|  |  |
| --- | --- |
|   |  |
|  | Katowice, 19 lipca 2024 r.Nr sprawy: OE-PZ.7222.47.2023Nr pisma: OE-PZ.KW-001013/24(za dowodem doręczenia) |
| „PROJEKT |  |
| **Decyzja nr**  | **2556/OE/2024** |
|  |  |
|  |  |
| **Organ wydający:** | **Marszałek Województwa Śląskiego** |
|  |  |
| **w sprawie** | 1. wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego
 |
|  |  |
| **na podstawie** | art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz.U. z 2024 r. poz. 572 z późn. zm., dalej: ustawa Kpa) oraz na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 187 ust. 4a, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, w związku z art. 226 ust. 1, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ ) oraz art. 25 ust.1, 2, 3, 4 i 5, art. 41 ust. 2 i 3 pkt.1 lit. a, art. 43 ust. 2, oraz art. 45 ust. 4, 6, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (t.j. Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm., dalej: ustawa o odpadach) |
|  |  |
| po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 9 maja 2023 r.**orzekam:**udzielić prowadzącemu instalację, spółce MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie przy ul. Legionów 94, pozwolenia zintegrowanego, po przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego, dla instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę – instalacji wytopu ferrotytanu, składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1000 kW oraz wydajności 1500 kg/godzinę oraz instalacji współdziałających, zlokalizowanych w Częstochowie przy ul. Legionów 94, eksploatowanych przez spółkę MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie (NIP: 9492227724, REGON: 369964226) z zastrzeżeniem następujących parametrów i warunków: |

1. **Rodzaj i parametry instalacji:**
2. **Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji**
3. **prowadzący instalację IPPC:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **lp.** | **Nazwa prowadzącego instalację IPPC** | **Siedziba prowadzącego instalację** | **REGON**  | **NIP** |
| **ulica i numer** | **kod** | **miasto** |
| 1 | MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. | ul. Legionów 94 | 42-200 | Częstochowa | 369964226 | 9492227724 |

1. **instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:**

| **lp.** | **Nazwa instalacji IPPC** | **adres instalacji** | **Branża IPPC(z rozp.)** | **Kwalifikacja przedsięwzięcia** | **liczba instalacji tej branży** | **Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ulica i numer** | **kod** | **miasto** |
| 1 | Instalacja wytopu ferrotytanu | ul. Legionów 94 | 42-200 | Częstochowa | 2.6\* | Rozp.\*\* § 2 ust. 1 pkt 14,Poś:art.378 ust.2a | 1 | 49/37, 49/46, 49/49, 54, 33/2, 49/39, 49/34, 53, 49/50 obręb 225 w Częstochowie |

*\* Rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169)*

*\*\* Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839)*

1. **instalacje współdziałające, niebędące IPPC, objęte niniejszym pozwoleniem:**

| **L.p.** | **Nazwa instalacji** | **adres instalacji** | **Liczba instalacji** | **Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **ulica i numer** | **kod** | **miasto** |
| 1 | instalacja zbierania i przetwarzania złomu  | ul. Legionów 94 | 42-200 | Częstochowa | 1 | 49/37, 49/46, 49/49, 54, 33/2, 49/39, 49/34, 53, 49/50 obręb 225 w Częstochowie |
| 2. | Instalacja cięcia plazmą | ul. Legionów 94 | 42-200 | Częstochowa | 1 |

1. **Rodzaj prowadzonej działalności**

Podstawowym przedmiotem działalności spółki MPS TECHNOLOGY sp. z o. o. jest prowadzenie instalacji wytopu ferrotytanu, składającej się z 2 pieców indukcyjnych, o mocy każdego z nich 1000 kW o wydajności 1500 kg/godzinę – tj. instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o średniej zdolności produkcyjnej wynoszącej 30 Mg/dobę (maksymalnie 36 Mg/dobę).

Z instalacją tą współdziałają dwie instalacje:

* instalacja zbierania i przetwarzania złomu;
* instalacja cięcia plazmą.
1. **Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanej technologii**

3.1. Instalacja wytopu ferrotytanu – instalacja IPPC.

W skład instalacji wytopu ferrotytanu wchodzą:

* piece indukcyjne - 2 sztuki, które będą pracowały w trybie tandem – przemiennie,
* kruszarki do kruszenia surowca - 3 sztuki, o wydajności 30 Mg/dobę każda,
* system wentylacyjny pieców wraz z emitorem odprowadzającym ciepło oraz zanieczyszczenia, wyposażonym w system odpylający, gwarantujący stężenie pyłu w odprowadzanym powietrzu na poziomie nie wyższym niż 5 mg/m3,
* instalacja odpylająca, w postaci odciągów miejscowych z okapem, zlokalizowanych w obrębie kruszarek i zrzutów na przenośniki,
* suwnica, o maksymalnym obciążeniu 8 ton.

Wydajność każdego z pieców indukcyjnych wynosi 1500 kg na godzinę przerobionego surowca/odpadu, co przy czasie pracy wynoszącym 5200 godzin daje 7800 Mg/rok surowca/odpadu.

Produkcja ferrotytanu będzie przebiegała następująco:

* przetop złomu stalowego – około 250-300 kg;
* załadunek złomu tytanu;
* załadunek złomu lekkiego;
* załadunek wiórów tytanu;
* topienie materiału w piecu – ok. 40-60 minut;
* pobranie próbek;
* upust z pieca do specjalnie przygotowanej formy.

Proces wylewu ferrotytanu odbywać się będzie z pieca w prostokątną płytę, a następnie, po godzinie chłodzenia, następować będzie proces kruszenia w kruszarkach na różne frakcje, zgodnie z wymaganiami klientów. Całość odbywać się będzie na terenie zamkniętej hali.

Uzyskany wytop, po skruszeniu, będzie ładowany do pojemników typu big-bag lub kontenerów i wywożony do odbiorców. Czasowo surowiec gotowy i pokruszony będzie magazynowany na terenie hali kruszarek, a następnie będzie przewożony na halę produktu gotowego.

W instalacji wytopu ferrotytanu prowadzone jest przetwarzanie (odzysk) odpadów innych niż niebezpieczne – złomu metali, określony zgodnie z ustawą o odpadach jako R4 czyli recykling lub odzysk metali i związków metali - w tym przygotowanie do ponownego użycia.

Ponadto, w instalacji prowadzone będą procesy odzysku, oznaczone jako:

* R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11
* R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

3.2. Instalacja zbierania i przetwarzania złomu

Instalacja zbierania i przetwarzania złomu to instalacja niestanowiąca instalacji IPPC, która znajduje się na terenie tego samego zakładu, co instalacja wytopu ferrotytanu i z nią współdziała.

W skład tej instalacji wchodzą:

* podajniki lamelowe - 10 sztuk,
* podajniki pionowe - 8 sztuk,
* myjki tunelowe - 4 sztuki,
* spektrometry przenośne dla analizy stanu chemicznego - 10 sztuk,
* systemy wibracyjne segregacji – 8 sztuk,
* kruszarki do wiórów małe - 5 sztuk,
* kruszarki do wiórów duże - 2 sztuki,
* kruszarki młotkowe - 3 sztuki,
* przesiewacze wibracyjne - 10 sztuk,
* urządzenia bębnowe do płukania – 2 sztuki,
* wirówki – 4 sztuki,
* suszarki bębnowe do wiórów - 3 sztuki,
* systemy mokrej filtracji do suszarki - 1 sztuka,
* systemy oczyszczania ścieków – 2 sztuki,
* kompresory śrubowe - utrzymanie ruchu - 3 sztuki,
* separatory olejowe - oczyszczanie - 6 sztuk,
* śrutownice - 3 sztuki,
* nożyce aligatorowe - 10 sztuk,
* przecinarki taśmowe - 10 sztuk,
* niszczarki do metali – 3 sztuki,
* rozdrabniacze dla złomu - 2 sztuki,
* kruszarki stożkowe - 3 sztuki,
* prasonożyce dla złomu - 2 sztuki,
* brykieciarki dla wiórów - 2 sztuki,
* systemy miksowania materiałów – 2 sztuki,
* systemy do produkcji drutu rdzeniowego – 2 sztuki,
* systemy separacji magnetycznej – 5 sztuk,
* piły taśmowe - 2 sztuki,
* laboratorium dla sprawdzenia gatunków złomu.

Wydajność instalacji wynosi 18 000 Mg/rok.

W ramach działalności instalacji prowadzone jest zbieranie odpadów metalowych oraz ich przetwarzanie.

Proces technologiczny przetwarzania odpadów przedstawia się następująco.

Rozdrabnianie złomu

Złom o większych gabarytach jest rozdrabniany poprzez proces obróbki mechanicznej, m.in. za pomocą kruszarek młotkowych, niszczarkami lub rozdrabniaczami. Materiał, otrzymany po rozdrobnieniu, będzie kierowany do odpowiedniego boksu. Po wstępnej weryfikacji przez klasyfikatora, najwyższe gatunki złomu tytanu będą skierowane do procesu specjalnej obróbki. Materiały, które będą powstawały w liniach technologicznych, po cięciu i czyszczeniu będą kierowane do odpowiedniego boksu.

Rozdrabnianie wiórów

Złom w postaci wiórów tytanu, magazynowany w boksach na szczelnej płycie magazynowej (betonowej), będzie kierowany bezpośrednio do kruszarek obrotowych, w których nastąpi jego zmielenie. Bezpośrednio po wyjściu z kruszarek, zmielone wióry będą trafiały do automatycznej linii jego oczyszczania i segregacji, zgodnie z frakcją.

Oczyszczanie rozdrobnionych na frakcje wiórów

Rozdrobnione wióry dostarczane są do pierwszej maszyny, za pomocą taśmociągu wznoszącego lamelowego. Wióry te poddawane są myciu wstępnemu na linii technologicznej, w cyklu zamkniętym.

Grubsze frakcje wiórów z bębna pierwszego dostarczane są do wirówki, do ciągłego odwirowywania wiórów. Następuje tu częściowe osuszenie wiórów. Dalej, wióry są transportowane, za pomocą taśmociągu, do kolejnej maszyny myjącej w cyklu zamkniętym. Tutaj wióry poddawane są dokładnemu myciu i płukaniu w cyklu zamkniętym. Po tym procesie odbywa się transport taśmociągiem do maszyny suszącej. Funkcja suszenia jest wykonywana w cyklu zamkniętym, za pomocą grzałek elektrycznych. Wysuszone wióry transportowane są taśmociągiem do przygotowanych zbiorników.

W procesie stosuje się środki wspomagające mycie wiórów oraz środki, które mają za zadanie oddzielić wodę od wszystkich rodzajów tłuszczów i olejów. Te z kolei usuwane są za pomocą zamontowanego separatora oleju, który wyciąga ze zbiorników wytrącony olej, który następnie zostanie poddany utylizacji. Oczyszczona woda wraca z powrotem do zbiornika na wodę, cały proces wykonany jest w cyklu zamkniętym.

Cięcie złomu

Złom o niegabarytowych wymiarach zostanie poddany cięciu za pomocą przecinarek taśmowych lub nożyc aligatorowych. Kruszenie złomu metali następuje poprzez kruszarki elektrycznie dwuwałowe lub kruszarkami hydraulicznymi.

Kruszenie złomu metali

Złom będzie kruszony przy użyciu kruszarek elektrycznych lub hydraulicznych.

Oczyszczenie mechaniczne

Odpowiednie gatunki złomu tytanu, wyselekcjonowane z każdej dostawy, zostaną poddane czyszczeniu mechanicznemu powierzchni, w przystosowanej do tego śrutownicy Złom tytanu zostaje dokładnie oczyszczony, umyty i odtłuszczony.

Miksowanie różnych gatunków materiałów

W celu zapewnienia różnorodności materiału, zostanie on poddany procesowi miksowania, w urządzeniach do tego przystosowanych.

Brykietowanie wiórów

W celu zagęszczenia masy materiałowej, wióry zostaną poddane brykietowaniu w brykieciarkach. Celem tego procesu jest ułatwienie i optymalizacja transportu.

Prasowanie złomu

W celu zagęszczenia masy materiałowej złomu zostanie on poddany prasowaniu na prasonożycach. Celem tego procesu jest ułatwienie i optymalizacja transportu.

W instalacji zbierania i przetwarzania złomu prowadzone są procesy odzysku, oznaczone jako:

* R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali - w tym przygotowanie do ponownego użycia;
* R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11;
* R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych
w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

3.3. Instalacja cięcia plazmą

Instalacja cięcia plazmą to instalacja, to instalacja niestanowiąca instalacji IPPC, która znajduje się na terenie tego samego zakładu, co instalacja wytopu ferrotytanu i z nią współdziała. Instalacja ta wykorzystywana jest do naprawy maszyn i urządzeń. Plazmę uzyskuje się w wyniku przepływu gazów przez jarzący się łuk elektryczny (w temperaturze ok. 2000˚C).

1. **Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw**
	1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji

Źródłami zorganizowanej emisji substancji do powietrza w instalacjach, objętych niniejszym pozwoleniem, są:

* proces topienia metali w piecach indukcyjnych (przetwarzanie odpadów i surowców) - linia technologiczna pieców indukcyjnych,
* proces kruszenia surowców w kruszarkach,
* proces cięcia metali plazmą.

Linia technologiczna pieców indukcyjnych

Linia technologiczna pieców indukcyjnych wyposażona jest w instalację odpylającą. Do instalacji odpylającej odprowadzane są zanieczyszczenia znad pokrywy pieców, a także z systemu okapowego znad pieców. Gazy odlotowe, po oczyszczeniu w filtrze workowym, odprowadzane są do powietrza poprzez emitor EIn, o wysokości h = 15 m i średnicy d = 0,5 m.

Hala kruszarek

Hala kruszarek, w której zlokalizowane są 3 kruszarki do kruszenia surowców, wyposażona jest w instalację odpylającą, w postaci odciągów miejscowych z okapem, zlokalizowanych w obrębie kruszarek oraz zrzutów na przenośniki. Gazy odlotowe, po oczyszczeniu w filtrze patronowym, odprowadzane są do powietrza poprzez zadaszony emitor EHk, o wysokości h = 10 m i średnicy
d = 0,2 m.

Instalacja cięcia metali plazmą

Gazy odlotowe z instalacji, po oczyszczeniu w filtrze patronowym, odprowadzane są do powietrza poprzez boczny emitor EPla, o wysokości h = 3 m i średnicy d = 0,4 m.

