II. Gospodarka odpadami;
- III. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza;
- IV. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.
- V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów.



Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Rodzaj, charakterystyka i opis technologiczny prowadzonej działalności;
2. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw;
3. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę;
4. Gospodarka odpadami;
5. Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo – pyłowych do powietrza;
6. Charakterystyka źródeł hałasu;
7. Monitoring wizyjny;
8. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej.

Zmiana w instalacji polega na dodaniu nowej linii ciągłego poziomego odlewania z etapem oczyszczania wiórów przed ich przetopieniem oraz na modernizacji w ramach układu odpylającego; w tym:

Ad. 1. Dotychczasowe linie wchodzące w skład instalacji IPPC (tj. SL1, NL1, NL2, linia produkcji stopów cynkowych Zn oraz stanowisko wygrzewania kadzi) pozostają bez zmian w stosunku do aktualnych zapisów pozwolenia.

Zmiany dotyczą:

- Likwidacji walcarki do produkcji anod cynkowych (na skutek całkowitej rezygnacji Spółki z produkcji tego asortymentu),
- Wprowadzenia do instalacji IPPC nowej linii do ciągłego poziomego odlewania, która przyjmie oznaczenie NL3.

Dodawana linia NL3, poza standardowymi modułami funkcyjnymi, podobnie jak w istniejących nowych liniach NL1, NL2, czyli – piecami topliwnymi i odlewniczymi, modułem realizującym proces wyciągania materiału i jego dzielenia oraz układem chłodzenia, będzie wyposażona w dodatkowy moduł – do przygotowywania (oczyszczania) wiórów z brązów zanieczyszczonych emulsjami/olejami po obróbce skrawaniem. Moduł ten będzie poprzedzał etap topienia odpadów w postaci wiórów metali (stopów miedzi).

Potrzeba wdrożenia nowej linii NL3 jest efektem prowadzonych przez COGNOR S.A. Oddział OM Szopienice w Katowicach, prac badawczo-rozwojowych, w ramach projektu pn. „Opracowanie innowacyjnej technologii recyklingu niskojakościowych odpadów poprodukcyjnych z miedzi i jej stopów”, realizowanego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, 2014-2020, współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Priorytet I „Wsparcie prowadzenia prac B+R przez przedsiębiorstwa”, Działanie 1.2: „Sektorowe programy B+R”. W wyniku prowadzonego etapu prac rozwojowych zamontowano linię pilotażową, składającą się z 4 modułów funkcyjnych, która była niezbędnym elementem do testowania i opracowania technologii recyklingu niskojakościowych odpadów poprodukcyjnych z miedzi i jej stopów. Warunkiem wynikającym z umowy z NCBiR jest wdrożenie wyników prac B+R do działalności własnej przedsiębiorstwa. Zatem przedmiotowa linia, po jej organizacyjnym włączeniu do instalacji IPPC, oznaczeniu symbolem NL 3, nadaniu wymaganych przepisami certyfikatów (deklaracje zgodności), stanie się elementem instalacji odlewania metali nieżelaznych z surowców wtórnych, eksploatowanej przez COGNOR S.A.

Ad. 2. Uwzględniając wniosek strony zaktualizowano wykaz zapotrzebowania na materiały i surowce, dodając do wykazu siarczek cynku. Ponadto, w związku z sukcesywnymi modernizacjami poszczególnych linii odlewniczych w ramach instalacji IPPC, zmniejszeniu uległo zapotrzebowanie na poszczególne media. Zaktualizowano wykaz planowanego zużycia energii i paliw po wdrożeniu

linii NL3, całkowicie rezygnując z oleju napędowego.

Ad. 3. Uwzględniając wniosek strony zaktualizowano treść punktu „1.5. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę” w części dotyczącej ilości pobieranej wody oraz punkt 1. 6. „Źródła powstawania ścieków” w części dotyczącej wód z obiegów chłodzących.

Ad. 4. Wdrożenie do istniejącej instalacji IPPC nowej linii spowoduje wytworzenie nowego rodzaju odpadu związanego z zaopatrzeniem tej linii w moduł do przygotowywania (oczyszczania) wiórów ze stopów miedzi zanieczyszczonych emulsjami/olejami po obróbce skrawaniem, tj. szlamów i osadów w ilości ok. 24 Mg/rok. Konieczność stosowania w nowej linii preparatów do czyszczenia oraz topników dostarczanych do odlewni w opakowaniach i na paletach, dodatkowo wpłynie na wytworzenie w toku eksploatacji instalacji odpadów opakowaniowych.

