



## Decyzja nr 4023/OS/2017

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

wniosku z dnia 31 stycznia 2017 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 2 lutego 2017 r.) złożonego przez Panią - pełnomocnika firmy Odlewnia Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-II-6618/38/06/7/07 z dnia 18 czerwca 2007 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2768/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r. oraz nr 802/OS/2015 z dnia 5 maja 2015 r.) 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 eksploatowanej przez Odlewnię Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach, zlokalizowanej przy ul. Ks. Mjra K. Woźniaka 24, 40-389 Katowice (Regon: 277704628, NIP: 9542394141).

Na podstawie

art.154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 1257)* oraz art. 192, art. 378 ust. 2a, w związku z art. 215 ust. 4 i 5. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska (t.j.: Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.)*

### Orzekam:

Zmieniam na wniosek Pani - pełnomocnika firmy Odlewnia Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach (Regon: 277704628, NIP: 9542394141) z dnia 31 stycznia 2017 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 2 lutego 2017 r.) warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-II-6618/38/06/7/07 z dnia 18 czerwca 2007 r. (ze 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 eksploatowanej przez Odlewnię Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach, zlokalizowanej przy ul. Ks. Mjra K. Woźniaka 24 w następujący sposób:

#### I. Rozdział I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

##### Punkt 1. Rodzaj prowadzonej działalności.

otrzymuje brzmienie:

„Odlewnia Metali Szopienice Sp. z o.o. w Katowicach zajmuje się produkcją wałków i tulei z brązów i mosiądzów, produkcją odlewniczych stopów cynku, zapraw cynkowo-aluminiowych, anod walcowanych z cynku, mosiądzów modyfikowanych oraz prowadzi usługi przerobowe na powierzonym materiale.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 47 Mg/dobę (17 000 Mg/rok).

Wszystkie produkty Odlewni Metali Szopienice Sp. z o.o. wytwarzane są w instalacji głównej – IPPC tj. instalacji do odlewania metali nieżelaznych, w skład której wchodzi linie technologiczne w składzie:

- 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,
- walcarka anod cynkowych.

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.”

## **II. Rozdział I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

### **Punkt 3. Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny.**

#### **Podpunkt 3.1. Instalacja IPPC.**

otrzymuje brzmienie:

„Odlewnia Metali Szopienice Sp. z o.o. 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 topliwy 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,
- walcarka do produkcji anod.

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.”

### III. Rozdział I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

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

##### Podpunkt 4.1. Zużycie energii i paliw.

*otrzymuje brzmienie:*

##### „4.1. Zużycie energii i paliw.

| L.p. | Energia, surowce    | Zużycie roczne | Jednostka       |
|------|---------------------|----------------|-----------------|
| 1    | Energia elektryczna | 14 400,00      | MWh             |
| 2    | Olej napędowy       | 18 000,00      | dm <sup>3</sup> |
| 3    | Woda ogółem         | 256 000 ,00    | m <sup>3</sup>  |
| 4    | Gaz LPG             | 500,00         | m <sup>3</sup>  |

”

**IV. Rozdział I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

**Punkt 5. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę.**

otrzymuje brzmienie:

**„5. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę.**

Odlewnia Metali Szopienice Sp. z o.o. 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.

Ilość pobieranej wody na cele bytowe wynosi ok. 6000 m<sup>3</sup>/rok.

Ilość pobieranej wody na cele technologiczne (uzupełnienie wody chłodniczej) wynosi ok. 250 000 m<sup>3</sup>/rok.

Ilość pobieranej wody określana jest na podstawie wskazań wodomierzy.”

**V. Rozdział I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

**Punkt 6. Źródła powstawania ścieków.**

otrzymuje brzmienie:

**„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 m<sup>3</sup>/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.”

**VI. Rozdział I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

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

**Podpunkt 7.1. Instalacja IPPC – instalacja do odlewania metali nieżelaznych.**

otrzymuje brzmienie:

**„7.1. Instalacja IPPC – instalacja do odlewania metali nieżelaznych.**

Źródłem zorganizowanej emisji są piece indukcyjne tyglowe i kanałowe do topienia i odlewania metali nieżelaznych oraz stanowisko do wygrzewania kadzi. Urządzenia te wyposażone są w układ odciągowo-odpylający, składający się z indywidualnych odciągów okapowych, kolektorów, a także:

- odpylni nr 1 z filtrem workowy typ OP 3030 poprzedzonym cyklonem Typ SPIR 850, o stężeniu końcowym pyłu do 5 mg/m<sup>3</sup>. Gazy po odpyleniu odprowadzane są do powietrza emitorem E-5 o wysokości 17,0 m i średnicy d = 0,45 m. Wydajność układu maks. 14 000 Nm<sup>3</sup>/h. Czas pracy 8760 h/rok,

- odpylni nr 2 z filtrem workowym oraz łapaczem iskier, o stężeniu końcowym pyłu do  $5 \text{ mg/m}^3$ . Gazy po odpyleniu odprowadzane są do powietrza emitorem E-1 o wysokości 14,0m i średnicy  $d = 0,67 \text{ m}$ . Wydajność układu maks.  $30\,000 \text{ Nm}^3/\text{h}$ .  
Czas pracy 8760 h/rok.”

