

Katowice, 14 lutego 2014 r.  
nr sprawy: OS PZ.7222.00028.2013  
nr pisma: OS PZ.KW-00092 /14  
(za dowodem doręczenia)

DECYZJA Nr 302 /OS/2014

Na podstawie art. 104 i 154 w związku z art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. z 2013 r. Dz. U. poz.267), art. 183 ust.1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 193 ust. 1 pkt.3, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 376 pkt. 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn.zm.),

**po rozpatrzeniu**

wniosku Spółki FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewania elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii) wraz z instalacją pomocniczą do obróbki powierzchniowej odlewów zlokalizowanej przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej, działającej przez pełnomocnika: Pana [REDAKTOWANE]

**orzekam:**

- A. Udzielam Spółce FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewania elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii) wraz z instalacją pomocniczą do obróbki powierzchniowej odlewów zlokalizowanej przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej.**

**I. Rodzaj i parametry instalacji**

**1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji**

Instalacje objęte pozwoleniem eksploatowane są przez Spółkę FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej Regon: 240660070, NIP: 937-252-80-50.

Przedmiotowe instalacje zlokalizowane są w budynku Odlewni, wynajmowanym przez FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o., na działkach o nr ewidencyjnych 4253/16, 4543/2, 4256, 4258/2, 4257 (jednostka ewidencyjna: M.Bielsko-Biała, obręb: 0032 – Lipnik) przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej.

## 2. Rodzaj i parametry przedsięwzięcia

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje instalacje zlokalizowane na Wydziale Odlewni:

- Odlewnię - IO-1 (instalację typu IPPC) oraz
- Instalację pomocniczą – IP-1 (na której prowadzony jest proces obróbki powierzchniowej odlewów).

Główne procesy produkcyjne na Wydziale Odlewni to odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych wraz z ich obróbką powierzchniową poprzez ręczne szlifowanie oraz automatyczną obróbkę mechaniczną i wibrościerną na mokro.

W wyniku procesów produkcyjnych powstają części dla przemysłu motoryzacyjnego, które tworzą konstrukcje wsporcze w samochodach ciężarowych i osobowych.

Odlewnia pracuje w systemie wielobrygadowej organizacji pracy, tj. 24 godz./dobę 7 dni w tygodniu, przez ok. 8000 godz./rok.

Prognozowana wielkość produkcji na Wydziale Odlewni, przy pełnym wykorzystaniu możliwości instalacji, wyniesie ok. 3500 Mg odlewów/rok.

Zestawienie produktów i półproduktów wytwarzanych w instalacji IPPC:

Kod produktu	Nazwa produktu	Wytwarzana ilość [Mg/rok]	Stan fizyczny produktu	Sposób magazynowania						
IO-PP	Odlewy – półprodukt po prasie odcinającej	<i>brak danych</i>	Stan stały. Odlew po obcinaniu z prasy odcinającej przeznaczone do obróbki końcowej na szlifierni (IO-P)	Nie magazynowany, przeznaczony bezpośrednio do obróbki na Szlifierni.						
IO-P	Odlewy ze stopów magnezu gatunków <b>AM50</b> (95% Mg, 5%Al) i <b>AM60</b> (94% Mg, 6% Al) (produkt gotowy do sprzedaży)	<table> <tr> <td>2010</td> <td>1499</td> </tr> <tr> <td>2011</td> <td>2083</td> </tr> <tr> <td>2012</td> <td>2555</td> </tr> </table> <p><b>PROGNOZY 3500</b></p> <p><i>(w tym ok. 15 % stanowią odlewy pochodzące od dostawcy zewnętrznego w ramach korporacji Finnveden Metal Structures, w ramach usługi szlifowania)</i></p>	2010	1499	2011	2083	2012	2555	Stan stały.  Gotowe odlewy dla przemysłu motoryzacyjnego, w szczególności części samochodowe tj. skrzynie biegów, osłony krzywek, kolumny kierownicy, wsporniki pedałów hamulca i sprzęgła, osłony sprzęgła, ramy foteli, wsporniki deski rozdzielczej itp.	Gotowe odlewy magazynowane są w metalowych koszach i drewnianych skrzyniach. Skrzynie w całości magazynowane są w magazynie wysokiego składowania w wydzielonej części odlewni – pod zadaszeniem z uwagi na podatność produktu na warunki atmosferyczne.
2010	1499									
2011	2083									
2012	2555									

### 3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych

#### 3.1. INSTALACJA IPPC (IO-1)

Na Wydziale Odlewni znajduje się 5 linii do produkcji odlewów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową – są to linie nr 1, 2, 3, 4 i 5. Linia odlewnicza nr 5 jest linią nową. Docelowo, w wyniku rozbudowy o linie nr 6 i 7, pracować będzie 7 linii odlewniczych.