Pozostałe rodzaje odpadów, wyszczególnione w pozwoleniu zintegrowanym, jako przewidziane do wytworzenia, pozostają bez zmian, z tym że strona wniosła o zmianę ilości dla niektórych rodzajów odpadów. Ponadto, rodzaje odpadów przewidziane do przetworzenia w instalacji IPPC pozostają bez zmian w stosunku do obowiązującego pozwolenia, natomiast zdecydowano o zmniejszeniu ilości dla niektórych rodzajów odpadów, przyjmowanych dotąd w znacznie mniejszych ilościach niż dopuszczone pozwoleniem. Dla jednego kodu odpadu, przyjmowanego z dużo większą częstotliwością od pozostałych, strona wnioskuje o zwiększenie ilości. Jednak dla zdecydowanej większości kodów odpadów wniosła o obniżenie rocznych ilości dopuszczonych do przetworzenia w instalacji.

Przedstawiona gospodarka odpadami spełnia wymogi obowiązujących przepisów prawnych w tym zakresie.

Planowana zmiana w instalacji polegająca na jej poszerzeniu o nową linię ciągłego poziomego odlewania z procesem uzdatniania wiórów w celu redukcji emisji do powietrza atmosferycznego, wpisuje się w wytyczne dla technologii ciągłego poziomego odlewania i wykorzystuje postęp naukowo – techniczny stanowiący jedną z podstawowych przesłanek dla potwierdzenia zastosowania w instalacji wytycznych Najlepszych Dostępnych Technik.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji IPPC pozostaje bez zmian i wynosi 47 Mg/dobę.

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

Dostosowanie warunków ppoż.

Dostosowanie posiadanego pozwolenia polegało m.in. na uzupełnieniu pozwolenia o zapisy z zakresu ochrony przeciwpożarowej, zgodnie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, dla którego Wnioskodawca uzyskał postanowienie komendanta Państwowej Straży Pożarnej, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 2 ww. ustawy.

W związku z powyższym do przedmiotowego wniosku dołączono „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla magazynowania odpadów w ramach przetwarzania i wytwarzania odpadów”, wykonany przez rzeczoznawcę (nr upr. KG PSP 543/2011) do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodniony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach z 1 kwietnia 2022 r. znak: MZ.5213.3.2022.

Monitoring wizyjny

Uwzględniając wniosek strony, wykreśla się z decyzji wizyjny system kontroli miejsca magazynowania odpadów, z uwagi na zmianę przepisów ustawy o odpadach, w tym art. 3 ust. 1 pkt 5 lit.a), którym znosi się obowiązek przepisów artykułu 25 ust. 6a–6i w stosunku do odpadów

wymienionych w załączniku nr 2a do ustawy o odpadach oraz odpadów uznanych za niepalne zgodnie z art. 3 ust. 3c, niebędących odpadami niebezpiecznymi oraz biorąc pod uwagę, że wszystkie przetwarzane odpady są niepalne.

Ad. 5. Zgodnie z wnioskiem strony, w zakresie emisji do powietrza /ochrony powietrza, dokonano zmian w treści pozwolenia zintegrowanego w rozdziałach I i III przedmiotowej decyzji.

W rozdziale I decyzji zaktualizowano zapisy dotyczące źródeł zorganizowanej emisji substancji gazowo – pyłowych do powietrza, uwzględniając nową linię ciągłego poziomego odlewania metali nieżelaznych NL3, a także emitory związane z eksploatacją dwóch wentylatorów dachowych.

W rozdziale III decyzji zaktualizowano opisy emitorów podstawowych, uwzględniając wszystkie źródła emisji, w tym nową linię NL3. Dodatkowo dokonano zmiany w zakresie dopuszczalnego poziomu emisji kadmu dla emitora E-1, zgodnie z realnym poziomem emisji, który w bazowej decyzji został zaniżony (w stosunku do poziomu emisji kadmu z emitora E-5). Podwyższony dopuszczalny poziom emisji kadmu pozwala również na rzetelną ocenę wyników pomiarów emisji, ze względu na dostępne na rynku możliwości pomiaru emisji o określonych granicach oznaczalności (pierwotny poziom emisji kadmu z emitora E-1 był niższy niż granica oznaczalności dostępnych laboratoriów).