**Charakterystyka emitorów**

| **Nremitora** | **Źródło emisji** | **Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych** | **Urządzenie redukujące / skuteczność** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Wysokość****[m]** | **Średnica****[m]** | **Prędkość wylotowa****[m/s]** | **Temperatura na wylocie****[K]** | **Czas emisji****[h/rok]** | **Typ emitora** |
| EIn | **Piece indukcyjne** | 15,00 | 0,5 | 14,15 | 310 | 5200 | Pionowy otwarty | Filtr workowy(gwarantowane stężenie pyłu < 5mg/m3) |
| EHk | **Emitor hali kruszenia** | 10 | 0,2 | 0 | 293 | 4000 | Zadaszony | Filtr patronowy(gwarantowane stężenie pyłu < 5mg/m3) |
| EPla | **Emitor cięcia plazmą** | 3 | 0,4 | 0 | 333 | 100 | Boczny | Filtr patronowy o skuteczności > 99% |

* 1. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami emisji hałasu będą:

* kubaturowe źródła hałasu (hala pieców i kruszenia);
* punktowe źródła hałasu (wentylatory, emitor pieców indukcyjnych);
* liniowe źródła hałasu (wózki widłowe).
	+ 1. Charakterystyka źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji IPPC

Tab. 1 Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu.

| **Rodzaj źródła hałasu** | **Moc akustyczna****[dB]** | **Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia****[h]** | **Równoważna moc akustyczna****[dB]** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** | **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** |
| Hala pieców i kruszenia | 50 | 8 | 1 | 50 | 50 |

Zestawienie emisji hałasu wewnątrz hali procesowej

Tab. 2 Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł emisji hałasu wewnątrz hali procesowe

| **Rodzaj źródła hałasu** | **Moc akustyczna****[dB]** | **Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia****[h]** | **Równoważna moc akustyczna****[dB]** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** | **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** |
| **Źródła hala procesowa** |
| K1n-K3n – Kruszarki młotkowe\* | 102 | 8 | - | 102 | - |
| Suwnica | 60 | 8 | - | 60 | - |
| 2 piece indukcyjne (pracujące przemiennie)\* | 85 | 8 | 1 | 85 | 85 |

*\*wartość dla pojedynczego źródła hałasu*

Tab. 3 Parametry akustyczne i czasy pracy punktowych źródeł hałasu

| **Rodzaj źródła hałasu** | **Moc akustyczna****[dB]** | **Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia****[h]** |
| --- | --- | --- |
| **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** |
| EIn (emitor pieców indukcyjnych) | 80 | 8 | 1 |
| Went. Og (wentylacja ogólna) | 75 | 8 | 1 |
| Went. Og (wentylacja ogólna) | 75 | 8 | 1 |

Tab. 4 Parametry akustyczne i czasy pracy liniowych źródeł hałasu

| **Rodzaj źródła hałasu** | **Moc akustyczna****[dB]** | **Oddziaływanie przebyta droga [m]** | **Równoważna moc akustyczna****[dB]** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** | **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** |
| WW1-WW2 – wózek widłowy **–** praca na zewnątrz - 2 szt.(2 pkt. zastępcze na każdy wózek, droga: 41,6 m, wysokość 1m, prędkość: 0,1 m/s, natężenie ruchu: 3 - 6 pkt. zastępczych) | 86 | 138,7 m  | 138,7 m | 86 | 86 |

* + 1. Charakterystyka źródeł hałasu spoza instalacji IPPC

Tab. 5 Parametry akustyczne i czasy pracy liniowych źródeł hałasu spoza instalacji IPPC (istniejące)

| **Rodzaj źródła hałasu** | **Moc akustyczna****[dB]** | **Oddziaływanie przebyta droga [m]** | **Równoważna moc akustyczna****[dB]** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** | **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** |
| **Źródła liniowe (ruchome)** |
| SO1-SO5 – samochody osobowe(27,6 m odcinek, wysokość 1 m, wyłącznie w porze dziennej, prędkość: 0,5 m/s, natężenie ruchu: 8 pojazdów w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej, 5 pkt. zastępczych) | 100 – start100 – jazda, hamowanie | 22,1 m | - | 77,9 | - |
| SC1-SC10 – samochody ciężarowe (droga: 68,6 m, wysokość 1 m, prędkość: 1 m/s; natężenie ruchu: 4 pojazdy w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej, 10 pkt. zastępczych | 108 – start108 – jazda, hamowanie | 13,7 m | - | 83,8 | - |
| WW1-WW6 – wózek widłowy – praca na zewnątrz- 3 szt. (2 pkt. zastępcze na każdy wózek, droga: 41,6 m, wysokość 1m, prędkość: 0,1 m/s, natężenie ruchu: 3 pojazdy w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej, 6 pkt. zastępczych) | 86 | 138,7 m | 138,7 m | 71,9 | 71,9 |
| L 1-L4 – Ładowarka- 1 szt. (droga: 27,7 m, wysokość 1 m, prędkość: 0,1 m/s, natężenie ruchu: 1 pojazd w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej, 4 pkt. zastępcze) | 103 | 138,4 m | - | 88,8 | - |

Tab. 6 Parametry akustyczne i czasy pracy punktowych źródeł hałasu spoza instalacji IPPC (istniejące)

| **Rodzaj źródła hałasu** | **Moc akustyczna****[dB]** | **Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia****[h/s]** | **Równoważna moc akustyczna****[dB]** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** | **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** |
| **Źródła punktowe – stacjonarne** |
| SW1 – SW7 – systemy wibracyjne segregacjiplac E – 3 szt.plac M – 2 szt.wiata L – 2 szt. | 85 | 8 h | - | 85 | - |
| N1-N3 - Niszczarka / kruszarki do wiórów małe- plac D - 2 szt.- plac E – 1 szt. | 102 | 8 h | - | 102 | - |
| K1-K2 – Kruszarki młotkowe- plac E - 1 szt.Wiata L – 1 szt. | 102 | 8 h | - | 102 | - |
| PL – podajnik lamelowy- plac M – 2 szt. | 74 | 8 h | - | 74 | - |
| P1-P2 - przenośnik kubełkowy- 2 szt. | 74 | 8 h | - | 74 | - |
| PP1-PP2 – podajnik pionowy- wiata L – 2 szt. | 74 | 8 h | - | 74 | - |
| NA1-NA2 – nożyce aligatorowe- plac E – 2 szt. | 88 | 8 h | - | 88 | - |
| RZ1-RZ2 – rozdrabniacze złomu- plac E – 2 szt. | 102 | 8 h | - | 102 | - |
| PN1-PN2 – prasonożyce- plac E - 2 szt. | 88 | 8 h | - | 88 | - |
| ST – urządzenia- plac D/E – 1 szt. | 108 | 8 h | - | 108 | - |
| R1-R2 – rozładunek z naczepy na płytę magazynową- 2 pkt zastępcze | 120 | 20 s | - | 88,42 pkt. zast. po 85 | - |
| RL1-RL4 – prace załadunkowo rozładunkowe przy pomocy ładowarki- 4 pkt zastępcze | 103 | 4 h | - | 100,094,0 / pkt. zast. | - |
| WD1-WD8 – Wentylatory łazienkowe- 8 szt. | 65 | 8 h | - | 65 | - |
| Wda1-Wda10 – wentylatory dachowe- 10 szt. | 75 | 8 h | - | 75 | - |
| JK1-JK7 – jednostki zewnętrzne klimatyzacji- 7 szt. | 75 | 8 h | - | 75 | - |
| CW - czerpnia i wyrzutnia wentylacji | 70 | 8 h | - | 70 | - |

Tab. 7 Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu spoza instalacji IPPC (istniejące)

| **Rodzaj źródła hałasu** | **Moc akustyczna****[dB]** | **Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia [h]** | **Równoważna moc akustyczna****[dB]** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** | **Pora dzienna****(6.00 –22.00)** | **Pora nocna****(22.00 –6.00)** |
| **Źródła kubaturowe** |
| Hala A (1)- pakowanie i magazynowanie pokruszonych wiór oraz mycie- izolacyjność ścian Ra = 25 dB- izolacyjność dachu Ra = 32 dB | 85,0 | 8 h | - | 85,0 | - |
| Hala B (3)- pakowanie i magazynowanie pokruszonych wiór- izolacyjność ścian Ra = 25 dB- izolacyjność dachu Ra = 32 dB | 81,8 | 8 h | - | 81,8 | - |
| Hala F (5 i 7)- przetwarzanie odpadów przez cięcie- izolacyjność ścian Ra = 25 dB- izolacyjność dachu Ra = 32 dB | 88,4 | 8 h | - | 88,4 | - |
| Hala F (6)- magazyn pociętego złomu- izolacyjność ścian Ra = 25 dB- izolacyjność dachu Ra = 32 dB | 88,4 | 8 h | - | 88,4 | - |
| Hala H i I(9)- magazyn pociętego złomu, nowa hala pieca- izolacyjność ścian Ra = 25 dB- izolacyjność dachu Ra = 32 dB | 85,0 | 8 h | 1 h | 85,0 | 85,0 |
| Hala J (11)- warsztat- izolacyjność ścian Ra = 25 dB- izolacyjność dachu Ra = 32 dB | 80,0 | 8 h  | - | 80,0 | - |
| Hala K (12)- segregacja i obróbka metali kolorowych i nieżelaznych- izolacyjność ścian Ra = 25 dB- izolacyjność dachu Ra = 32 dB | 80,0 | 8 h | - | 80,0 | - |

* 1. Gospodarka wodno-ściekowa.
		1. Gospodarka wodna.

Woda na potrzeby technologiczne oraz socjalno-bytowe pracowników pobierana będzie z miejskiej sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. w Częstochowie.

Instalacja wytopu ferrotytanu nie będzie wykorzystywała wody do celów technologicznych. Woda do takich celów wykorzystywana będzie natomiast przez instalację współdziałającą, niestanowiącą instalacji IPPC – instalację zbierania i przetwarzania złomu - do procesu mycia odpadów (złomu) oraz uzupełnienia wody w obiegu instalacji.

Prognozowana ilość wykorzystywanej wody na cele technologiczne - ok. 1200 m3/rok, w tym:

* mycie odpadów ok. 1150 m3/rok,
* uzupełnianie wody w obiegu instalacji 50 m3/rok.

Prognozowana ilość wykorzystywanej wody na cele socjalno-bytowe ok. 1033,5 m3/rok.

* + 1. Gospodarka ściekowa.

Instalacja wytopu ferrotytanu nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

W procesie mycia odpadów (złomu) również nie będą powstawały ścieki. Zużyta w procesie woda i szlamy gromadzone będą w szczelnych mauzerach i przekazywane jako odpad do uprawnionych odbiorców.

Nie będą powstawały odcieki z miejsc magazynowania odpadów, gdyż wody opadowe i roztopowe nie będą miały kontaktu z odpadami. Miejsca magazynowania odpadów będą zadaszone lub odpady będą magazynowane w halach albo w szczelnych, zamykanych kontenerach.

Magazynowanie odpadów i procesy przetwarzania odbywać się będą pod zadaszeniem. Odpady będą magazynowane w halach albo w szczelnych zamykanych kontenerach.

Ponadto w Zakładzie MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. na terenie instalacji zlokalizowanej
w Częstochowie, niezależnie od eksploatacji instalacji, będą powstawały:

* ścieki bytowe,
* wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych i dachów
	1. Zużycie surowców, substancji i energii:

Energia na potrzeby zakładu i procesów pobierana jest z sieci. Ciepło do ogrzania pomieszczeń pochodzi z kotłów zakładowych.

| **Lp.** | **Wykorzystywane surowce, substancje, paliwa, zużycie mediów** | **ilość** |
| --- | --- | --- |
| 1 | preparat myjący  | 8 000 dm3/rok |
| 2 | energia elektryczna  | 2 400 MWh/rok |
| 3 | energia cieplna | 1 200 GJ/rok |

# Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

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, w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zastosowano następujące rozwiązania:

1. **W zakresie zarządzania środowiskowego:**

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** |
| --- | --- |
| **BAT 1** | Zakład posiada wdrożony system zarządzania jakością, w którym zostały uwzględnione wszystkie poniższe cechy:* zaangażowanie kierownictwa w prowadzone procesy;
* określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji;
* planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;
* wdrożenie procedur z uwzględnieniem: struktury i odpowiedzialności, rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji, komunikacji, zaangażowania pracowników, dokumentacji, wydajnej kontroli procesu, programów obsługi technicznej, gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie, zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;
* sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem:
* monitorowania i pomiarów,
* działań naprawczych i zapobiegawczych,
* prowadzenia rejestrów,
* niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego, w celu określenia czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z planowanymi rozwiązaniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;
* przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;
* podążanie za rozwojem czystszych technologii;
* uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – wpływu na środowisko wynikającego z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji;
* regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej.
 |
| **BAT 3** | W celu zapewnienia stabilnej operacji przetwarzania:* Zastosowano system kontroli procesów;
* Wszystkie materiały poddawane procesowi przechodzić będą pełna kontrolę jakości;
* Materiały wsadowe będą mieszane;
* Materiał wsadowy będzie przygotowywany, sprawdzany i ważony przed umieszczeniem w piecu. Instalacja będzie wyposażona w wagę;
* Proces będzie podlegał pełnej kontroli wykwalifikowanych pracowników;
* Instalacja wyposażona będzie w pełen monitoring on-line, w zakresie monitorowania temperatury w piecu, ciśnienia w piecu i przepływu gazów;
* Instalacja wyposażona będzie w monitoring procesu, obejmujący:
* Monitorowanie on-line prądu, napięcia i temperatur na stykach elektrycznych w procesach elektrolitycznych;
* Monitorowanie i kontrola temperatury w piecach do topienia i wytapiania w celu zapobiegania wytwarzaniu oparów metali i tlenków metali przez przegrzanie.
 |

2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji**  |
| --- | --- |
| **BAT 14** | W przedmiotowej instalacji będzie zastosowana następująca technika:1. Mierzenie ilości zużytej wody świeżej i ilości odprowadzonych ścieków

Spółka MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. będzie mierzyła ilość zużytej wody świeżej oraz ilości odprowadzanych ścieków bytowych (ścieki przemysłowe nie będą powstawały). |