**VII. Rozdział I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

**Punkt 7.2. Instalacje pomocnicze.**

**Podpunkt 7.2.1. Instalacje przygotowania krystalizatorów grafitowych.**

otrzymuje brzmienie:

**„7.2.1. Instalacja przygotowania krystalizatorów grafitowych**

Źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza są procesy obróbki bloków grafitowych prowadzone na dwóch tokarkach. Odciągane z nad tokarek powietrze po odpyleniu w indywidualnych filtrach tkaninowych o stężeniach końcowych pyłu poniżej  $15 \text{ mg/Nm}^3$  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.”

**VIII. Rozdział I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

**Punkt 7.2. Instalacje pomocnicze.**

**Podpunkt 7.2.2. Instalacja spawalni i ślusarni.**

otrzymuje brzmienie:

**„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.”

**IX. Rozdział I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

**Punkt 8. Charakterystyka źródeł hałasu.**

otrzymuje brzmienie:

**„8. Charakterystyka źródeł hałasu.**

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

- urządzenia zainstalowane w hali odlewni,
- hala wentylatorów,
- pomieszczenie wentylatora wyciągowego z tokarek.

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.

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

Tabela 1. Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu

| L.p.                   | Nazwa źródła  | Poziom mocy akustycznej [dB] | Czas pracy źródeł hałasu |                    |
|------------------------|---|------------------------------|--------------------------|--------------------|
|                        |   |                              | Pora dnia T=480 min      | Pora nocy T=60 min |
| <b>Instalacja IPPC</b> |   |                              |                          |                    |
| BO1                    | Hala Odlewni-instalacja odlewania metali nieżelaznych | 95,0                         | 480                      | 60                 |
| BO2                    | Hala wentylatorów-wentylatory chłodzenia pieców       | 75,5                         | 480                      | 60                 |
| BO3                    | Pomieszczenie wentylatora wyciągowego z tokarek       | 83,5                         | 300                      | -                  |

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

| L.p. | Nazwa źródła   | Poziom mocy akustycznej [dB]  | Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia T [min] |                    |
|------|--|-------------------------------|---|--------------------|
|      |  |                               | Pora dnia T=480 min                                   | Pora nocy T=60 min |
| Wn1  | Wentylator nominalny w instalacji odpylania powietrza związanej z emitorem E1    | 98,5                          | 480   | 60                 |
| Ww2  | Wentylator wspomagający w instalacji odpylania powietrza związanej z emitorem E1 | 96,0                          | 480   | 60                 |
| W3   | Wentylator promieniowy w instalacji odpylania powietrza związanej z emitorem E5  | 113,0                         | 480   | 60                 |
| C4   | Czerpnie powietrza chłodzącego   | 98,0 /sumaryczny z 3 czerpni/ | 480   | 60                 |

**X. Rozdział II. Gospodarka odpadami.**

**Podrozdział II. A. Wytwarzanie odpadów.**

**Punkt 1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia.**

*tabela otrzymuje brzmienie:*

**„II.A. Wytwarzanie odpadów.**

**1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia:**

| L.p.                        | Kod odpadu | Rodzaj odpadu  | Ilość w Mg/rok |
|-----------------------------|------------|--|----------------|
| 1                           | 2          | 3  | 4              |
| <b>Odpady niebezpieczne</b> |            |  |                |
| 1.                          | 12 01 09*  | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 0,300          |

|                                      |           |   |        |
|--------------------------------------|-----------|---|--------|
| 2.                                   | 12 01 10* | Syntetyczne oleje z obróbki metali  | 0,100  |
| 3.                                   | 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne   | 3,000  |
| 4.                                   | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   | 1,000  |
| 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) | 1,000  |
| 6.                                   | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12   | 5,000  |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b> |           |   |        |
| 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.                                   | 12 01 13  | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych   | 0,400  |
| 4.                                   | 15 02 03  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02   | 1,00   |
| 5.                                   | 16 02 14  | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13  | 10,00  |
| 6.                                   | 16 02 16  | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15   | 2,00   |
| 7.                                   | 16 11 02  | Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01   | 60,00  |
| 8.                                   | 16 11 04  | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03   | 100,00 |
| 9.                                   | 19 12 02  | Metale żelazne  | 50,00  |
| 10.                                  | 19 12 03  | Metale nieżelazne   | 10,00  |
| 11.                                  | 19 12 04  | Tworzywa sztuczne i guma  | 5,00   |