Każda linia odlewnicza wyposażona jest w podobną sekwencję urządzeń:

- piec do topienia wsadu elektryczny (oporowy).  
Linie nr 1, 2, 3, 4, 6 i 7 wyposażono w piec HINDENLANG typu WEMP 1800 Mg o mocy 240 kW. W przypadku Linii nr 5 zastosowano jeden wspólny (dla topienia i odlewania) piec topialniczo-odlewniczy typu NORDISKE NI Industriormer EDS o mocy 135 kW
- piec odlewniczy elektryczny (oporowy)  
Linie nr 1, 2, 3, 4 wyposażono w piec HINDENLANG typu SLEM 500 Mg o mocy 63 kW, który przewiduje się też dla linii nr 6 i 7 W przypadku Linii nr 5 zastosowano piec topialniczo-odlewniczy typu NORDISKE NI Industriormer EDS o mocy 135 kW
- maszyna odlewnicza:  
ITALPRESSE, o sile zwarcia do 1100 Mg - w linii nr 1,  
ITALPRESSE, o sile zwarcia do 2150 Mg - w liniach nr 2, 3, 4, 6 i 7,  
IDRA, o sile zwarcia do 1200 Mg - w liniach nr 5,
- prasa hydrauliczna TECNOPRES.

Wydajność (zdolność przetopowa) poszczególnych linii wynosi:

- linia nr 1 i 5 – 3,3 Mg/dobę
- linie nr 2, 3, 4 i 7 – po 5,50 Mg/dobę.
- linia nr 6 – 9,2 Mg/dobę.

#### 3.2. Instalacje pomocnicze (IP-1) do obróbki powierzchniowej odlewów

##### 3.2.1. Charakterystyka instalacji IP-1

W instalacji IP-1 prowadzi się operacje związane z obróbką i wykańczaniem, produkowanych zarówno w Odlewni, jak i w innych Zakładach korporacji FMS, odlewów magnezowych (szlifowanie ręczne, automatyczną obróbkę mechaniczną, obróbkę wibrościerną na mokro, obróbkę mechaniczną końcową). Prowadzone są one w wydzielonych pomieszczeniach Odlewni:

- Szlifiernia Duża,
- Szlifiernia Mała,
- Obróbka mechaniczna – centra CNC

##### ***Szlifiernia Duża - szlifowanie ręczne***

W Szlifierni Dużej znajdują się stanowiska do ręcznego szlifowania odlewów. Odlewy szlifowane są przy pomocy szlifierek pneumatycznych, pilnikarek oraz na stołach roboczych. Stoły robocze wyposażone są w instalację odciągową pyłów szlifierskich.

##### ***Szlifiernia Duża – obróbka mechaniczna - Cele obróbcze***

W przypadku niektórych detali przed szlifowaniem ręcznym odlew kierowany jest do Celi robotów, w których odbywa się obróbka mechaniczna (wiercenie, frezowanie). Obróbka

odbywa się bez udziału chłodziwa używana jest dysza ze sprężonym powietrzem skierowana na narzędzie.

#### ***Szlifiernia Duża - obróbka wibrościerna na mokro***

Kolejnym procesem jakim poddawane są odlewy magnezowe jest obróbka wibrościerna na mokro. Odbywa się to w specjalnie wydzielonych pomieszczeniach przy pomocy urządzeń firmy WALTHER TROWAL.

Urządzenie wibracyjne do obróbki wibrościerniej na mokro jest przeznaczona do obróbki powierzchniowej, wykańczającej mającej na celu wygładzenie, usunięcie lub stępienie ostrych krawędzi w detalach. Integralnymi częściami urządzenia są suszarka, przeznaczona do osuszania detali po operacjach obróbki wibrościerniej na mokro, oraz wirówka, przeznaczona do oczyszczania cieczy z mechanicznych zanieczyszczeń po obróbce wibrościerniej na mokro. Wirówka działa w obiegu zamkniętym wody.

Obróbka wibrościerna odbywa się przy użyciu specjalnych kształtek żywicznych lub kształtek z tworzywa. Do wody dodawany jest flokulant oraz płyn technologiczny do obróbki w luźnym ścierniwie. Dodawany jest również antyspiniacz oraz środek bakteriobójczy.

#### ***Szlifiernia Mała - szlifowanie ręczne***

W pomieszczeniu Szlifierni Małej znajdują się stanowiska ręcznego szlifowania odlewów oraz stanowiska kontroli końcowej i stół montażowo-kontrolny. Szlifowanie odbywa się ręcznie przy pomocy szlifierek pneumatycznych i pilnikarek.