1. **W zakresie ochrony powietrza**

| **Nr konkluzjiBAT** | **Sposób realizacji w instalacji** |
| --- | --- |
| **Ogólne konkluzje dotyczące BAT** |
| **BAT 4**  | Ograniczanie zorganizowanych emisji pyłu i metali do powietrzaW celu ograniczenia zorganizowanych emisji pyłu i metali do powietrza, w ramach BAT, linia technologiczna pieców i hala kruszenia wyposażone będą w systemy redukujące emisje pyłów z zastosowaniem filtrów, zapewniających gwarantowane stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie 5 mg/m3. Filtry będą poddawane stałemu nadzorowi i czyszczeniu. Odseparowany pył będzie gromadzony w szczelnych pojemnikach. Odpylanie dotyczy zarówno pieców, jak i miejsca kruszenia (2 osobne systemy odpylania). |
| **BAT 5** | Emisje rozproszone – ogólne podejście do zapobiegania emisjom rozproszonymCelem zapobiegania rozproszonym emisjom pyłów do powietrza lub w przypadku, gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć rozproszone emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT, w instalacji - emisje rozproszone, powstające w hali, są zbierane, oczyszczane i w sposób zorganizowany odprowadzane do powietrza. |
| **BAT 6** | Emisje rozproszone – ogólne podejście do zapobiegania emisjom rozproszonymW celu zapobiegania rozproszonym emisjom pyłów do powietrza lub, w przypadku, gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć rozproszone emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT, Prowadzący instalację opracuje i wdroży plan działania w sprawie rozproszonych emisji pyłów jako część systemu zarządzania środowiskiem, obejmujący następujące środki:* identyfikację najbardziej odpowiednich źródeł rozproszonych emisji pyłów;
* określenie i wdrożenie odpowiednich działań i technik w celu zapobiegania emisjom rozproszonym lub ograniczania ich przez określony czas.
 |
| **BAT 7** | Emisje rozproszone ze składowania surowcówCelem zapobiegania emisjom rozproszonym ze składowania surowców, w ramach BAT, w instalacji stosowane są następujące techniki:* składowanie materiałów, będących źródłem pyłów, w zamkniętych budynkach - część surowców i produktów magazynowana jest w hali;
* składowanie materiałów, niebędących źródłem pyłów, w miejscach zadaszonych - ww. materiały są trzymane pod zadaszeniem, w halach, w zamykanych kontenerach lub są przykrywane plandekami;
* zastosowanie pojemników, worków, kontenerów, wykonanych z materiałów odpornych na substancje w nich zawarte;
* zbieranie i oczyszczanie emisji ze składowania za pomocą systemu redukcji emisji służącego oczyszczaniu przechowywanych związków - wychwycone pyły z oczyszczania gazów gromadzone będą w szczelnych pojemnikach;
* regularne czyszczenie obszaru składowania;
* nasadzenia ochronne.
 |
| **BAT 8** | Emisje rozproszone z obróbki oraz transportu surowcówCelem zapobiegania emisjom rozproszonym z obróbki oraz transportu surowców, w ramach BAT, w instalacji stosowane będą następujące techniki:* procesy technologiczne będą prowadzone wewnątrz zamkniętej hali, wyposażonej w system wentylacji mechanicznej;
* zastosowanie zamykanych pojemników, kontenerów i big-bagów;
* minimalizacja odległości transportu;
* skrapianie w celu zwilżenia materiałów w punktach obróbki - zostanie wprowadzone w przypadku widocznego pylenia materiału/odpadu;
* minimalizowanie prędkości staczania lub swobodnego spadania materiałów;
* stosowanie zaplanowanych kampanii na rzecz sprzątania dróg.
 |
| **BAT 9** | Emisje rozproszone z produkcji metaliW celu zapobiegania emisjom rozproszonym z produkcji metali lub w przypadku, gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje rozproszone z produkcji metali, w ramach BAT, w instalacji optymalizowana jest skuteczność zbierania gazów odlotowych i ich oczyszczania, poprzez zastosowanie następujących technik:* stosowanie zamkniętego pieca z odpowiednio zaprojektowanym systemem odpylania lub szczelne zamknięcie pieca i innych jednostek technologicznych w odpowiednio wentylowanym systemie - w instalacji stosowane będą szczelne piece, z systemem odpowietrzania podłączonym pod system filtrów; ponadto nad piecami zostanie wykonany okap, który także będzie wyłapywał zanieczyszczenia i wprowadzał do wspólnego systemu odpylającego;
* stosowanie dodatkowego okapu w przypadku takich operacji ładowanie pieca i spuszczanie z pieca - zastosowana będzie dodatkowa wentylacja na hali w miejscu kruszenia, natomiast nad piecami będzie zamontowany dodatkowy okap;
* zbieranie pyłów lub oparów w punktach przenoszenia materiałów pylących - pyły zbierane w systemach filtracyjnych będą gromadzone w szczelnych pojemnikach;
* funkcjonowania okapów i przewodów wentylacyjnych w celu przechwytywania oparów powstających w miejscu wprowadzania materiału wsadowego do pieca oraz w wyniku spustu i przenoszenia gorącego metalu - materiał wsadowy znajdować się będzie na hali procesowej wyposażonej w systemy wentylacyjne;
* oczyszczanie zebranych emisji za pomocą odpowiedniego systemu redukcji emisji - w instalacji zastosowane będą filtry pyłowe.
 |
| **BAT 10** | Monitorowanie emisji do powietrzaW ramach BAT dla emitorów, dla których określono graniczne poziomy emisji BAT-AEL, w instalacji monitorowane są emisje zanieczyszczeń do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Zanieczyszczenie, objęte poziomem BAT-AEL** | **Częstotliwość monitorowania** | **Norma 1)** |
|
| EIn | Piece indukcyjne | Pył ogółem | 2 razy w roku | EN 13284-2 |
| Kadm i jego związki wyrażone jako Cd | 2 razy w roku | EN 14385 |
| Chrom (VI)  | 2 razy w roku | Brak dostępnej normy |
| Ołów i jego związki wyrażone jako Pb | 2 razy w roku | EN 14385 |
| Tal i jego związki wyrażone jako Tl | 2 razy w roku | EN 14385 |
| PCDD / F  | 2 razy w roku | EN 1948, części 1, 2 i 3 |
| EHk | Emitor hali kruszenia | Pył ogółem | Raz w roku | EN 13284-2 |

1)  W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej |
| **Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji żelazostopów** |
| **BAT 153** | Rozproszone emisje pyłówW celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza ze spuszczania i z odlewania oraz aby ograniczyć te emisje i je zbierać, w ramach BAT, w instalacji stosowane są systemy okapowe (nad piecami i nad kruszarkami).  |
| **BAT 154** | Zorganizowane emisje pyłówCelem ograniczenia emisji pyłów i metali do powietrza ze składowania, obróbki i transportu materiałów stałych oraz z operacji obróbki wstępnej, a także w wyniku spuszczania, odlewania i pakowania, w ramach BAT, w instalacji stosowany jest filtr workowy.Graniczny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu do powietrza z ww. procesów wynosi:**5 mg/Nm3** (średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek).Zastosowane w instalacji środki ochrony powietrza pozwolą na dotrzymanie ww. granicznego poziomu emisji. |
| **BAT 155** | Zorganizowane emisje pyłówW celu ograniczenia emisji pyłów i metali do powietrza z kruszenia, w ramach BAT, w instalacji stosowany jest filtr patronowy (zapewniający równoważny poziom ochrony środowiska w stosunku do technik wymienionych w BAT 155).Graniczny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu do powietrza z ww. procesów wynosi: **5 mg/Nm3** (średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek).Zastosowane w instalacji środki ochrony powietrza pozwolą na dotrzymanie ww. granicznego poziomu emisji. |
| **BAT 159** | Emisje PCDD/FCelem ograniczenia emisji PCDD/F do powietrza z pieca produkującego żelazostopy, w ramach BAT, w instalacji stosowany jest filtr workowy.Graniczny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji PCDD/F do powietrza z ww. procesu (dla emitora EIn), wynosi: **0,05 ng I-TEQ/Nm3** (średnia z okresu pobierania próbek trwającego co najmniej sześć godzin).Zastosowane w instalacji środki ochrony powietrza pozwolą na dotrzymanie ww. granicznego poziomu emisji. |

1. **W zakresie ochrony środowiska przed hałasem**

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** |
| **BAT 18** | W instalacji emisję hałasu ograniczono poprzez stosowanie następujących technik i działań:* osłanianie głośnych instalacji lub komponentów konstrukcjami

dźwiękochłonnymi,* stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu.

Wytłumienie maszyn i urządzeń odpylających oraz hali pieców. Zastosowane wytłumienie będzie wynosić 35 dB. Do wytłumienia hali zastosowane będą ściany żelbetonowe o wysokości 3 m oraz grubości 20 cm. Powyżej 3 m zastosowano ściany z płyty warstwowej z rdzeniem izolacyjno-tłumiącym. Na dachu zastosowano płytę warstwowo dachową z rdzeniem izolacyjno-tłumiącym. Piece oraz kruszarki zostaną częściowo zabudowane.Przeprowadzanie okresowych pomiarów hałasu (raz na 2 lata) w porze dnia oraz w porze nocy na granicy terenów najbliższej zabudowy podlegającej ochronie akustycznej. Zastosowane urządzenia oraz rozwiązania ochrony przed hałasem zapewniają dotrzymanie standardów akustycznych, na najbliższych sąsiadujących z Zakładem, terenach podlegających ochronie akustycznej |

1. **W zakresie gospodarki odpadami**

W celu zapobiegania powstawania odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, zastosowano następujące rozwiązania:

* utrzymanie w sprawności urządzeń technologicznych;
* prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie przepisów BHP oraz prawidłowego postępowania z wytworzonymi odpadami;
* przekazywanie odpadów do dalszego zagospodarowania wyłącznie uprawnionym podmiotom;
* magazynowanie odpadów w sposób bezpieczny dla środowiska oraz życia i zdrowia ludzi i zwierząt, z zastosowaniem środków adekwatnych do potencjału zagrożeń.
1. **W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji** |
| **BAT 2** | W celu zapewnienia efektywnego zużycia energii, w ramach BAT:* Został wdrożony system zarządzania efektywnością energetyczną;
* Energia cieplna procesu będzie wykorzystywana do ogrzewania hal;
* Instalacja została odpowiednio zaizolowana, włącznie z rurami;
* Wentylatory, zastosowane w systemach wentylacji, stanowią najlepsze dostępne na rynku urządzenia;
* Praca instalacji i wyciągów będzie kontrolowana za pomocą centrali.
 |

1. **Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji**
2. **Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza**
	1. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla poszczególnych źródeł emisji:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Emitowane zanieczyszczenia** | **Emisja****[kg/h]** | **Poziom emisji BAT - AEL** |
|
| EIn | Piece indukcyjne | Pył ogółem | - | 5 mg/Nm3 1) |
| Dwutlenek siarki | 0,01 | - |
| Tlenki azotu jako NO2 | 0,05 | - |
| Tlenek węgla | 2,00 | - |
| Fluor | 0,01 | - |
| Węglowodory aromatyczne | 0,2106 | - |
| Węglowodory alifatyczne | 0,2106 | - |
| PCDD/F | - | 0,05 ng I-TEQ/Nm3 2) |
| LZO | 0,2106 |  |
| EHk | Emitor hali kruszenia | Pył ogółem | - | 5 mg/Nm3 1) |
| EPla | Emitor cięcia plazmą | Pył ogółem | 0,000551 |  |
|  - w tym pył do 2,5 µm | 0,000551 |  |
|  - w tym pył do 10 µm | 0,000551 |  |
| Tlenki azotu jako NO2 | 0,05 |  |

*1) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek*

*2) Średnia z okresu pobierania próbek trwającego co najmniej sześć godzin*

* 1. Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Instalacja IPPC** | **Substancja** | **Emisja [Mg/rok]** |
| Piece indukcyjne | Pył ogółem | 0,26 |
|  w tym pył PM2,5 | 0,26 |
|  w tym pył PM10 | 0,26 |
| Dwutlenek siarki | 0,052 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 0,26 |
| Tlenek węgla | 10,4 |
| Fluor | 0,0052 |
| Węglowodory aromatyczne | 1,095 |
| Węglowodory alifatyczne | 1,095 |
| PCDD/F | 0,0000000026  |
| LZO | 0,936 |

**Emisja z hali kruszenia, powiązanej technologicznie z piecami indukcyjnymi (emitora EHk- emitor hali kruszenia) oraz z instalacji współdziałającej (Epla – emitor cięcia plazmą)**

| **Instalacje** | **Substancja** | **Emisja [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- |
| Emitor hali kruszeniaEmitor cięcia plazmą | Pył ogółem | 0,02006 |
|  w tym pył PM2,5 | 0,02006 |
|  w tym pył PM10 | 0,02006 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 0,005 |

1. **Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku**

Równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy chronionej akustycznie następujących wartości:

* LAeqD – 55 dB dla pory dnia;
* LAeqN – 45 dB dla pory nocy.
1. **Gospodarka odpadami**

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

* wytwarzanie odpadów,
* zbieranie odpadów,
* przetwarzanie odpadów,
1. **Wytwarzanie odpadów**

W związku z funkcjonowaniem:

* instalacji wytopu ferrotytanu – instalacja IPPC,
* instalacji zbierania i przetwarzania złomu,

będą wytwarzane odpady.