## XI. Rozdział II. Gospodarka odpadami.

### Podrozdział II.B. Przetwarzanie.

#### Punkt 1.1. Rodzaj i ilość odpadów powstałych w wyniku przetwarzania odpadów:

*tabela otrzymuje brzmienie:*

#### „1.1. Rodzaj i ilość odpadów powstałych w wyniku przetwarzania odpadów:

| L.p.                                 | Kod odpadu | Rodzaj odpady   | Ilość w Mg/rok |
|--------------------------------------|------------|---|----------------|
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b> |            |   |                |
| 1.                                   | 10 10 03   | Zgary i żuźle odlewnicze  | 700            |
| 2.                                   | 10 10 10   | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09  | 180            |
| 3.                                   | 16 11 02   | Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01 | 60             |
| 4.                                   | 16 11 04   | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03             | 100            |
| 5.                                   | 19 12 02   | Metale żelazne  | 50,00          |
| 6.                                   | 19 12 03   | Metale nieżelazne   | 10             |
| 7.                                   | 19 12 04   | Tworzywa sztuczne i guma  | 5,00           |

## XII. Rozdział II. Gospodarka odpadami.

### Podrozdział II.B. Przetwarzanie.

#### Punkt 3. Szczegółowy proces metody przetwarzania odpadów.

otrzymuje brzmienie:

#### „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 pożądanego wartości rzędu 1180-1200° C). Z powierzchni kąpielii metalu okresowo ściągane 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 i anod cynkowych.

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 (dotyczy stopów cynku).

#### Proces produkcji anod cynkowych uzupełniony jest o następujące zabiegi technologiczne:

- walcowanie wlewków na anody cynkowe na walcierce elektrycznej,
- cięcie blach na określony wymiar na nożycy gilotynowej.

Instalacja IPPC składa się z następujących linii technologicznych:

- Gniazdo odlewnicze SL1:
  - piec topielny 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 topielny 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 topliwny o mocy 450 kW,
  - piec odlewniczy o mocy 150 kW,
  - urządzenie ciągnące z oprzyrządowaniem,
- Linia produkcji stopów cynkowych Zn:
  - piec topliwny PIT 1000 o mocy 350 kW,
  - urządzenia odlewnicze (karuzela odlewnicza),
- Stanowisko do wygrzewania kadzi,
- Walcarka do produkcji anod.
- Instalacje pomocnicze:
  - przygotowania krystalizatorów,
  - spawania/ślusarnia.”

### XIII. Rozdział 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:

„1.1. Instalacja IPPC – Instalacja odlewania metali nieżelaznych.

Z emitora E-1 oraz emitora E-5 odprowadzane są do powietrza substancje z procesów topienia i odlewania metali nieżelaznych (brązu, mosiądzu, stopów cynku) w 3 gniazdach odlewniczych oraz z linii produkcji stopów cynkowych i stanowiska wygrzewania kadzi.

1.1.1. Dopuszczalna emisja godzinowa z emitora E-1 oraz E-5.

| Symbol emitora | Nazwa emitora   | Nazwa zanieczyszczenia | Emisja maksymalna [kg/h] |
|----------------|---|------------------------|--------------------------|
| E1             | Instalacja odlewania metali nieżelaznych                            | pył ogółem             | 5,0 mg/m <sup>3</sup>    |
|                |   | 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                  |
|                |   | miedź                  | 0,01805                  |
|                |   | ołów                   | 0,0017                   |
|                |   | kadm                   | 8 x 10 <sup>-6</sup>     |
|                |   | cynk i jego związki    | 0,17223                  |
|                |   | cyna i jej związki     | 0,0087                   |
| E5             | Instalacja odpylania gazów z linii ciągłego poziomego odlewania NL1 | pył ogółem             | 5,0 mg/m <sup>3</sup>    |
|                |   | 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  |

#### 1.1.2. Łączna emisja roczna z instalacji IPPC.

| Zanieczyszczenie     | Emisja roczna [Mg/rok] |
|----------------------|------------------------|
| Pył ogółem           | 1,9272                 |
| Pył zawieszony PM10  | 1,8497                 |
| 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                 | 0,0023                 |
| Cynk i jego związki  | 1,6206                 |
| Cyna i jej związki   | 0,1428                 |

”

#### XIV. Rozdział 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 1.2. Instalacje pomocnicze.

otrzymuje brzmienie:

„1.2. Instalacje pomocnicze.

##### 1.2.1. Instalacja przygotowania krystalizatorów grafitowych.

- a) Z emitora E-2 odprowadzane są substancje pyłowe z procesów obróbki bloków grafitowych prowadzone na dwóch tokarkach:

| Zanieczyszczenie     | Emisja maksymalna [kg/h] |
|----------------------|--------------------------|
| Pył ogółem           | 0,040                    |
| Pył zawieszony PM10  | 0,040                    |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,036                    |

- b) Łączna emisja roczna z instalacji przygotowania krystalizatorów grafitowych:

| Zanieczyszczenie     | Emisja roczna [Mg/rok] |
|----------------------|------------------------|
| Pył ogółem           | 0,3066                 |
| Pył zawieszony PM10  | 0,3066                 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,2759                 |

### 1.2.2. Instalacja spawalni i ślusarni.

- a) Z każdego z emitorów E-3 lub E-4 odprowadzane są substancje z wentylacji mechanicznej pomieszczenia spawalni:

| Zanieczyszczenie     | Emisja maksymalna [kg/h] |
|----------------------|--------------------------|
| Pył ogółem           | 0,0830                   |
| Pył zawieszony PM10  | 0,07968                  |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,07678                  |
| Tlenek węgla         | 0,005                    |
| Dwutlenek azotu      | 0,001                    |
| Żelazo               | 0,028                    |
| Mangan               | 0,006                    |