W rozdziale III dodano nowy podpunkt, uwzględniający dopuszczalne poziomy emisji zanieczyszczeń do powietrza, pochodzące z mechanicznej wentylacji hali odlewni (z emitorów W1 i W2).

Mając na uwadze wprowadzone zmiany w instalacji, w tym zwiększony poziom emisji kadmu z emitora E-1 i dodatkową zorganizowaną emisję zanieczyszczeń pochodzących z wentylacji hali, Wnioskodawca przeprowadził analizę oddziaływania instalacji na jakość powietrza. Analiza została przeprowadzona zgodnie z wymaganiami, określonymi w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji substancji i warunków wprowadzania substancji do powietrza, określonych w niniejszej decyzji, nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 845), a także wartości odniesienia, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U z 2010 r., nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, za wyjątkiem stężenia pyłu zawieszonego PM_{2,5}.

Powyzsza sytuacja związana jest ze złym stanem jakości powietrza w rejonie lokalizacji zakładu (zgodnie z informacją Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska - pismo z dnia 2 czerwca 2021 r., znak DM/KT/063-1/273/21/MKW - tło pyłu zawieszonego PM_{2,5} w rejonie przedmiotowej instalacji wynosi 20 µg/m³, a zatem jest równe dopuszczalnej wartości stężenia pyłu zawieszonego PM_{2,5} w powietrzu).

Organ, przy wydawaniu decyzji, uwzględnił fakt, że w wyniku zmian wprowadzonych w instalacji nie nastąpi znaczny wzrost zorganizowanej emisji pyłu PM_{2,5} (ładunek pyłu PM_{2,5} do powietrza, pochodzący z wentylacji hali odlewni, na poziomie ok. 0,14 Mg/rok stanowi ok. 4% całkowitej emisji pyłu PM_{2,5} z zakładu), a także fakt, iż emisja pyłu z instalacji ma swój udział w tle zanieczyszczeń (dotychczas emisja zanieczyszczeń z hali odlewni, stanowiących śladowe ilości zanieczyszczeń nieodciągniętych z hali za pomocą odpylni, stanowiła emisję niezorganizowaną).

Ad. 6. Zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym równoważny poziom hałasu A przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej po zachodniej stronie zakładu następujących wartości:

- LAeqD – 55 dB,

- LAeqN – 45 dB.

W związku z wprowadzanymi w ramach instalacji IPPC zmianami, powstaną nowe źródła bezpośredniej emisji hałasu do środowiska, którymi będą wentylatory wentylacji mechanicznej hali odlewni – źródła punktowe.

Planowane jest przeniesienie kompresorowni na zewnątrz hali odlewni, na rampę. Kompresorownia o wymiarach wys. 3020 x szer. 4400 x dł. 4950 mm będzie zlokalizowana w kontenerze oraz będzie stanowiła kubaturowe źródło hałasu, tj. obiekt, wewnątrz którego zlokalizowane będą urządzenia emitujące hałas. Kontener wykonany zostanie z płyt warstwowych z rdzeniem z wełny mineralnej o grubości płyty 60 mm. Izolacyjność akustyczna tego typu przegrody, zgodnie z danymi producenta wynosi: $R_w = 31$ dB.

Zlikwidowana zostanie istniejąca wentylatorownia (hala wentylatorów), obecnie budynek ten będzie stanowił ekran akustyczny.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a KPA, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
[Redacted]
Nowak
[Redacted]
D. [Redacted]
Ekologii i Opłat Środowiskowych



Otrzymują:

1. COGNOR S.A., Oddział OM Szopienice w Katowicach, ul. Ks. Mjr. K. Woźniaka 24 – reprezentowana przez Pełnomocnika, [Redacted]

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru 84

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miasta w Katowicach (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.WO – baza danych (SOD)
6. OE.BO (SOD)
7. OE.PH (SOD)

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