* 1. Instalacja wytopu ferrotytanu – instalacja IPPC
		1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu przewidzianego do wytworzenia [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 88,00 |
| 2 | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | 11,00 |
| 3 | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | 33,00 |
| 4 | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | 200,00 |
| 5 | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | 200,00 |
| 6 | 17 01 02 | Gruz ceglany | 200,00 |
| 7 | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia | 200,00 |
| 8 | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | 200,00 |
| **Łącznie w ciągu roku nie więcej niż** | **332,50** |
| 9 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 7 800,00 |
| 10 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 7 800,00 |
| 11 | 19 12 02 | Metale żelazne | 7 800,00 |
| 12 | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 7 800,00 |
| **Łącznie w ciągu roku nie więcej niż** | **7 800,00** |

* + 1. Źródła powstawania odpadów oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, przewidzianych do wytwarzania

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstania odpadu** | **Skład chemiczny i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | Zgary i żużle odlewnicze powstające w procesie wytopu w piecu topielnym. | Skład: węgiel oraz tytan i inne pierwiastki, magnez, aluminium, krzem, wapń cynkWłaściwości: ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych. |
| 2 | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | Pyły metalurgiczne z produkcji, powstające w filtrach. | Skład: węgiel oraz tytan do 12% i inne pierwiastki, magnez, aluminium, krzem, wapń cynk.Właściwości: ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych. |
| 3 | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | Szlamy i pyły z produkcji wytopu metali. | Skład: węgiel oraz tytan i inne pierwiastki, wanad, magnez, aluminium, krzem, żelazo, chrom, wapń cynkWłaściwości: ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych. |
| 4 | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | Elementy pieca topielnego. | Skład: elementy betonu, gruzu, zawierające pierwiastki tytanu do 5% oraz innych pierwiastków, magnez, aluminium, żelazo, wapń, krzem.Właściwości: ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych. |
| 5 | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | Wymurówka pieców metalurgicznych. | Skład: elementy betonu, gruzu, zawierające pierwiastki tytanu do 5% oraz innych pierwiastków magnez, aluminium, żelazo, wapń, krzem.Właściwości: ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych. |
| 6 | 17 01 02 | Gruz ceglany | Wymurówka pieców metalurgicznych. | Skład: elementy gruzu ceglanego, zawierające pierwiastki tytanu do 5% oraz innych pierwiastków magnez, aluminium, żelazo, wapń, krzem.Właściwości: ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych. |
| 7 | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia | Wymurówka pieców metalurgicznych. | Skład: elementy ceramiczne i elementy wyposażenia, zawierające pierwiastki tytanu do 5% oraz innych pierwiastków magnez, aluminium, żelazo, wapń, krzem.Właściwości: ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych. |
| 8 | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | Wymurówka pieców metalurgicznych. | Skład: elementy betonu gruzu, cegieł, ceramiki – odpady zmieszane, zawierające pierwiastki tytanu do 5% oraz innych pierwiastków magnez, aluminium, żelazo, wapń, krzem.Właściwości: ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych. |
| 9 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej, umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca topielnego. | Skład: żelazo i jego stopy,Właściwości: odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 10 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej, umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca topielnego | Skład: miedź, mosiądz, aluminium i brąz, Właściwości: odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 11 | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej (np. prasowanie, cięcie, kruszenie), umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca topielnego | Skład: żelazo i jego stopy,Właściwości: odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 12 | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej (np. prasowanie, cięcie, kruszenie), umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca topielnego | Skład: miedź, mosiądz, aluminium i brąz,Właściwości: odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |

* + 1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania

Wytwarzane w instalacji wytopu ferrotytanu odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska, a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego

Przewidywane do wytwarzania odpady magazynowane będą w na terenie zakładu do czasu dalszego ich zagospodarowania w oddzielnych miejscach

* + - Magazyn nr 1 – Odpady magazynowane pod zadaszeniem, na utwardzonej powierzchni, na wannach ociekowych.
		- Magazyn nr 2 – Odpady magazynowane pod zadaszeniem, na utwardzonej powierzchni, na wannach ociekowych.
		- Magazyn nr 3 - Odpady magazynowane pod zadaszeniem, na utwardzonej powierzchni, w pojemnikach lub kontenerach.

Miejsca magazynowania wyposażone są w szczelną posadzkę, dach oraz ściany chroniące odpady przed zalaniem. W posadzce nie ma kanalizacji, co mogłoby spowodować przedostanie się odcieków do sytemu kanalizacyjnego. Odpady płynne są trzymane w szczelnych pojemnikach na tacach zabezpieczających.

Sposób magazynowania odpadów jest zgodny z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadu** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, Sposób magazynowania: selektywnie w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 20 Mg, lub kontenerach. |
| 2 | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, Sposób magazynowania: selektywnie w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 20 Mg, lub w kontenerach. |
| 3 | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, Sposób magazynowania: selektywnie w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 20 Mg, lub w kontenerach. |
| 4 | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczony, przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: selektywnie w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 20 Mg, luzem lub w kontenerach. |
| 5 | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, Sposób magazynowania: selektywnie w pojemnikach lub kontenerach, o pojemności do 20 Mg, luzem lub w kontenerach. |
| 6 | 17 01 02 | Gruz ceglany |
| 7 | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia |
| 8 | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 |
| 9 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | Miejsce magazynowania: zamykany magazyn, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: selektywnie w pojemnikach lub kontenerach. |
| 10 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych |
| 11 | 19 12 02 | Metale żelazne |
| 12 | 19 12 03 | Metale nieżelazne |

* + 1. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami wytworzonymi w instalacji wytopu ferrotytanu.

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Dalszy sposób postępowania z odpadem** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 2 | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 3 | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 4 | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 5 | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 6 | 17 01 02 | Gruz ceglany | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 7 | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 8 | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 9 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów. |
| 10 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów. |
| 11 | 19 12 02 | Metale żelazne | Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów. |
| 12 | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów. |

* 1. Instalacja zbierania i przetwarzania złomu
		1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu przewidzianego do wytworzenia [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 0,30 |
| 2 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 1,00 |
| 3 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 1,00 |
| 4 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 1,00 |
| 5 | 15 01 04 | Opakowania z metali | 1,00 |
| 6 | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 0,20 |
| 7 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\* | 0,20 |
| 8 | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,20 |
| 9 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 0,50 |
| 10 | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 1,00 |
| **Łącznie nie więcej niż** | **6,40** |
| 11 | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 240,00 |
| 12 | 13 05 01\* | Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | 240,00 |
| 13 | 13 05 02\* | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | 240,00 |
| 14 | 13 05 07\* | Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach | 240,00 |
| 15 | 13 05 08\* | Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | 240,00 |
| 16 | 19 08 13\* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | 60,00 |
| 17 | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | 60,00 |
| **Łącznie nie więcej niż** | **360,00** |
| 18 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 18 000,00 |
| 19 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 18 000,00 |
| 20 | 19 12 02 | Metale żelazne | 18 000,00 |
| 21 | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 18 000,00 |
| 22 | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 10,00 |
| **Łącznie nie więcej niż** | 1. **000,00**
 |

* + 1. Źródła powstawania odpadów oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstania odpadu** | **Skład chemiczny i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Odpady niebezpieczne** |
| 1 | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpad w postaci: przepracowanych emulsji, zawierający chłodziwa i oleje, powstające w trakcie obróbki metali | Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali,Właściwości: ciekły, łatwopalne, drażniące.  |
| 2 | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad w postaci: przepracowanych olejów z dodatkami uszlachetniającymi, oleje wymieniane w maszynach i urządzeniach stanowiące elementy składowe instalacji. | Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali,Właściwości: ciekły, łatwopalne, drażniące. |
| 3 | 13 05 01\* | Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | Odpad w postaci: piasku, części mineralnych i organicznych, wraz z olejem powstającym podczas sedymentacji substancji w piaskownikach. | Skład: krzemiany i inne nieorganiczne, węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, metale ciężkie i ścier metali,Właściwości: stały, drażniące. |
| 4 | 13 05 02\* | Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach | Odpad w postaci: szlamów powstających podczas okresowej konserwacji i czyszczenia separatorów, wykorzystywanych do eliminacji zawiesiny i substancji ropopochodnych. | Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali,Właściwości: półpłynny, łatwopalne, drażniące. |
| 5 | 13 05 07\* | Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach | Odpad w postaci: zaolejonej wody, powstającej podczas odwadniania substancji ropopochodnych w separatorach. | Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali.Właściwości: ciekły, drażniący. |
| 6 | 13 05 08\* | Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | Odpad w postaci: szlamów, powstających podczas okresowej konserwacji i czyszczenia urządzeń służących ochronie środowiska, tj. separatorów i piaskowników, wykorzystywanych do eliminacji zawiesiny i substancji ropopochodnych. | Skład: krzemiany i inne substancje nieorganiczne, węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, metale ciężkie i ścier metali,Właściwości: płynny, półpłynny i ciała stałe,łatwopalny, drażniący. |
| 7 | 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) | Odpad w postaci: zużytych ubrań ochronnych, czyściwa (materiały do wycierania) oraz materiałów filtracyjnych (np. sorbent olejowy) | Skład: mieszanina włókien celulozowych lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych, zanieczyszczonych np. smarami, olejami.Właściwości: odpad stały, łatwopalny. |
| 8 | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 | Odpad w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i sprzętu elektronicznego, w tym np. zasilacze awaryjne (tzw. UPSy) oraz zużyte źródła światła. | Skład: metale i stopy głównie stali, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych, mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna, szkło, związki rtęci, końcówki metaliczne, gazy wypełniające argon i neon.Właściwości: odpad stały, ekotoksyczny. |
| 9 | 19 08 13\* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | Odpad stanowią szlamy, powstające podczas okresowej konserwacji i czyszczenia urządzeń służących ochronie środowiska, wykorzystywanych do eliminacji zawiesiny i substancji ropopochodnych. | Skład: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych dodatki uszlachetniające, produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali.Właściwości: odpad płynny, półpłynny i ciała stałe, łatwopalny, drażniący. |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** |
| 10 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpad stanowią materiały opakowaniowe - kartony, worki, przekładki itp. po częściach zamiennych maszyn i urządzeń. | Skład: celuloza.Właściwości: ciało stałe, biodegradowalne, palne, nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.  |
| 11 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpad stanowią materiały opakowaniowe - folia, worki, pojemniki, np. po częściach zamiennych maszyn i urządzeń. | Skład: polimery, głównie polistyren, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu.Właściwości: ciała stałe, wrażliwe na działanie wysokiej temperatury, najczęściej odporne na czynniki chemiczne, charakteryzuje się wysoką odpornością mechaniczną i dielektryczną, nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
| 12 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpad stanowią uszkodzone drewniane palety transportowe, pojemniki drewniane itp. | Skład: drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina) a także elementy metalowe,Właściwości: ciało stałe, biodegradowalne, palne, nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
| 13 | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpad stanowi złom stalowy – elementy opakowań np. metalowe beczki. | Skład: metale i stopy głównie stali, aluminium,Właściwości: ciało stałe, obojętne, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 14 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpad stanowią zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne oraz materiały filtracyjne. | Skład: mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych z domieszkami zanieczyszczeń.Właściwości: ciało stałe, obojętne, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 15 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpad stanowią zużyte i uszkodzone elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i elektronicznych np. zużyte czy popsute urządzenia sterujące maszynami i urządzeniami, części elektryczne maszyn i urządzeń. | Skład: mieszanina metali, tworzyw sztucznych, elementów ceramicznych, kabli, materiałów izolacyjnych.Właściwości: ciało stałe, obojętne, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 16 | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpad stanowią zużyte i uszkodzone elementy usunięte ze urządzeń elektrycznych i elektronicznych, np. zużyte części instalacji elektrycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń, zużyte bezpieczniki oraz zużyte tonery drukarskie, powstałe w trakcie użytkowania drukarek, obsługujących np. bramki dozymetryczne | Skład: mieszanina metali, tworzyw sztucznych elementów ceramicznych, kabli materiałów izolacyjnych oraz toner zawierający dwie frakcje, kulki szklane i bardzo drobne odpowiednio zabarwione kulki żywicy termoplastycznej,Właściwości: ciało stałe, obojętne, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 17 | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpad stanowią szlamy powstające podczas okresowej konserwacji i czyszczenia urządzeń służących ochronie środowiska, wykorzystywanych do eliminacji zawiesiny. | Skład: zawiesina organiczna i mineralna (kwarce),Właściwości: odpad płynny, półpłynny i ciała stałe, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 18 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej, umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego. | Skład: żelazo i jego stopy,Właściwości: odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 19 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej, umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego | Skład: miedź, mosiądz, aluminium i brąz, Właściwości: odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 20 | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej (np. prasowanie, cięcie, kruszenie), umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego | Skład: żelazo i jego stopy,Właściwości: odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 21 | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej (np. prasowanie, cięcie, kruszenie), umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego | Skład: miedź, mosiądz, aluminium i brąz,Właściwości: odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |
| 22 | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady inne niż odpady składające się w całości z metali, np. drewno, tworzywo sztuczne | Skład: metale, drewno, tworzywo sztuczne,Właściwości: odpad stały, plastyczny, nie stanowi zagrożenia dla środowiska. |

* + 1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania

Wytwarzane w instalacji zbierania i przetwarzania złomu, odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska, a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego.

Przewidywane do wytwarzania odpady magazynowane będą w na terenie zakładu do czasu dalszego ich zagospodarowania w oddzielnych miejscach.

* Magazyn nr 1 – Odpady magazynowane pod zadaszeniem, na utwardzonej powierzchni, na wannach ociekowych.
* Magazyn nr 2 – Odpady magazynowane pod zadaszeniem, na utwardzonej powierzchni, na wannach ociekowych.
* Magazyn nr 3 - Odpady magazynowane pod zadaszeniem, na utwardzonej powierzchni, w pojemnikach lub kontenerach.

Miejsca magazynowania wyposażone są w szczelną posadzkę, dach oraz ściany chroniące odpady przed zalaniem. W posadzce nie ma kanalizacji, co mogłoby spowodować przedostanie się odcieków do sytemu kanalizacyjnego. Odpady płynne są trzymane w szczelnych pojemnikach na tacach zabezpieczających.