- b) Łączna emisja roczna z instalacji spawalni i ślusarni:

| Zanieczyszczenie     | Emisja roczna [Mg/rok] |
|----------------------|------------------------|
| Pył ogółem           | 1,2118                 |
| Pył zawieszony PM10  | 1,1634                 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 1,1210                 |
| Tlenek węgla         | 0,0730                 |
| Dwutlenek azotu      | 0,0146                 |
| Żelazo               | 0,4088                 |
| Mangan               | 0,0876                 |

## XV. Rozdział IV. Warunki odprowadzania ścieków.

otrzymuje brzmienie:

### „IV. Warunki odprowadzania ścieków.

Ścieki bytowe odprowadzane są poprzez kanalizację sanitarną do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu na podstawie umowy. Ilość ścieków bytowych odprowadzanych do kanalizacji sanitarnej wynosi ok. 6000 m<sup>3</sup>/rok.”

## XVI. W rozdziale VII.2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

otrzymuje brzmienie:

„Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- wykonywać na emitorach E-1, E-2 oraz E-5 pomiary substancji pyłowo-gazowych, dla których określono dopuszczalne wielkości emisji z częstotliwością raz w roku,
- wykonywać oznaczenia składu chemicznego pyłu w zakresie składników metalicznych z częstotliwością raz w roku,
- sporządzać sprawozdania z ww. pomiarów, uwzględniające parametry technologiczne instalacji i urządzeń technologicznych (występujących w okresie pomiarowym),
- prowadzić ewidencję wielkości emisji wyznaczonych na podstawie pomiarów,
- prowadzić ewidencję czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców.”

**XVII.** Wykreśla się punkt VII.3. **Monitoring ścieków.**

**XVIII.** Rozdział VI. **Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

*otrzymuje brzmienie:*

**„VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

**1. W zakresie wprowadzenia Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 1**

| Nr konkluzji BAT | Sposób realizacji w instalacji   |
|------------------|--|
| BAT 1            | <ul style="list-style-type: none"><li>- zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla,</li><li>- określenie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo,</li><li>- planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami,</li><li>- wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:<ul style="list-style-type: none"><li>a) struktury i odpowiedzialności,</li><li>b) szkoleń, świadomości i kompetencji,</li><li>c) komunikacji,</li><li>d) zaangażowania pracowników,</li><li>e) dokumentacji,</li><li>f) wydajnej kontroli procesu,</li><li>g) programu utrzymania ruchu,</li><li>h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie,</li><li>i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska,</li></ul></li><li>- sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem:<ul style="list-style-type: none"><li>a) monitorowania i pomiarów (wraz z warunkami określonymi w dokumencie referencyjnym dotyczącym ogólnych zasad monitorowania);</li><li>b) działań korygujących i zapobiegawczych;</li><li>c) prowadzenia zapisów;</li><li>d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego i zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany,</li></ul></li><li>- przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez ściśle kierownictwo pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności,</li><li>- dalsze rozwijanie czystszych technologii,</li><li>- uwzględnienie na etapie projektowania nowego obiektu i przez cały okres jego funkcjonowania skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji,</li><li>- regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej.</li></ul> |

**2. W zakresie efektywności energetycznej zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 2**

| Nr konkluzji BAT | Sposób realizacji w instalacji  |
|------------------|---|
| BAT 2            | Stosowanie: <ul style="list-style-type: none"><li>- w procesie suszenia tygli następuje ich automatyczne podgrzanie, w sposób optymalizujący energię elektryczną,</li></ul> |

|  |  |
|--|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- odpowiedniej izolacji urządzeń wysokotemperaturowych,</li> <li>- energooszczędnych silników elektrycznych wyposażonych w przemiennik częstotliwości w urządzeniach takich jak wentylatory (układy odpylania),</li> <li>- systemów kontroli automatycznie aktywujących system wyciągu powietrza lub dostosowujących siłę wyciągu w zależności od faktycznych emisji – zastosowanie kilkustopniowego wyciągu (załączany podczas wsadowania i automatycznie wyłączany po kilkunastu minutach)</li> </ul> |
|--|--|

### **3. W zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 3**

| Nr konkluzji<br>BAT | Sposób realizacji w instalacji  |
|---------------------|---|
| BAT 3               | <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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 zaolejenia i wody),</li> <li>- 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),</li> <li>- systemy ważenia i odmierzania materiałów wsadowych (waga legalizowana),</li> <li>- procesory służące kontrolowaniu kluczowych parametrów procesu oraz warunki obejmujące m.in. alarm,</li> <li>- monitorowanie on-line temperatury w piecu, ciśnienia w piecu i przepływu gazów (sterowanie automatyczne z pulpitu),</li> <li>- monitorowanie kluczowych parametrów procesu zespołu urządzeń, służącego do redukcji emisji do powietrza, takich jak temperatura gazów, ciśnienie, przepływy, monitorowanie składników gazowych: CO, O<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub>, SO<sub>2</sub>,</li> <li>- monitorowanie i kontrola temperatury w piecach do topienia i wytapiania w celu zapobiegania wytwarzaniu oparów metali i tlenków metali przez przegrzanie (oprogramowanie gniazd odlewniczych).</li> </ul> |

### **4. W zakresie ochrony przed hałasem zastosowano następujące rozwiązania:**

| Nr konkluzji<br>BAT | Sposób realizacji w instalacji   |
|---------------------|--|
| BAT 18              | <ul style="list-style-type: none"> <li>- wykorzystanie ukształtowania terenu - nasypów w celu ekranowania źródła hałasu (skarpy),</li> <li>- osłanianie głośnych instalacji lub komponentów konstrukcjami dźwiękochłonnymi,</li> <li>- stosowanie urządzeń o niskim poziomie generowanego hałasu,</li> <li>- lokalizacja emitorów hałasu wewnątrz budynków,</li> </ul> <p>Okresowo prowadzone są pomiary hałasu w środowisku na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej w porze dziennej oraz nocnej.</p> |

### **5. W zakresie gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania:**

| Nr konkluzji<br>BAT | Sposób realizacji w instalacji   |
|---------------------|--|
| BAT 7               | <ul style="list-style-type: none"> <li>- materiały będące źródłem pyłów tj. grafit, pył z odpylni oraz wióry magazynowane są w pojemnikach lub workach typu big-bag, zlokalizowanych w boksach na terenie zamykanej hali,</li> <li>- materiały niebędące źródłem pyłów magazynowane są w zadaszonych miejscach, wewnątrz hali,</li> <li>- materiały wtórne zawierające rozpuszczalne w wodzie związki organiczne tj. oleje hydrauliczne magazynowane są w wydzielonym magazynie na terenie zakładu, w szczelnych zamkniętych opakowaniach – metalowych beczkach,</li> <li>- materiały, które zostały poddane procesowi granulowania lub zbrylania tj. zgary magazynowane są w stalowym kontenerze zlokalizowanym w wydzielonym boksie na terenie obiektu w którym znajduje się instalacja,</li> <li>- na terenie magazynu zaprojektowano i wykonano miejsce magazynowania olejów hydraulicznych</li> </ul> |

|               |  |
|---------------|--|
|               | <p>z użyciem systemu tac ociekowych pod pojemnikami z olejem (wanien, będących w stanie przejąć zawartość jednego pojemnika). Ponadto zakład posiada wewnątrz hali miejsce magazynowania zanieczyszczonych sorbentów,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- w ramach eksploatacji instalacji stosuje regularne czyszczenie obszaru składowania, w razie potrzeby zwilżanie za pomocą wody,</li> <li>- zakład nie stosuje otwartych obszarów składowania (magazynowania odpadów) na wolnym powietrzu. Składowanie (magazynowanie odpadów) odbywa się tylko i wyłącznie na terenie hali w miejscach zastosowania powierzchni betonowych i boksów wysokich z bloczków betonowych i cegły, gdzie magazynowane są wióry w workach typu big-bag.</li> </ul>   |
| <b>BAT 8</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- przenośniki służące do obsługi materiałów stałych będących źródłem pyłu znajdują się wewnątrz hali i są w pełni zadaszony,</li> <li>- instalacja wyposażona jest w odpowiednie stalowe pojemniki do obsługi materiałów granulowanych, które to pojemniki umieszczone są w boksach na utwardzonym podłożu wewnątrz hali,</li> <li>- surowce stanowiące odpad w postaci złomu dostarczane są z możliwie najbliższych punktów, a transport wewnętrzny na terenie instalacji został zorganizowany z uwzględnieniem jak najkrótszej drogi przemieszczania,</li> <li>- umieszczenie przenośników podających (tj. wózków załadowniczych piece oraz rynien przelewowych metalu) w bezpiecznych, otwartych przestrzeniach powyżej podłoża hali, tak aby można było szybko wykryć wycieki i zapobiegać szkodom powodowanym przez pojazdy i inne urządzenia,</li> <li>- stosowanie segregacji w przypadku wszystkich materiałów wykorzystywanych na terenie instalacji.</li> </ul> |
| <b>BAT 20</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- zakład, w procesie produkcyjnym nie przyjmuje materiałów w postaci odpadów złomu niesegregowanego. Wykorzystuje tylko złom segregowany, niezależnie jednak od tego zawsze w realizowanym procesie następuje przegląd i ewentualna ręczna separacja dużych, widocznych składników niemetalicznych.</li> </ul>  |
| <b>BAT 54</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- zakład prowadzi odzyskiwanie metali z pyłów pochodzących z systemu redukcji emisji pyłów poprzez przekazywanie pyłów do przetworzenia firmom zewnętrznym,</li> <li>- zakład przekazuje żużle pochodzące z pieców do topienia firmom zewnętrznym prowadzącym proces odzysku metali.</li> </ul>   |