Sposób magazynowania odpadów jest zgodny z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742)

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadu** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Odpady niebezpieczne** |
| 1 | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Miejsce magazynowania: w zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: odpad magazynowany selektywnie w szczelnych i oznaczonych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg. |
| 2 | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Miejsce magazynowania: W zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: selektywnie w szczelnych i oznaczonych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg. |
| 3 | 13 05 01\* | Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | Miejsce magazynowania: W zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg. |
| 4 | 13 05 02\* | Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach | Miejsce magazynowania: W zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg. |
| 5 | 13 05 07\* | Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach | Miejsce magazynowania: W zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg. |
| 6 | 13 05 08\* | Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | Miejsce magazynowania: W zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg. |
| 7 | 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) | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg. |
| 8 | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg. |
| 9 | 19 08 13\* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 1 Mg. |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** |
| 10 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: odpad magazynowany w oznaczonych pojemnikach, o pojemności do 1 Mg lub w kontenerach.  |
| 11 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: odpad magazynowany w oznaczonym pojemnikach, o pojemności do 1 Mg lub w kontenerach.  |
| 12 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, Sposób magazynowania: odpad magazynowany w oznaczonym pojemnikach, o pojemności do 1 Mg lub w kontenerach. |
| 13 | 15 01 04 | Opakowania z metali | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: selektywnie, w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 5 Mg lub w kontenerach. |
| 14 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\* | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: selektywnie, w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 5 Mg.  |
| 15 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: selektywnie, w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 5 Mg lub w kontenerach. |
| 16 | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: selektywnie, w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 5 Mg.  |
| 17 | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Miejsce magazynowania: W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, Sposób magazynowania: W szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztuczne, metalu), o pojemności do 5 Mg. |
| 18 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | Miejsce magazynowania: zamykany magazyn, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: selektywnie, w pojemnikach lub kontenerach. |
| 19 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych |
| 20 | 19 12 02 | Metale żelazne |
| 21 | 19 12 03 | Metale nieżelazne |
| 22 | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Miejsce magazynowania W zamykanym magazynie, z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych,Sposób magazynowania: selektywnie, w oznaczonych oraz zamykanych pojemnikach, o pojemności do 20 Mg lub w kontenerach. |

* + 1. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami wytworzonymi w instalacji zbierania i przetwarzania złomu

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Dalszy sposób postępowania z odpadem** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Odpady niebezpieczne** |
| 1 | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 2 | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 3 | 13 05 01\* | Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 4 | 13 05 02\* | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 5 | 13 05 07\* | Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 6 | 13 05 08\* | Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 7 | 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) | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 8 | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 9 | 19 08 13\* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** |
| 10 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 11 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 12 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 13 | 15 01 04 | Opakowania z metali | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 14 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\* | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 15 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 16 | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 17 | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |
| 18 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów |
| 19 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów |
| 20 | 19 12 02 | Metale żelazne | Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów |
| 21 | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów |
| 22 | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania  |

* + 1. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W instalacji zbierania i przetwarzania złomu zastosowano następujące rozwiązania:

* Utrzymanie w sprawności urządzeń technologicznych;
* Prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie przepisów BHP oraz prawidłowego postępowania z wytworzonymi odpadami;
* Przekazywanie odpadów do dalszego zagospodarowania wyłącznie uprawnionym podmiotom;
* Magazynowanie odpadów w sposób bezpieczny dla środowiska oraz życia i zdrowia ludzi i zwierząt, z zastosowaniem środków adekwatnych do potencjału zagrożeń.
1. **Przetwarzanie odpadów.**

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje:

* zezwolenie na przetwarzanie odpadów w instalacji wytopu ferrotytanu;
* zezwolenie na przetwarzanie odpadów w instalacji zbierania i przetwarzania złomu
	1. Instalacja wytopu ferrotytanu – instalacja IPPC

Przetwarzanie odpadów złomu w procesie wytopu w piecach indukcyjnych jest procesem określonym zgodnie z ustawą o odpadach jako **R4** - recykling lub odzysk metali i związków metali, w tym przygotowanie do ponownego użycia.

Oprócz tego, w instalacji prowadzone są również procesy przetwarzania odpadów, oznaczone jako:

* **R12** - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 – w związku z przygotowywaniem wsadu do pieca topielnego;
* **R13** - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) – w związku z magazynowaniem odpadów, przed poddaniem ich procesom przetwarzania R12 i R4.

Miejsce, dopuszczona metoda przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego zostały zawarte w części I niniejszej decyzji. Roczna moc przerobowa instalacji wytopu ferrotytanu wynosi **7 800,00 Mg/rok**.

* + 1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w okresie roku

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 02 01 10 | Odpady metalowe | 7800 |
| 2 | 06 03 16 | Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15 | 7800 |
| 3 | 10 02 01 | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | 7800 |
| 4 | 10 02 02 | Nieprzerobione żużle z innych procesów | 7800 |
| 5 | 10 02 10 | Zgorzelina walcownicza | 7800 |
| 6 | 10 02 14 | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | 7800 |
| 7 | 10 02 15 | Inne szlamy i osady pofiltracyjne | 7800 |
| 8 | 10 02 80 | Zgary z hutnictwa żelaza | 7800 |
| 9 | 10 02 99 | Inne niewymienione odpady | 7800 |
| 10 | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15 | 7800 |
| 11 | 10 03 22 | Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21 | 7800 |
| 12 | 10 03 99 | Inne niewymienione odpady | 7800 |
| 13 | 10 05 01 | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80) | 7800 |
| 14 | 10 05 04 | Inne cząstki i pyły | 7800 |
| 15 | 10 05 11 | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 05 10 | 7800 |
| 16 | 10 05 80 | Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych | 7800 |
| 17 | 10 06 01 | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | 7800 |
| 18 | 10 06 02 | Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej | 7800 |
| 19 | 10 06 04 | Inne cząstki i pyły | 7800 |
| 20 | 10 06 80 | Żużle szybowe i granulowane | 7800 |
| 21 | 10 06 99 | Inne niewymienione odpady | 7800 |
| 22 | 10 08 04 | Cząstki i pyły | 7800 |
| 23 | 10 08 09 | Inne żużle | 7800 |
| 24 | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | 7800 |
| 25 | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | 7800 |
| 26 | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 7800 |
| 27 | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05 | 7800 |
| 28 | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | 7800 |
| 29 | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | 7800 |
| 30 | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | 7800 |
| 31 | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 7800 |
| 32 | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 7800 |
| 33 | 12 01 03 | Odpady w toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 7800 |
| 34 | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 7800 |
| 35 | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 7800 |
| 36 | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | 7800 |
| 37 | 15 01 04 | Opakowania z metali | 7800 |
| 38 | 16 01 17 | Metale żelazne | 7800 |
| 39 | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 7800 |
| 40 | 17 04 05 | Żelazo i stal | 7800 |
| 41 | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 7800 |
| 42 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 7800 |
| 43 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 7800 |
| 44 | 19 10 04 | Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 | 7800 |
| 45 | 19 10 06 | Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05 | 7800 |
| 46 | 19 12 02 | Metale żelazne | 7800 |
| 47 | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 7800 |
| **Łącznie nie więcej niż** | **7800** |

* + 1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetworzenia w okresie roku

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu powstająca po procesie przetwarzania [Mg/rok]** |
| 1 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 7 800 |
| 2 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 7 800 |
| 3 | 19 12 02 | Metale żelazne | 7 800 |
| 4 | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 7 800 |
| **Łącznie nie więcej niż** | **7 800** |

* + 1. Warunki utraty statusu odpadów

Odpad o kodzie 19 10 02 – odpady metali nieżelaznych, powstający w procesie przetwarzania w instalacji wytopu ferrotytanu utraci status odpadu, pod warunkiem, że spełni **łącznie**:

* wymogi określone w art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach oraz
* szczegółowe warunki wynikające z Rozporządzenia Rady nr 333/2011/WE z 31 marca 2011 r. ustanawiającego kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami, na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

Dla uzyskanego produktu/surowca zostało wyznaczone osobne miejsca magazynowania**.**

* 1. Instalacja zbierania i przetwarzania złomu

W instalacji zbierania i przetwarzania złomu prowadzone są procesy odzysku, oznaczone jako:

1. **R4** - recykling lub odzysk metali i związków metali, w tym przygotowanie do ponownego użycia – w związku z prowadzonym odzyskiem tytanu;
2. **R12** - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 – w związku z mechanicznym przetwarzaniem odpadów złomu;
3. **R13** - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) – w związku z magazynowaniem odpadów, przed poddaniem ich procesom przetwarzania R12 i R4.

Miejsce, dopuszczona metoda przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego zostały zawarte w części I niniejszej decyzji. Roczna moc przerobowa instalacji zbierania i przetwarzania złomu wynosi **18 000 Mg/rok**.

* + 1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzaniaw [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 02 01 10 | Odpady metalowe | 18 000 |
| 2 | 06 03 16 | Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15 | 18 000 |
| 3 | 06 11 81 | Odpady z produkcji związków chromu | 18 000 |
| 4 | 06 11 82 | Odpady z produkcji związków kobaltu | 18 000 |
| 5 | 10 02 01 | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | 18 000 |
| 6 | 10 02 02 | Nieprzerobione żużle z innych procesów | 18 000 |
| 7 | 10 02 10 | Zgorzelina walcownicza | 18 000 |
| 8 | 10 02 14 | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | 18 000 |
| 9 | 10 02 15 | Inne szlamy i osady pofiltracyjne | 18 000 |
| 10 | 10 02 80 | Zgary z hutnictwa żelaza | 18 000 |
| 11 | 10 02 99 | Inne niewymienione odpady | 18 000 |
| 12 | 10 03 02 | Odpadowe anody | 18 000 |
| 13 | 10 03 05 | Odpady tlenku glinu | 18 000 |
| 14 | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15 | 18 000 |
| 15 | 10 03 18 | Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17 | 18 000 |
| 16 | 10 03 22 | Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21 | 18 000 |
| 17 | 10 03 99 | Inne niewymienione odpady | 18 000 |
| 18 | 10 05 01 | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80) | 18 000 |
| 19 | 10 05 04 | Inne cząstki i pyły | 18 000 |
| 20 | 10 05 11 | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 05 10 | 18 000 |
| 21 | 10 05 80 | Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych | 18 000 |
| 22 | 10 05 99 | Inne niewymienione odpady | 18 000 |
| 23 | 10 06 01 | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | 18 000 |
| 24 | 10 06 02 | Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej | 18 000 |
| 25 | 10 06 04 | Inne cząstki i pyły | 18 000 |
| 26 | 10 06 80 | Żużle szybowe i granulowane | 18 000 |
| 27 | 10 06 99 | Inne niewymienione odpady | 18 000 |
| 28 | 10 08 04 | Cząstki i pyły | 18 000 |
| 29 | 10 08 09 | Inne żużle | 18 000 |
| 30 | 10 08 11 | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | 18 000 |
| 31 | 10 08 13 | Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12 | 18 000 |
| 32 | 10 08 14 | Odpadowe anody | 18 000 |
| 33 | 10 09 03 | Żużle odlewnicze | 18 000 |
| 34 | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 | 18 000 |
| 35 | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | 18 000 |
| 36 | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne | 18 000 |
| 37 | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady | 18 000 |
| 38 | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze | 18 000 |
| 39 | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05 | 18 000 |
| 40 | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07 | 18 000 |
| 41 | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 | 18 000 |
| 42 | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady | 18 000 |
| 43 | 10 80 01 | Żużle z produkcji żelazokrzemu | 18 000 |
| 44 | 10 80 02 | Pyły z produkcji żelazokrzemu | 18 000 |
| 45 | 10 80 03 | Żużle z produkcji żelazochromu | 18 000 |
| 46 | 10 80 04 | Pyły z produkcji żelazochromu | 18 000 |
| 47 | 10 80 05 | Żużle z produkcji żelazomanganu | 18 000 |
| 48 | 10 80 06 | Pyły z produkcji żelazomanganu | 18 000 |
| 49 | 11 05 01 | Cynk twardy | 18 000 |
| 50 | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 18 000 |
| 51 | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 18 000 |
| 52 | 12 01 03 | Odpady w toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 18 000 |
| 53 | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 18 000 |
| 54 | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 18 000 |
| 55 | 12 01 15 | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | 18 000 |
| 56 | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 18 000 |
| 57 | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | 18 000 |
| 58 | 15 01 04 | Opakowania z metali | 18 000 |
| 59 | 16 01 16 | Zbiorniki na gaz skroplony | 18 000 |
| 60 | 16 01 17 | Metale żelazne | 18 000 |
| 61 | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 18 000 |
| 62 | 16 08 01 | Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07) | 18 000 |
| 63 | 16 08 03 | Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02 | 18 000 |
| 64 | 16 08 04 | Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07) | 18 000 |
| 65 | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 18 000 |
| 66 | 17 04 02 | Aluminium | 18 000 |
| 67 | 17 04 03 | Ołów | 18 000 |
| 68 | 17 04 04 | Cynk | 18 000 |
| 69 | 17 04 05 | Żelazo i stal | 18 000 |
| 70 | 17 04 06 | Cyna | 18 000 |
| 71 | 17 04 07 | Mieszaniny metali | 18 000 |
| 72 | 19 01 02 | Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych | 18 000 |
| 73 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 18 000 |
| 74 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 18 000 |
| 75 | 19 10 04 | Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 | 18 000 |
| 76 | 19 10 06 | Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05 | 18 000 |
| 77 | 19 12 02 | Metale żelazne | 18 000 |
| 78 | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 18 000 |
| **Łącznie nie więcej niż** | **18 000** |

* + 1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu powstająca po procesie przetwarzania [Mg/rok]** |
| 1 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 18 000 |
| 2 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 18 000 |
| 3 | 19 12 02 | Metale żelazne | 18 000 |
| 4 | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 18 000 |
| 5 | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 10 |
| **Łącznie nie więcej niż** | **18 000** |

* + 1. Warunki utraty statusu odpadów

Odpad o kodzie 19 10 02 – odpady metali nieżelaznych, powstający w wyniku przetwarzania w instalacji zbierania i przetwarzania złomu, utraci status odpadu, pod warunkiem, że spełni łącznie:

1. wymogi określone w art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach oraz
2. następujące szczegółowe warunki:
	* odpad zawierać będzie nie mniej niż 88% tytanu;
	* zawartość tytanu w odpadzie na poziomie nie mniejszym niż 88% każdorazowo zostanie potwierdzone zostanie badaniami laboratoryjnymi w laboratorium zakładowym, przy użyciu spektrofotometru rentgenowskiego.

Dla uzyskanego produktu/surowca zostało wyznaczone osobne miejsca magazynowania**.**

* 1. Miejsca i sposób magazynowania odpadów

Odpady przewidziane do przetwarzania w procesach odzysku, w:

* instalacji wytopu ferrotytanu;
* instalacji zbierania i przetwarzania złomu,

będą magazynowane na terenie zarządzanym przez spółkę MPS Technology sp. z o. o. w Częstochowie przy ul. Legionów 94, w sposób bezpieczny dla środowiska, a w szczególności nie powodujący zanieczyszczenia gruntu oraz wód powierzchniowych i podziemnych, w miejscach do tego celu specjalnie wyznaczonych i przygotowanych.

Odpady przewidziane do przetwarzania będą magazynowane w sposób selektywny luzem,
w opisanych, szczelnych pojemnikach, kontenerach na utwardzonej powierzchni placu magazynowego i hali magazynowej. Odpady płynne magazynowane są w szczelnych pojemnikach na tacach zabezpieczających.

Magazyn A – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Magazyn B – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Magazyn C – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Magazyn D – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Magazyn F1 – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Magazyn F2 - Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Podział miejsc magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania jest zgodny ze schematem, zawartym w treści operatu przeciwpożarowego.

Miejsca magazynowania odpadów dzieli się dla odpadów zbieranych i dla odpadów przetwarzanych w równej powierzchni, po 50%.