## 6. W zakresie ochrony powietrza zastosowano następujące rozwiązania:

| Nr konkluzji<br>BAT | Sposób realizacji w instalacji   |
|---------------------|--|
| <b>BAT 4</b>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>- redukcja emisji następuje poprzez dwa niezależne układy odpylające oparte na systemie dwustopniowym. Dodatkowo obsługa techniczna postępuje ściśle wg instrukcji eksploatacji systemów odpylania, które optymalizują proces – jak najwyższa jakość odpylania przy jak najniższych zużyciach energii.</li> </ul>   |
| <b>BAT 9</b>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie zamykanego pieca (specjalna pokrywa) z odpowiednio zaprojektowanym systemem odpylania,</li> <li>- zbieranie pyłów lub oparów w punktach przenoszenia materiałów pyłących (np. w punktach ładowania pieca i spuszczenia z pieca, w osłoniętych rynnach spustowych),</li> <li>- zastosowanie optymalizacji projektu i funkcjonowania okapów i przewodów wentylacyjnych w celu przechwytywania oparów powstających w miejscu wprowadzania materiału wsadowego do pieca</li> <li>- zastosowanie podwójnej obudowy pieca,</li> <li>- zastosowanie systemów ładowania pieców częściowo zamkniętych w celu dodawania surowców w niewielkich ilościach,</li> <li>- oczyszczanie zebranych emisji.</li> </ul> |
| <b>BAT 10</b>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- wykonywanie pomiarów raz w roku w zakresie: PM10, PM2,5, CO, NO<sub>2</sub>, SO<sub>2</sub>, Cu, Pb, fluor, Cd, Zn, Sn.</li> </ul>  |
| <b>BAT 35</b>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie obudów lub okapów do zbierania i przenoszenia emisji do systemu redukcji emisji,</li> <li>- stosowanie osłon podczas wytopu w piecach podgrzewających i odlewniczych.</li> </ul>   |

|                |  |
|----------------|--|
| <b>BAT 45</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- zakład nie ma odrębnego pieca do topienia miedzi, natomiast w piecu topielnym jednym ze składników stopowych może być czysta miedź. W tym zakresie zakład przyjmuje surowce zgodnie z rodzajem pieca i stosowanym systemem redukcji emisji oraz stosuje filtr workowy.</li> </ul>   |
| <b>BAT 46</b>  | <p>Zakład nie stosuje obróbki pirolitycznej. W zakresie topienia surowców wtórnych zakład zastosował następujące rozwiązania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- projekt pieca i techniki redukcji emisji zgodne z dostępnymi surowcami. Ma to zastosowanie do nowych pieców (wymieniono piece),</li> <li>- wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji,</li> <li>- rozpad termiczny całkowitych LZO w piecu w wysokiej temperaturze (&gt; 1 000 °C).</li> </ul> |
| <b>BAT 122</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- zakład stosuje filtry workowe do ograniczenia emisji pyłów metali z procesu ich topienia.</li> </ul>  |
| <b>BAT 127</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- aby ograniczyć rozproszone emisje pyłów do powietrza w wyniku topienia, stapiania i odlewania wlewków cynkowych, stosowane są odciągi miejscowe nad piecem.</li> </ul>  |

## **XIX. Rozdział IX. Zobowiązuje się Odlewnię Metali Szopienice Sp. z o.o. w Katowicach**

otrzymuje brzmienie:

### **„IX. Zobowiązuje się Odlewnię Metali Szopienice Sp. z o.o. w Katowicach do:**

1. Przedkładania sprawozdania z wykonywanych pomiarów emisji (wraz z podsumowaniem i wnioskami) organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów (w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
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. Przekazywania marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o odpadach wytwarzanych i o gospodarowaniu odpadami, w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
5. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
6. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
7. Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, w terminie do 30 stycznia, za poprzedni rok kalendarzowy, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu. Zakres informacji powinien obejmować informacje ogólne o instalacji oraz o prowadzącym instalację, a także przedstawiać analizę stanu rzeczywistego w odniesieniu do ochrony powietrza, ochrony przed hałasem, gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej, ochrony powierzchni ziemi, zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, realizacja innych obowiązków ustalonych w decyzji, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (slaskie.pl→BIP→Środowisko/Wydawanie pozwoleń zintegrowanych→Procedura urzędowa/Wydawanie pozwoleń zintegrowanych – Karta usług na platformie SEKAP→Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym).

8. Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub pocztą na elektronicznym nośniku danych, opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.POMIARY\_COROCZNE\_84”.

## **XX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

---

### **Uzasadnienie**

Odlewnia Metali Szopienice Sp. z o.o. w Katowicach posiada decyzję Wojewody Śląskiego ŚR-II-6618/38/06/7/07 z dnia 18 czerwca 2007 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2768/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r. oraz nr 802/OS/2015 z dnia 5 maja 2015 r.) udzielającą 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 wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie, zlokalizowanej w Katowicach przy ul. Ks. Mjra K. Woźniaka 24.

Pismem z dnia 28 grudnia 2016 r. (OS.PZ.7222.00135.2016, OS.PZ.KW-01037/16) spółka została wezwana w trybie art. 215 ust. 4 pkt. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* do wystąpienia z wnioskiem o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego, w terminie roku od dnia doręczenia wezwania oraz o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do dnia 29 czerwca 2020 r. do wymagań określonych w konkluzjach BAT, w związku z opublikowaniem w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Podaniem z dnia 31 stycznia 2017 r. (data wpływu do Urzędu: 2 lutego 2017 r.) pełnomocnik spółki wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie zgodności z opublikowanymi konkluzjami BAT w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, którym podlega przedmiotowa instalacja IPPC, a także w związku z zaistniałymi rozbieżnościami od warunków określonych w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym, tym samym uaktualnienia treści pozwolenia zintegrowanego w zakresie charakterystyki instalacji, gospodarki odpadami, emisji hałasu do środowiska oraz wielkości emisji wprowadzanych do powietrza. Ww. rozbieżności wynikały z modernizacji przedmiotowej instalacji, a zatem w myśl przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.) podmiot przedłożył do tut. Urzędu wniosek o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego.

Do dokumentacji wnioskowej dołączono decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Katowice nr 20/Ś/15, znak: KŚ-III.6220.3.2015 EM z dnia 23 marca 2015 r. Do wniosku nie dołączono raportu początkowego. Załączono natomiast analizę, z której wynika, iż raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych nie jest wymagany.

Ze względu na zakres wnioskowanych zmian (modernizacja gniazda odlewniczego) oraz dostosowanie treści pozwolenia zintegrowanego do konkluzji BAT, przedmiotowa zmiana została uznana za nieistotną, gdyż nie zmienił się sposób funkcjonowania instalacji (nie zmienia się proces produkcyjny, a także zdolność produkcyjna). Wnioskowana zmiana nie powoduje zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska* Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek strony do Ministerstwa Środowiska.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z pkt.2 ppkt. 6 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne



*zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169)* kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z uwagi na prowadzenie przez Zakład 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 - przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016 r., poz. 71), należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem biorąc pod uwagę art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację, pismem z dnia 14 lutego 2017 r. oświadczył, iż wniosek w przedmiotowej sprawie zawiera informacje podlegające ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych oraz ustawą o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie. Wnioskujący wyłączył z udostępnienia pełnomocnictwo, jako dokument zawierający dane osobowe.

Zakres zmian objętych wnioskiem:

- modernizacja gniazda odlewniczego oznaczonego w obowiązującym pozwoleniu symbolem SL3, składającego się z 3 pieców (jeden piec topliwny nr ST3 NIR 2,0 oraz dwa piece odlewnicze nr SO5 i SO6 NIR 1,5) polegająca na zastąpieniu gniazda nowym, składającym się z dwóch energooszczędnych pieców,
- modernizacja odpylni poprzez jej likwidację i zastąpienie nową instalacją odpylającą, w skład której wchodzi filtr workowy i łapacz iskier,
- uwzględnienie nowej instalacji odpylającej oraz zmiany lokalizacji i parametrów emitora E-1, którym odprowadzane są zanieczyszczenia z gniazd odlewniczych,
- zmiana wysokości emitora E-5, który zostanie podwyższony o 2 m (do wysokości 17 m),
- powstanie dwóch nowych źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska, tj. dwóch wentylatorów wyciągowych nowej instalacji odpylającej Wn1, Ww2,
- likwidacja źródła hałasu do środowiska jakim był wentylator promieniowy w instalacji odpylania powietrza (W1),
- zwiększenie dopuszczalnych ilości odpadów możliwych do wytworzenia z grupy 19 – odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami:

- z dnia 8 lutego 2017 r.,
- z dnia 22 marca 2017 r.,
- z dnia 23 maja 2017 r.,
- z dnia 6 lipca 2017 r.,
- z dnia 11 lipca 2017 r.,
- z dnia 8 września 2017 r.

W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- z dnia 14 lutego 2017 r.,
- z dnia 4 kwietnia 2017 r.,
- z dnia 23 czerwca 2017 r.,
- z dnia 12 lipca 2017 r.,
- z dnia 20 lipca 2017 r.,
- z dnia 18 września 2017 r.

W dniu 22 maja 2017 r. przeprowadzono dowód z oględzin przedmiotowej instalacji IPPC. W trakcie oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będącej przedmiotem wniosku, wdrożonymi technologiami w procesie produkcyjnym, a także miejscem magazynowania odpadów niebezpiecznych. Omówiono także zagadnienia związane z konkluzjami BAT.

**Po analizie informacji podanych w dokumentacji wnioskowej oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych wykazano, co następuje:**

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym określono warunki w zakresie ochrony powietrza, tj.: dla emitora E1 oraz emitora E5 (instalacja IPPC) obliczono nowe wielkości emisji na podstawie stężenia gwarantowanego  $5 \text{ mg/m}^3$ . Wielkości emisji pozostałych zanieczyszczeń dla emitora E1 oraz E5 pozostaną bez zmian w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego (za wyjątkiem zmniejszenia emisji ołowiu).