* + 1. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów oraz maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

| **Lp.** | **Kod odpadów** | **Rodzaje odpadów** | **Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]** | **Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku[Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | Dla wszystkich kodów odpadów uwzględnionych do przetwarzania | **900** | **25 800** |

* + 1. Największa masa odpadów, która mogłyby być magazynowana 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 oraz całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

| **Lp.** | **Miejsce magazynowania odpadów w ramach przetwarzania i zbierania** | **Największa masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]** | **Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 50% powierzchni miejsc magazynowania nr A, B, C, D, F1, F2 dla odpadów do przetwarzania | **900** | **900** |

1. **Zbieranie odpadów**
	1. **Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** |
| --- | --- | --- |
| 1 | 02 01 10 | Odpady metalowe |
| 2 | 06 03 16 | Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15 |
| 3 | 06 11 81 | Odpady z produkcji związków chromu |
| 4 | 06 11 82 | Odpady z produkcji związków kobaltu |
| 5 | 10 02 01 | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) |
| 6 | 10 02 02 | Nieprzerobione żużle z innych procesów |
| 7 | 10 02 10 | Zgorzelina walcownicza |
| 8 | 10 02 14 | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 |
| 9 | 10 02 15 | Inne szlamy i osady pofiltracyjne |
| 10 | 10 02 80 | Zgary z hutnictwa żelaza |
| 11 | 10 02 99 | Inne niewymienione odpady |
| 12 | 10 03 02 | Odpadowe anody |
| 13 | 10 03 05 | Odpady tlenku glinu |
| 14 | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15 |
| 15 | 10 03 18 | Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17 |
| 16 | 10 03 22 | Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niżwymienione w 10 03 21 |
| 17 | 10 03 99 | Inne niewymienione odpady |
| 18 | 10 05 01 | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80) |
| 19 | 10 05 04 | Inne cząstki i pyły |
| 20 | 10 05 11 | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 05 10 |
| 21 | 10 05 80 | Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych |
| 22 | 10 05 99 | Inne niewymienione odpady |
| 23 | 10 06 01 | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej |
| 24 | 10 06 02 | Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej |
| 25 | 10 06 04 | Inne cząstki i pyły |
| 26 | 10 06 80 | Żużle szybowe i granulowane |
| 27 | 10 06 99 | Inne niewymienione odpady |
| 28 | 10 08 04 | Cząstki i pyły |
| 29 | 10 08 09 | Inne żużle |
| 30 | 10 08 11 | Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10 |
| 31 | 10 08 13 | Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12 |
| 32 | 10 08 14 | Odpadowe anody |
| 33 | 10 09 03 | Żużle odlewnicze |
| 34 | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 |
| 35 | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienionew 10 09 07 |
| 36 | 10 09 80 | Wybrakowane wyroby żeliwne |
| 37 | 10 09 99 | Inne niewymienione odpady |
| 38 | 10 10 03 | Zgary i żużle odlewnicze |
| 39 | 10 10 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05 |
| 40 | 10 10 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienionew 10 10 07 |
| 41 | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 |
| 42 | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady |
| 43 | 10 80 01 | Żużle z produkcji żelazokrzemu |
| 44 | 10 80 02 | Pyły z produkcji żelazokrzemu |
| 45 | 10 80 03 | Żużle z produkcji żelazochromu |
| 46 | 10 80 04 | Pyły z produkcji żelazochromu |
| 47 | 10 80 05 | Żużle z produkcji żelazomanganu |
| 48 | 10 80 06 | Pyły z produkcji żelazomanganu |
| 49 | 11 05 01 | Cynk twardy |
| 50 | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów |
| 51 | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów |
| 52 | 12 01 03 | Odpady w toczenia i piłowania metali nieżelaznych |
| 53 | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych |
| 54 | 12 01 13 | Odpady spawalnicze |
| 55 | 12 01 15 | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 |
| 56 | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 |
| 57 | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady |
| 58 | 15 01 04 | Opakowania z metali |
| 59 | 16 01 16 | Zbiorniki na gaz skroplony |
| 60 | 16 01 17 | Metale żelazne |
| 61 | 16 01 18 | Metale nieżelazne |
| 62 | 16 08 01 | Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07) |
| 63 | 16 08 03 | Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niżwymienione w 16 08 02 |
| 64 | 16 08 04 | Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesiefluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07) |
| 65 | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz |
| 66 | 17 04 02 | Aluminium |
| 67 | 17 04 03 | Ołów |
| 68 | 17 04 04 | Cynk |
| 69 | 17 04 05 | Żelazo i stal |
| 70 | 17 04 06 | Cyna |
| 71 | 17 04 07 | Mieszaniny metali |
| 72 | 19 01 02 | Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych |
| 73 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali |
| 74 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych |
| 75 | 19 10 04 | Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 |
| 76 | 19 10 06 | Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05 |
| 77 | 19 12 02 | Metale żelazne |
| 78 | 19 12 03 | Metale nieżelazne |

* 1. Opis metody zbierania odpadów

Zbieranie odpadów polega na dostarczeniu na teren zakładu odpadów, sprawdzeniu pod względem rodzaju, jakości ,czystości odpadów przy użyciu pistoletu spektralnego, badającego skład chemiczny złomu. Dostarczony złom każdorazowo będzie ważony na wadze najazdowej o nośności 50 Mg, w celu weryfikacji ilości dostarczanego ładunku oraz jego rodzaju. Waga zlokalizowana jest przy bramie wjazdowej na teren zakładu. Rozładunek odbywa się przy pomocy wózka widłowego, jednak sporadycznie czynności te są wykonywane ręcznie przez pracowników.

Dostarczony i zważony złom będzie rozładowywany na płycie magazynowej, po czym nastąpi jego segregacja według gabarytów i jakości. Ma to na celu określenie sposobu oraz rodzaju jego obróbki mechanicznej. Złom drobny, np. w postaci wiórów, będzie kierowany przy użyciu wózka widłowego na teren szczelnej betonowej płyty magazynowej, położonej przy stanowisku kruszarek.

* 1. Miejsca i sposób magazynowania odpadów

Odpady przewidziane do zbierania będą magazynowane na terenie zarządzanym przez spółkę MPS Technology sp. z o. o. w Częstochowie przy ul. Legionów 94, w sposób bezpieczny dla środowiska, a w szczególności nie powodujący zanieczyszczenia gruntu oraz wód powierzchniowych i podziemnych, w miejscach do tego celu specjalnie wyznaczonych
i przygotowanych.

Odpady przewidziane do zbierania będą magazynowane w sposób selektywny luzem,
w opisanych, szczelnych pojemnikach, kontenerach, na utwardzonej powierzchni placu magazynowego i hali magazynowej. Odpady płynne magazynowane są w szczelnych pojemnikach na tacach zabezpieczających.

Magazyn A – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Magazyn B – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Magazyn C – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Magazyn D – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Magazyn F1 – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Magazyn F2 – Odpady magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, hali, wiacie lub kontenerach.

Podział miejsc magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania jest zgodny z operatem przeciwpożarowym.

Miejsca magazynowania odpadów dzieli się dla odpadów zbieranych i dla odpadów przetwarzanych w równej powierzchni, po 50%.

* + 1. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów oraz maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

| **Lp.** | **Kod odpadów** | **Rodzaje odpadów** | **Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]** | **Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku[Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | Dla wszystkich kodów odpadów uwzględnionych do zbierania | **900** | **25 800** |

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, wynosi odpowiednio: 900 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, wynosi odpowiednio: 25 800 Mg.

* + 1. Największa masa odpadów, która mogłyby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

| **Lp.** | **Miejsce magazynowania odpadów w ramach przetwarzania i zbierania** | **Największa masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]** | **Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 50% powierzchni miejsc magazynowania nr A, B, C, D, F1, F2 dla odpadów zbieranych | **900** | **900** |

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

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone
w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy dla obiektów/instalacji MPS TECHNOLOGY

Sp. z o. o. 42-200 Częstochowa ul. Legionów 94” wykonanym przez rzeczoznawcę ds. spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych legitymującego się nr. uprawnień KG PSP: 78/98, uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie postanowieniem z dnia 28 listopada 2022 r., znak: MZ.52805.60.2.2022.MK, oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie z dnia 27 czerwca 2023 r. znak: MZ.52805.44.4.2023.MK.

1. **Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska**

**Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**

Monitoring procesów technologicznych należy prowadzić poprzez:

* kontrolę czasu pracy instalacji w roku,
* pomiary hałasu w środowisku,
* kontrolę wielkości zużycia surowców i mediów,
* regularne przeglądy urządzeń oczyszczających powietrze,
* monitoring wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza,
* prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów poddawanych przetwarzaniu, wytwarzanych oraz przekazywanych odpadów.

Monitoring parametrów techniczno-technologicznych należy prowadzić w następującym zakresie:

* podstawowych parametrów pracy i rzeczywistych wydajności linii technologicznych eksploatowanych instalacji;
* rodzaju, ilości i jakości stosowanych surowców;
* ilości produktów końcowych;
* rodzajów i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (w tym: energii elektrycznej, wody).
1. **Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza**

Dla emitorów EIn i EHk należy prowadzić pomiary emisji substancji do powietrza, zgodnie z częstotliwością oraz metodyką wskazaną w poniższej tabeli.

| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Substancja** | **Częstotliwość monitorowania** | **Norma 1)** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|
|  |
| EIn | Piece indukcyjne | Pył ogółem | 2 razy w roku | EN 13284-2 |
| Kadm i jego związki wyrażone jako Cd | 2 razy w roku | EN 14385 |
| Chrom (VI)  | 2 razy w roku | Brak dostępnej normy |
| Ołów i jego związki wyrażone jako Pb | 2 razy w roku | EN 14385 |
| Tal i jego związki wyrażone jako Tl | 2 razy w roku | EN 14385 |
| PCDD / F  | 2 razy w roku | EN 1948, części 1, 2 i 3 |
| EHk | Emitor hali kruszenia | Pył ogółem | Raz w roku | EN 13284-2 |

*1) W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.*

Należy zapewnić wykonanie ww. pomiarów wielkości emisji przez akredytowane laboratorium.

Stanowiska do pomiaru emisji substancji do powietrza należy usytuować zgodnie z wymaganiami normy PN-Z-04030-7:1994 „Ochrona czystości powietrza - Badania zawartości pyłu - Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

1. **Monitoring hałasu w środowisku**

Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki, w dwóch punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w kierunku południowym od terenu zakładu.

1. **Monitorowanie i kontrola odzysku odpadów**

W ramach prowadzonych przez zakład czynności monitorowania i kontroli przetwarzania odpadów następuje:

* monitorowanie procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, polegających na bieżącym prowadzeniu kontroli instalacji wykorzystywanych do przetwarzania odpadów. Stałe monitorowanie pozwala na szybką reakcję w razie wystąpienia nieprawidłowości i natychmiastowe podjęcie prac konserwacyjnych i remontowo-naprawczych,
* stałe monitorowanie ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu oraz prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów poddawanych przetwarzaniu, zgodnie z art. 66 ustawy o odpadach posiadacz odpadów jest obowiązany do prowadzenia na bieżąco ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów,
* prowadzenie selektywnego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dostarczanych do zakładu,
1. **Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące podczas pracy instalacji w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.**

Nie określa się.

Podczas rozruchu i wyłączania instalacji wielkość emisji maksymalnej nie ulegnie zwiększeniu
w stosunku do wielkości emisji w warunkach normalnych.

W przypadku wystąpienia awarii, urządzenia technologiczne zostają wyłączone (brak emisji zanieczyszczeń do powietrza).

1. **Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowych**
2. **Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii**

Na terenie zakładu obowiązują następujące procedury, mające na celu ograniczenie wystąpienia zdarzeń potencjalnie zagrażających środowisku, a przede wszystkim zdrowiu człowieka:

* regularne prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie BHP, ochrony środowiska
i obsługi maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie;
* odpowiednia kontrola procesów w ramach wszystkich trybów działania, tj. przygotowanie, rozruch, rutynowe działanie, zamknięcie i warunki nietypowe;
* identyfikowanie kluczowych wskaźników wydajności oraz metod pomiaru i kontrolowania tych parametrów (np. wydajność, zużycie wody);
* kontrola szczelności instalacji, poprawności jej funkcjonowania i monitoringu;
* ustanawianie regularnych konserwacji na podstawie opisów technicznych sprzętu, norm itp., jak również wszelkich awarii sprzętu i ich konsekwencji;
* przegląd zgodności z obowiązującym ustawodawstwem środowiskowym oraz warunkami pozwoleń środowiskowych będących w posiadaniu instalacji;
* ustanawianie i utrzymywanie procedur identyfikacji możliwości i reakcji na wypadki
i sytuacje nadzwyczajne oraz zapobiegania i łagodzenia wpływów na środowisko, które mogą być z nimi związane.
	1. **Postępowanie w razie wystąpienia awarii przemysłowej**

W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwe organy Państwowej Straży Pożarnej
i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

1. **Oddziaływanie transgraniczne.**

Nie stwierdzono możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

1. **Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do:**
2. **Zobowiązania ogólne:**
3. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
4. 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.
5. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.
6. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdujące się w strefie zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta Miasta.
7. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
8. Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OE.PZ.INFORMACJA\_COROCZNA\_358” lub „OE.PZ.POMIARY\_358.
9. **Zobowiązania w zakresie ochrony powietrza:**
10. Przedkładania do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach wyników pomiarów emisji substancji do powietrza w ciągu 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.
11. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu procesów technologicznych i emisji substancji do powietrza przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczy.
12. **Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.**

W przypadku konieczności zakończenia działalności, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być oczyszczony i zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

1. **Zabezpieczenie roszczeń**

Ustanawiam posiadaczowi odpadów: spółce MPS TECHNOLOGY sp. z o. o. z siedzibą w Częstochowie, przy ul. Legionów 94 (NIP: 9492227724), prowadzącemu działalność w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów w instalacji wytopu ferrotytanu oraz w instalacji zbierania i przetwarzania złomu, **zabezpieczenie roszczeń**, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach, w formie depozytu, w kwocie 1 800,00 zł (słownie: tysiąc osiemset złotych, 00/100), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcia odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2  ustawy o odpadach,
2. obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach
* w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

Jeżeli w przypadku, o którym mowa w art. 26a ust. 1 ustawy o odpadach, posiadacz odpadów nie zwrócił poniesionych przez właściwy organ kosztów działań polegających na usunięciu odpadów i gospodarowaniu nimi zgodnie z art. 26a ust. 6 ustawy o odpadach, środki z zabezpieczenia roszczeń przeznacza się na pokrycie tych kosztów.