Dla emitora E2 (instalacja pomocnicza) wielkość emisji godzinowej wszystkich zanieczyszczeń pozostaje bez zmian, zwiększono natomiast emisję roczną ze względu na zwiększenie czasu pracy emitora do 7665 h/rok (ok. 21 h/dobę).

Dla emitorów E3 i E4 (instalacja pomocnicza) wielkość emisji godzinowej wszystkich zanieczyszczeń pozostaje bez zmian, zwiększono emisję roczną ze względu na zwiększenie czasu pracy emitorów do 7300 h/rok (ok. 20 h/dobę).

Przedmiotowy zakład jest zakładem istniejącym, którego emisja zanieczyszczeń do powietrza jest już uwzględniona w tle zanieczyszczeń. Modernizacja jednego z gniazd odlewniczych nie stanowi istotnej zmiany instalacji, zatem nie ma konieczności prowadzenia postępowania kompensacyjnego. Nie zwiększono się również emisji rocznej z całego zakładu.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza oraz wielkości emisji dopuszczalnej, w tym także emisji dopuszczalnych zmienionych niniejszą decyzją – nie będzie powodować przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, (Dz. U. Nr 47, poz. 281) oraz 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 celu minimalizacji emisji do powietrza zastosowano rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Instalacja spełnia konkluzje dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT w zakresie ochrony powietrza, tj.: BAT 4, 9,10, 35, 45, 122, 127.

W zakresie gospodarki odpadami wykazano, iż wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczy zmiany w ilości wytwarzanych, odpadów o kodach: 19 12 02 – metale żelazne, 19 12 04 – tworzywa sztuczne i guma oraz 16 11 04 – okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03.

W przypadku odpadów o kodach 19 12 02 i 19 12 04 mamy do czynienia ze zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów względem obowiązującego pozwolenia zintegrowanego odpowiednio: z 20 Mg/rok na 50 Mg/rok oraz z 0,5 Mg/rok na 5,0 Mg/rok.

Zwiększenie ilości wytwarzanych ww. odpadów związane jest z dostarczaniem przez podmioty gospodarujące odpadami do Odlewni surowców zawierających większą ilość zanieczyszczeń w postaci metali żelaznych oraz tworzyw sztucznych, głównie gumy.

W przypadku kodu odpadu 16 11 04, w związku z modernizacją gniazda odlewniczego wnioskodawca wnosi o zmniejszenie ilości wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC odpadów z 200 Mg/rok do 100 Mg/rok.

Przedmiot zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie jest sprzeczny z przepisami prawa w zakresie ochrony środowiska w tym ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 z późn. zm.) oraz ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 672 z późn. zm.).

Na podstawie przedłożonej dokumentacji stwierdza się, iż w ramach gospodarki odpadami Odlewnia

Metali Szopienice Sp. z o. o. wykazała zgodność prowadzenia instalacji z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do obróbki metali nieżelaznych w BAT 7, 8, 20, 54, a treść posiadanego pozwolenia zintegrowanego wymaga wprowadzenia zmian w tym zakresie.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem zmiana pozwolenia zintegrowanego jest związana z likwidacją istniejącego źródła hałasu - wentylatora promieniowego w instalacji odpylania powietrza oznaczonego symbolem (W1) oraz powstaniem dwóch nowych źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska- dwóch wentylatorów wyciągowych nowej instalacji odpylającej (o symbolu Wn1 oraz Ww2). Przeprowadzona analiza akustyczna wykazała, że sumaryczne oddziaływanie instalacji IPPC wraz z wprowadzonymi zmianami na instalacji nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska w zakresie hałasu na najbliższych terenach objętych ochroną akustyczną. Zakład spełnia podstawowe wymogi BAT dot. ograniczenia hałasu.

Analiza dokumentacji pod kątem gospodarki wodno-ściekowej wykazała, że zakład zakupuje wodę do celów bytowych i technologicznych od zewnętrznego dostawcy na podstawie zawartej umowy. Nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż ścieki bytowe i opadowe nie są wprowadzane do środowiska. Na terenie zakładu nie powstają ścieki technologiczne. Zmiany wynikające z dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT nie dotyczą gospodarki ściekowej ponieważ instalacja wtórnego wytopu metali nieżelaznych Odlewni Metali Szopienice Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach nie wytwarza ścieków technologicznych.

Pismem z dnia 10 listopada 2017 r. wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się, co do zebranych materiałów, w myśl z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeksu postępowania administracyjnego* organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwić im wypowiedzenie się co do zebranych dowodów. W związku z powyższym zawiadomiono strony o zakończeniu postępowania dowodowego i możliwości zapoznania się oraz wypowiedzenia co do zebranych dokumentów i dowodów przed wydaniem decyzji.

Zgodnie z art. 155 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257) decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony, zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególnie nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony.

---

## Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 od dnia jej doręczenia.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o rzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna, tj. nie można się od niej odwołać i prawomocna, tj. nie można wnieść na nią skargi do Sądu Administracyjnego.

Uiszczono opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 PLN.



podpisano:  
z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Ewa Owczarek-Nowak  
Zast pca Dyrektora  
Wydział Ochrony środowiska