1. **Termin obowiązywania pozwolenia.**

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

1. **Uzasadnienie faktyczne:**

Pismem z dnia 9 maja 2023 r., spółka MPS TECHNOLOGY Sp. z o. o. z siedzibą w Częstochowie przy ul. Legionów 94, zwróciła się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę – instalacji wytopu ferrotytanu, składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1000 kW oraz wydajności 1500 kg/godzinę (instalacja IPPC). Tym samym podaniem, wraz z jego późniejszymi uzupełnieniami, Strona zażądała, na zasadzie art. 203 ust. 3 ustawy POŚ, by organ objął pozwoleniem zintegrowanym dwie, współdziałające z instalacją IPPC oraz zlokalizowane na terenie tego samego zakładu instalacje, które nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego, a to:

* instalację do zbierania i przetwarzania złomu– która wytwarza i przetwarza odpady;
* instalację cięcia plazmą, która stanowi źródło zorganizowanej emisji do powietrza.

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

1. zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ;
2. operat przeciwpożarowy pn. „Operat przeciwpożarowy dla obiektów MPS TECHNOLOGY sp. z o. o. zlokalizowanych w Częstochowie przy ul. Legionów 94”, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w spółce MPS TECHNOLOGY sp. z o. o., wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (XXXXXXXXXXXX), zatwierdzony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie z dnia 28 listopada 2022 r., znak: MZ.52805.60.2022.MK;
3. potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej za wniosek;
4. potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za udzielenie pozwolenia zintegrowanego w postępowaniu kompensacyjnym;
5. analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji do odlewni metali składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1000 kW oraz wydajności 1500 kg/godzinę oraz instalacji do przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Legionów 94, sporządzoną zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395), z której wynika brak konieczności sporządzenia raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji.

Objęta wnioskiem instalacja IPPC – instalacja wytopu ferrotytanu kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169), a także do § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839).

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 25 kwietnia 2023 r. o znaku OŚR.6220.69.2022.

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;

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

1. **Przebieg postępowania administracyjnego:**

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 (t.j. Dz.U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 5 czerwca 2023 r., 21 czerwca 2023 r., 24 sierpnia 2023 r., 3 listopada 2023 r., 11 stycznia 2024 r. oraz 18 kwietnia 2024 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 25 czerwca 2023 r., 21 lipca 2023 r., 25 września 2023 r., 20 października 2023 r., 20 listopada 2023 r., 23 stycznia 2024 r., 7 lutego 2024 r., 24 kwietnia 2024 r., 14 czerwca 2024 r., 26 czerwca 2024 r. oraz 11 lipca 2024 r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 30 maja 2023 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez spółkę MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewni metali składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1000 kW oraz wydajności 1500 kg/h oraz instalacji współdziałających, zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Legionów 94, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Częstochowy oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 5 czerwca 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001036/23, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie 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 o odpadach oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie, po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z 27 czerwca 2023 r. o znaku MZ.52805.44.4.2023.MK, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem z 28 listopada 2022 r. znak: MZ.52805.60.2.2022.MK.

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

* pismem z 6 czerwca 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001035/23, wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust. 1 ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska,
* pismem z 5 czerwca 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001012/23 wystąpił do Prezydenta Miasta Częstochowy o przedstawienie opinii do złożonego przez MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie przy ul. Legionów 94, wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewni metali składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1000 kW oraz wydajności 1500 kg/h oraz instalacji współdziałających, zgodnie z art. 41 ust.6a ustawy o odpadach.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z 23 listopada 2023 r. o znaku DCIN.7060.52.2023.KZ, zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, dla instalacji odlewni metali składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1000 kW oraz wydajności 1500 kg/h oraz instalacji współdziałających, zlokalizowanych w Częstochowie przy ul. Legionów 94, eksploatowanej przez MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie przy ul. Legionów 94.

Postanowieniem z 14 czerwca 2023 r. znak: MPUP.6724.47.2023, Prezydent Miasta Częstochowy zaopiniował pozytywnie wniosek MPS TECHNOLOGY sp. z o.o. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji odlewni metali składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1000 kW oraz wydajności 1500 kg/h oraz instalacji współdziałających, zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Legionów 94, na terenie działek nr ewid.: 49/37, 49/46, 49/49, 54, 33/2, 49/39, 49/34, 53, 49/50 obręb 225.

Postanowieniem z dnia 6 czerwca 2024 r. nr 501/OE/2024,Marszałek Województwa Śląskiego określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń dla posiadacza odpadów zgodnie z art. 48 a ust. 7 ustawy o odpadach, w zw. z § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r., poz. 256) oraz art. 187 ust. 4a ustawy POŚ.

W toku prowadzonego postępowania, pismem z dnia 14 czerwca 2024 r., Strona zażądała zmiany formy zabezpieczenia roszczeń, z gwarancji bankowej na depozyt.

W związku z powyższym, postanowieniem z dnia 19 czerwca 2024 r. nr 565/OE/2024, zgodnie z wnioskiem Strony, Marszałek Województwa Śląskiego zmienił formę zabezpieczenia roszczeń dla posiadacza odpadów, zgodnie z art. 48a ust. 8 ustawy o odpadach.

Strona wniosła zabezpieczenie roszczeń, zgodnie z treścią postanowienia.

Pismem z dnia 26 czerwca 2024 r. o znaku OE-PZ.KW-000820/24 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił strony postępowania, że przed wydaniem decyzji mają prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 7 dni, licząc od dnia jego doręczenia.

1. **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/Ol 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 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 wydzielanie 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).

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.

1. **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 udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wytopu ferrotytanu, składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1000 kW i wydajności 1500 kg/h, zlokalizowanej w Częstochowie, przy ul. Legionów 94, eksploatowanej przez spółkę MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie (NIP: 9492227724).

Ponadto organ, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ, objął niniejszym pozwoleniem zintegrowanym dwie instalacje, niebędące instalacjami IPPC, zlokalizowane na terenie tego samego zakładu, tj.:

* instalację zbierania i przetwarzania złomu;
* instalację cięcia plazmą,

i ustalił dla nich warunki emisyjne na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 ustawy POŚ.

W części I pozwolenia, organ, kierując się wymaganiami art. 188 ust. 2, określił rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Oprócz tego, w pozwoleniu znalazły się szczegółowe zapisy dotyczące:

1. Ochrony powietrza,
2. Ochrony przed hałasem,
3. Gospodarki wodno-ściekowej,
4. Gospodarki odpadami.
	1. W zakresie ochrony powietrza

Źródłami zorganizowanej emisji substancji do powietrza w instalacji są:

* proces topienia metali - przetwarzanie odpadów i surowców w piecach indukcyjnych (dwa piece pracujące w trybie naprzemiennym),
* proces kruszenia surowców w kruszarkach,
* proces cięcia metali plazmą.

Poszczególne instalacje / hala zostały wyposażone w urządzenia ochrony powietrza, w tym: filtr workowy (instalacja pieców indukcyjnych) oraz filtry patronowe (hala kruszenia oraz instalacja cięcia metali plazmą). Ww. środki ochrony powietrza umożliwiają dotrzymanie dopuszczalnych poziomów emisji substancji do powietrza, określonych w niniejszej decyzji.

Zastosowane w instalacji rozwiązania technologiczne, mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji zanieczyszczeń do powietrza, w tym m.in.:

* zapobieganie emisjom rozproszonym m.in. poprzez: prowadzenie procesów wewnątrz zamkniętej hali, wyposażonej w wentylację mechaniczną; zastosowanie zamykanych pojemników, kontenerów i big-bagów,
* ograniczanie zorganizowanych emisji pyłu, metali i PCDD/F do powietrza z linii technologicznej pieców indukcyjnych poprzez wyposażenie instalacji w filtr workowy,
* ograniczanie zorganizowanych emisji pyłu i metali do powietrza z hali kruszenia poprzez wyposażenie jej w filtr patronowy,
* monitorowanie emisji zanieczyszczeń do powietrza,

są zgodne z wymaganiami, przewidzianymi dla procesów technologicznych realizowanych w ramach przedmiotowej instalacji, określonymi w 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.

W części I. decyzji w punkcie 4.1., zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 5 oraz art. 224 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ, określono źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystykę oraz czas eksploatacji.

W części II. decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy POŚ, określono sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, wpływające na zapobieganie i ograniczanie emisjom zanieczyszczeń do powietrza, w tym odniesiono się do wymagań 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, mających zastosowanie dla przedmiotowej instalacji.

W części III. decyzji w punkcie 1, zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 2 oraz art. art. 224 ust. 2 ustawy POŚ, określono wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, w tym:

* graniczne poziomy emisji substancji do powietrza, wyrażone w mg/Nm3 (dotyczy emitorów i substancji, dla których ustanowiono poziomy emisji BAT-AELs),
* dopuszczalne poziomy emisji substancji do powietrza (inne niż graniczne poziomy emisji BAT-AELs), wyrażone w kg/h,
* roczne poziomy emisji substancji do powietrza, wyrażone w Mg/rok.

W ramach oceny wpływu eksploatacji instalacji na jakość powietrza, wnioskodawca przeprowadził analizę rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, zgodnie z metodyką wskazaną 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).

Analiza wykazała, że przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji i warunków wprowadzania emitowanych substancji do powietrza, ustalonych 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 2021 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.

Zgodnie z art. 225 ust. 1 ww. ustawy POŚ, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89 ww. ustawy, przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Z opracowania Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska pn. „Roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim. Raport wojewódzki za rok 2022” wynika, że strefa „miasto Częstochowa”, w obrębie której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, została zakwalifikowana do klasy C, ze względu na przekroczenia dopuszczalnego poziomu dla pyłu zawieszonego PM2,5 i PM10 oraz docelowego poziomu dla benzo(a)pirenu (PM10).

Mając na uwadze powyższe, wydanie niniejszej decyzji, zgodnie z art. 226 ust. 1 ustawy POŚ, wymagało przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego, na zasadach określonych w art. 227-229 ww. ustawy.

Wnioskodawca, pismem z dnia 20 października 2023 r., zawnioskował o wszczęcie postępowania kompensacyjnego, deklarując zapewnienie redukcji emisji pyłu o co najmniej 30% większej niż ilość substancji dopuszczona do wprowadzania do powietrza z nowo zbudowanej instalacji, zgodnie z art. 225 ust. 5 ustawy POŚ.

Pismem z dnia 20 listopada 2023 r. Wnioskodawca uzupełnił ww. wniosek o wszczęcie postępowania kompensacyjnego, przedkładając deklarację Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. na dokonanie redukcji pyłu zawieszonego PM2,5 w ilości 0,36413 Mg/rok (zgodnie z przedłożonym rozliczeniem łącznej redukcji emisji z obu instalacji, należy uznać, że warunek dotyczący minimalnej redukcji emisji pyłu został spełniony). Przedmiotowa redukcja emisji pyłu, dokonana poprzez działania dotyczące emitora bezdymnego wypychania koksu (instalacji odpylni), w tym:

* wymiana koszy i worków filtracyjnych,
* uszczelnienie czerpni na wozach przelotowych baterii koksowniczych,
* uszczelnienie kolektora ssącego między bateriami koksowniczymi a odpylnią,

zostało uwzględniona w zmianie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o.

Zgodnie z art. 229 ust. 1 ww. ustawy POŚ niniejsze pozwolenie będzie wykonalne nie wcześniej niż od dnia, w którym ostateczna stanie się decyzja zmieniająca pozwolenia zintegrowane dla instalacji Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. w ww. zakresie. Z dniem 15 kwietnia 2024 r. ww. decyzja stała się ostateczna.

W części V. decyzji określono zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Dodatkowo organ zwraca uwagę, że zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy POŚ, prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Zgodnie z art. 147 ust. 5 ustawy POŚ ww. obowiązek należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

W części VI. decyzji w punkcie 1.2., zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy POŚ, odniesiono się do zagadnienia pracy instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. W związku z tym, że eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych nie powoduje zwiększonej emisji substancji do powietrza w stosunku do emisji występującej w trakcie normalnej pracy instalacji, odstąpiono od określenia warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji.

W części IX. decyzji określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

1. W zakresie ochrony przed hałasem

Teren, na którym planowane jest przedmiotowe przedsięwzięcie, zgodnie z Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego (Uchwała Nr 540/XLVI/2009 Rady Miasta Częstochowy z dnia 28 września 2009 r.), oznaczony jest symbolem 6PU czyli tereny przemysłowe.

Najbliższa zabudowa chroniona akustycznie zlokalizowana jest w kierunku południowym od terenu Zakładu, w odległości ok. 100 m i oznaczona jest symbolem 5PUH - tereny produkcyjno-usługowo-handlowe. Zgodnie z pkt 12. § 6. „Zasady ochrony środowiska, przyrody i krajobrazu kulturowego” powyższej uchwały, tereny oznaczone symbolem 5PUH są terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, zgodnie z obowiązującymi przepisami odrębnymi.

Dla terenów oznaczonych symbolem 5 PUH ustalono przeznaczenie:

* 1. podstawowe jako:
1. nieuciążliwy przemysł i wytwórczość, magazyny, bazy i składy, zgrupowania małych przedsiębiorstw handlowo-usługowo-produkcyjnych;
2. handel hurtowy i detaliczny;
3. obiekty biurowe, administracyjne i socjalne;
4. obiekty obsługi transportowej, związane z przeznaczeniem podstawowym;
5. zakłady rzemieślnicze i usługowe z towarzyszącą funkcją mieszkaniową;
6. tereny i obiekty sprzedaży pojazdów, maszyn surowców i opału;
7. przeznaczenie dopuszczalne: funkcja mieszkaniowa towarzysząca zabudowie usługowej, urządzenia i obiekty infrastruktury technicznej, drogi dojazdowe, parkingi, garaże, zieleń urządzona.

Najbliższe tereny oraz obiekty podlegające ochronie akustycznej wyznaczono w oparciu o ww. miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego Rady Miasta Częstochowa.

Dopuszczalny poziom hałasu w pozwoleniu zintegrowanym określono na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r., w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

Podstawowym aktem obejmującym swym zakresem planowaną instalację (2 piece indukcyjne służące do wtórnego przetopu) jest Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Zgodnie z przedstawionym w ww. wniosku zasięgiem oddziaływania hałasu, w porze dziennej
i nocnej, planowane przedsięwzięcie na terenie MPS Technology Sp. z o.o. w Częstochowie przy ul. Legionów 94 nie wpływa negatywnie na tereny podlegające ochronie akustyczne.

1. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Woda na potrzeby technologiczne oraz socjalno-bytowe pracowników pobierana będzie z miejskiej sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. w Częstochowie. W toku postępowania administracyjnego organ ustalił, że Instalacja wytopu ferrotytanu nie będzie wykorzystywała wody do celów technologicznych. Woda do takich celów wykorzystywana będzie natomiast przez instalację współdziałającą, niestanowiącą instalacji IPPC – instalację zbierania i przetwarzania złomu - do procesu mycia odpadów (złomu) oraz uzupełnienia wody w obiegu instalacji.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód oraz monitoringu, ponieważ na potrzeby instalacji IPPC nie będzie następował pobór wód powierzchniowych lub podziemnych.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 (dotyczącym poboru wód powierzchniowych lub podziemnych wyłącznie na potrzeby instalacji). Wobec powyższego, w części I decyzji, pkt 4.3.1. „Gospodarka wodna” została opisana gospodarka wodna instalacji wraz z podaniem ilości wykorzystywanej wody na poszczególne cele, zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie.

Instalacja IPPC nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

W procesie mycia odpadów (złomu) również nie będą powstawały ścieki. Zużyta w procesie woda i szlamy gromadzone będą w szczelnych mauzerach i przekazywane jako odpad do uprawnionych odbiorców.

Nie będą powstawały odcieki z miejsc magazynowania odpadów, gdyż wody opadowe i roztopowe nie będą miały kontaktu z odpadami. Miejsca magazynowania odpadów będą zadaszone lub odpady będą magazynowane w halach albo szczelnych zamykanych kontenerach.

Magazynowanie odpadów i procesy przetwarzania będą odbywały się pod zadaszeniem. Odpady będą magazynowane w halach albo w szczelnych, zamykanych kontenerach.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków wprowadzania ścieków do środowiska i monitoringu, ponieważ ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie będą powstawały.

W części I. decyzji w punkcie 4.3.2 została opisana gospodarka ściekowa instalacji. W punkcie tym wskazano również strumienie ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji.

W części III. decyzji przedstawiono ocenę spełnienia najlepszych dostępnych technik dla instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej w Częstochowie, eksploatowanej przez MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W wyniku tej analizy stwierdzono, że w przedmiotowej instalacji zostaną zastosowane rozwiązania wynikające z konkluzji BAT 14 litera a) w zakresie gospodarki wodno-ściekowej. Instalacja IPPC nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych, zatem nie będzie powodowała emisji ścieków do wód. Wobec powyższego, instalacja nie wymaga dostosowania do wymagań konkluzji BAT w zakresie emisji ścieków do wody.

Na potrzeby przedmiotowej instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych/podziemnych, jak również instalacja nie jest źródłem ścieków wprowadzanych do środowiska. Wobec powyższego Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną tego postępowania.

1. W zakresie gospodarki odpadami

Analiza wniosku Strony, pod kątem gospodarki odpadami wykazała, co następuje.

Przedmiotem wniosku jest udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wytopu ferrotytanu (instalacja IPPC). Zgodnie z żądaniem Strony, pozwoleniem tym mają zostać objęte również dwie, współdziałające z instalacją IPPC oraz zlokalizowane na terenie tego samego zakładu instalacje, które nie wymagają pozwolenia zintegrowanego, a to:

* Instalacja zbierania i przetwarzania złomu;
* Instalacja cięcia plazmą.

Jak wynika z treści wniesionego podania, źródłem emisji odpadów, wymagającej uzyskania pozwolenia emisyjnego będzie:

* Instalacja wytopu ferrotytanu;
* Instalacja zbierania i przetwarzania złomu.

Wobec tego, organ, kierując się wymogami art. 202 ust. 4 oraz art. 188 ust. 2b ustawy POŚ, ustalił w niniejszej decyzji, dla obu tych instalacji warunki emisji odpadów. I tak, zarówno dla instalacji wytopu ferrotytanu, jak i instalacji zbierania i przetwarzania złomu, określone zostały następujące warunki emisyjne:

* wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości;
* określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku;
* wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko;
* opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów;
* wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Określając rodzaje odpadów, przewidywanych do wytwarzania w obu tych instalacjach, organ zbadał zgodność zaproponowanych warunków z przepisami rozporządzenia Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów. W szczególności zweryfikował źródła powstawania odpadów w kontekście procesów technologicznych, jakie Strona zamierza prowadzić w instalacjach. Ponadto organ zbadał, czy sposób dalszego gospodarowania odpadami jest zgodny z przepisami ustawy o odpadach i przepisami wykonawczymi do tej ustawy. W zakresie dotyczącym magazynowania odpadów, przewidywanych do wytwarzania, organ zbadał, czy proponowane przez Stronę rozwiązania są zgodne z przepisami rozporządzenia Ministra Klimatu z 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).

W wyniku analizy treści podania, pod kątem zgodności z przepisami dotyczącymi gospodarki odpadami, organ uznał, że zaproponowane przez Stronę we wniosku warunki w zakresie wytwarzania odpadów są z nimi zgodne. Warunki wytwarzania odpadów zostały określone w części IV punkt 1 niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

Dalej zauważyć przyjdzie, że Strona zamierza prowadzić działalność w zakresie przetwarzania odpadów. Jak podała, w obu tych instalacjach prowadzone będą procesy odzysku odpadów, oznaczone jako R4, R12 i R13.

Przetwarzanie odpadów jest działalnością, o charakterze reglamentowanym, co do zasady jego prowadzenie jest możliwe, wyłącznie po uzyskaniu zezwolenia. Na zasadzie art. 45 ust. 1 pkt 4 oraz ust. 4 ustawy o odpadach, w niniejszej sprawie zastosowanie znalazły przepisy art. 41-48a ustawy o odpadach.

Organ, kierując się wymogami art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach, w niniejszej decyzji określił dla obu tych instalacji, następujące elementy:

1. rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku;
2. miejsce i dopuszczoną metodę lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem 1 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji;
3. wskazanie:
	* miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów,
	* maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
	* największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
	* całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Przedmiotem wniosku Strony było także udzielenie zezwolenia na zbieranie odpadów. Analogicznie jak w przypadku zezwolenia na przetwarzanie odpadów, ustawodawca dopuszcza możliwość ujęcia takich zapisów w pozwoleniu zintegrowanym, pozwoleniu na wytwarzanie odpadów, a także w zezwoleniu na przetwarzanie odpadów. Mając na względzie powyższe, organ, kierując się art. 43 ust. 1 ustawy o odpadach, określił w niniejszej decyzji:

1. rodzaje odpadów przewidywanych zbierania;
2. miejsce zbierania odpadów;
3. wskazanie:
	* miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów,
	* maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
	* największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
	* całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
4. opis metody lub metod zbierania odpadów.

Dostosowanie warunków ppoż.

Wnioskodawca do przedmiotowego wniosku dołączył zgodnie art. 42 ust. 4b pkt 1 ww. ustawy o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 ww. ustawy o odpadach operat przeciwpożarowy pn. „Operat przeciwpożarowy dla obiektów MPS TECHNOLOGY
sp. z o.o. zlokalizowanych w Częstochowie przy ul. Legionów 94”, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w spółce MPS TECHNOLOGY sp. z o. o., wykonany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (XXXXXXXXXXXXXX), zatwierdzony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie postanowieniem z dnia 28 listopada 2022 r., znak: MZ.52805.60.2022.MK.

Utrata statusu odpadów

W wyniku prowadzonego procesu technologicznego przetwarzania odpadów w instalacji wytopu ferrotytanu, będzie wytwarzany pełnowartościowy produkt.

Ogólne warunki utraty statusu odpadów dla kodu odpadu 19 10 02 - odpady metali nieżelaznych, będących metalem tytanu określa art. 14 ustawy o odpadach.

Ustawa o odpadach wprowadziła regulacje odnośnie do utraty statusu odpadów - zgodnie z art. 14 ustawy o odpadach, utrata statusu odpadów może nastąpić, jeżeli na skutek poddania odpadów procesowi odzysku spełnione zostaną łącznie następujące warunki: przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów, istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji albo popyt na nie, a dany przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i w normach mających zastosowanie do produktu.

Tytan wykorzystywany jest w przemyśle i medycynie. Wykorzystywany jest m.in. do wykonywania nowych implantów oraz w konstrukcjach statków lotniczych. Rynek zapotrzebowania na surowiec tytanu obejmuje cały świat a popyt na ten surowiec jest bardzo wysoki.

Odpady tytanu dla których wnioskuje się o uznanie utraty statusu odpadów są 100% bezpieczne dla środowiska co potwierdzone jest badaniami określającymi wielkość substancji zanieczyszczających zawartych w produkcie. Wnioskodawca przedstawił wyniki badań dotyczące czystości uzyskiwanego produktu spełniającego normy techniczne do zastosowań medycznych i przemysłowych.

Wnioskodawca posiada własne laboratorium badawcze, w związku z czym każda partia produktu podlega badaniom składu chemicznego, na podstawie których wydawane jest świadectw jakości każdej partii produktu.

Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów powstających w procesie przetwarzania złomu tytanu przez spółkę MPS Technology sp. z o. o. określa w szerokim zakresie Rozporządzenie Rady nr 333/2011/WE z 31 marca 2011 r. ustanawiające kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami, na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

Warunki wymienione w ww. rozporządzeniu obejmują:

* wdrożenie systemu zarządzania jakością w zakładzie,
* kontrolę techniczną każdej, uzyskanej w procesie przetwarzania, partii metalu,
* kontrolę laboratoryjną każdej partii metalu, pod kątem zawartości zanieczyszczeń chemicznych
i zawartości związków niemetalicznych (zakład posiada własne laboratorium badawcze),
* kontrolę każdej partii metalu, pod katem niekorzystnych oddziaływań na środowisko i zdrowie ludzkie.

W przypadku niespełnienia ww. warunków, zapisanych w art. 14 ustawy o odpadach, warunków wynikających z aktualnych norm branżowych oraz niespełnienia szczegółowych warunków utraty statusu odpadów, przedmiotowe odpady metali nieżelaznych stanowić będą odpad o kodzie
19 10 02.

Zgodnie z wnioskiem Strony, utrata statusu odpadów ma objąć również odpady, wytwarzane w instalacji zbierania i przetwarzania złomu. Strona podaje, że w wyniku prowadzonych procesów mechanicznych jest w stanie wytworzyć złom, o zawartości co najmniej 88% tytanu, który to złom stanowi pełnowartościowy produkt handlowy. Wyjaśniła, że spełnia wymagania ogólne utraty statusu odpadów, określone w art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Strona wykazała, że:

* złom tytanowy wykorzystywany jest powszechnie w medycynie i przemyśle;
* istnieje rynek złomu tytanowego i jest wysoki popyt na ten surowiec – na dowód Strona przedłożyła przykładowe zapytania handlowe;
* złom tytanowy, o odpowiednio wysokiej zawartości tytanu może być wykorzystywany bezpośrednio do tworzenia m. in. implantów;
* tytan to pierwiastek niskoreaktywny i bezpieczny dla życia, zdrowia ludzi oraz dla środowiska.

Przepisy prawa unijnego nie regulują kwestii utraty statusu odpadów przez złom tytanowy. Wobec tego, na zasadzie art. 14 ust 1 pkt 2 ustawy o odpadach, szczegółowe warunki utraty statusu odpadów należało ustalić w niniejszej decyzji. Strona zaproponowała, że odpad o kodzie 19 10 02 – odpady metali nieżelaznych utraci status odpadu, pod warunkiem, że złom ten będzie zawierał w swoim składzie nie mniej niż 88% tytanu, a potwierdzane to będzie przez laboratorium zakładowe, przy użyciu spektrofotometru rentgenowskiego. W wyniku analizy propozycji Strony, organ przychylił się do niej i ustalił w niniejszej decyzji właśnie takie warunki utraty statusu odpadu dla odpadu 19 10 02, powstającego w wyniku przetwarzania w instalacji zbierania i przetwarzania złomu.

Ustanowienie zabezpieczenia roszczeń

Zgodnie z art. 187 ust. 4a ustawy POŚ, w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie lub przetwarzanie odpadów ustanawia się zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 48a ww. ustawy o odpadach wprowadzony przez ustawodawcę obowiązek ustanowienia zabezpieczenia roszczeń powstał celem zabezpieczenia środków pieniężnych na pokrycie kosztów związanych z usunięciem odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy o odpadach lub wykonania obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 7 ustawy o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej, usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkodami w środowisku.

Wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodnie z przepisem art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach, stanowi iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń.

We wniosku wnioskodawca określił proponowaną formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 42 ust. 1 pkt 9a ustawy o odpadach, opierając się na rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256).

Obliczona wysokość zabezpieczenia roszczeń obejmuje miejsca magazynowania odpadów na terenie zakładu przeznaczone do magazynowania odpadów przed procesem ich przetwarzania oraz w procesie zbierania.

Dla miejsca magazynowania odpadów do procesu przetwarzania w ilości 900 Mg, przy stawce
z grupy III rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. wynoszącej 1 zł /Mg zabezpieczenie roszczeń wynosi 900 zł.

Dla miejsca magazynowania odpadów w procesie zbierania, w ilości 900 Mg, przy stawce
z grupy III rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. wynoszącej 1 zł /Mg, zabezpieczenie roszczeń wynosi 900 zł.

Sumaryczna wysokość zabezpieczenia roszczeń wnioskowana przez spółkę MPS TECHNOLOGY sp. z o. o. z siedzibą w Częstochowie przy ul. Legionów 94 w formie gwarancji bankowej wynosi 1 800,00 zł (słownie: jeden tysiąc osiemset złotych 00/100 groszy), obliczona została zgodnie z danymi zawartymi we wniosku.

We wniosku oraz dokonanych uzupełnieniach wnioskodawca przedstawił wszystkie, wymagane przepisami prawa informacje dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Z informacji tych wynika, że sposób prowadzenia gospodarki odpadami w przedmiotowej instalacji będzie prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Zapisy pozwolenia z zakresu gospodarki odpadami zostały przygotowane w oparciu o wniosek wraz z uzupełnieniami i są zgodne z żądaniem Strony.

Zapisy pozwolenia są również zgodne z uzyskaną przez wnioskodawcę decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia związanego z realizacją przedmiotowej instalacji (decyzja Prezydenta Miasta Częstochowy z 17 października 2022 roku znak: OŚR.6220.44.2021.MD).

**Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.**

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że instalacja, będąca przedmiotem wniosku, spełnia wymagania przepisów dotyczących ochrony środowiska, a w szczególności spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

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.

**Podpisano: Z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego; Leszek Kulesza; Kierownik Referatu ds. pozwoleń zintegrowanych, Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych (OE).**