#### ***Obróbka mechaniczna – centra sterowane numerycznie***

Końcową obróbką jest mechaniczna obróbka z wykorzystaniem centrów obróbczych sterowanych numerycznie.

Obróbka odbywa się z użyciem chłodziwa, w skład którego wchodzi koncentrat płynu do obróbki skrawaniem i środek myjący.

### **4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)**

#### **4.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.**

##### **4.1.1. Instalacja IPPC – Wydział Odlewni (IO-1).**

Na Wydziale Odlewni docelowo będzie eksploatowanych siedem linii do produkcji odlewów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową.

Wydajność (zdolność przetopowa) poszczególnych linii wynosi:

- linia nr 1 i nowa linia nr 5 – 3,3 Mg/dobę,
- linie nr 2, 3, 4 i nowa (projektowana) linia nr 7 – po 5,50 Mg/dobę,
- nowa linia nr 6 (w budowie) – 9,2 Mg/dobę.

Źródłami unosu zanieczyszczeń do powietrza w instalacji IO-1 jest:

- topienie magnezu w piecach elektrycznych odporowych,
- odlewanie magnezu w maszynach odlewniczych.

#### 4.1.1.1. Topienie magnezu w piecach oporowych.

Unos zanieczyszczeń następuje wyłącznie przez otwartą pokrywę pieca oporowego, podczas wkładania gąsek i złomu magnezu do pieca (średni czas trwania operacji ok. 20 min/h). Substancje gazowe i pyłowe są odprowadzane do powietrza z wnętrza hali odlewni przy pomocy mechanicznej wentylacji ogólnej (dwie centrale klimatyzacyjne, grzewczo-wentylacyjne o wydajności 24 000 m<sup>3</sup>/h każda – AHU-01 i AHU-02 – oraz emitery odpowiednio E31 i E32).

Centrala AHU-01 obsługuje tą część hali odlewni, na której znajdują się linie odlewnicze nr 3 i 4, narzędziownia oraz docelowo linia odlewnicza nr 7.

Centrala AHU-02 obsługuje tą część hali odlewni, na której znajdują się linie odlewnicze nr 1, 2, 5 i pole odkładcze oraz docelowo linia odlewnicza nr 6.

Powyższe centrale, w części wywiewnej, są wyposażone w dwa rodzaje filtrów:

- aluminiowy filtr wstępny służący do wyłapywania cząstek oleju,
- filtr wtórny tkaninowy.

Oczyszczone powietrze będzie odprowadzane dwoma zadaszonymi emitarami o wysokości 13,5 m i wymiarach 1,2 m x 1,2 m:

- E31 (emitor centrali AHU-01),
- E32 (emitor centrali AHU-02).

W okresach niższych temperatur powietrza (np. w zimie) oczyszczone powietrze może być również zawracane do przestrzeni hali.

#### 4.1.1.2. Proces odlewania magnezu na maszynach odlewniczych.

Operacje odlewania magnezu w maszynach odlewniczych to główne źródło zorganizowanej emisji do powietrza substancji gazowych i pyłowych.

Nad maszynami odlewniczymi poszczególnych linii technologicznych zainstalowane są okapy wentylacji miejscowej. Odciągane z okapów gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do atmosfery, oczyszczane są z pyłu i mgły olejowej w wysokoskutecznych, wielostopniowych urządzeniach filtracyjnych.

Odprowadzanie oczyszczonych gazów odlotowych do powietrza następuje otwartymi emitarami pionowymi:

- z linii odlewniczej nr 1 emitorem E1 o wysokości 13,8 m i średnicy wylotu 0,66 m
- Gazy odlotowe z procesu technologicznego odciągane są z nad maszyny odlewniczej nr 1 poprzez urządzenie filtracyjne ABSOLNET ODR 9000 (separator oleju i dymu), posiadające dwa filtry – wstępny złożony z sześciu sekcji oraz tzw. filtr absolutny złożony z trzech sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 12 000 m<sup>3</sup>/h.
- z linii odlewniczej nr 4 emitorem E2 o wysokości h=3,7 m i średnicy wylotu d=0,6 m
- Gazy odlotowe z procesu technologicznego odciągane są z nad maszyny odlewniczej nr 4 poprzez urządzenie filtracyjne ABSOLNET ODR 12000 TWIN (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – wstępny złożony z ośmiu sekcji oraz tzw. filtr absolutny złożony z czterech sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 16000 m<sup>3</sup>/h.
- z linii odlewniczych nr 2 i nr 3 emitorem E21 o wysokości 13,8 m i średnicy wylotu 0,9 m.

Gazy z procesu technologicznego odciągane są z nad maszyn odlewniczych nr 2 i nr 3 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS (separator oleju i dymu)

posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwudziestu czterech sekcji i tzw. filtr absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 32000 m<sup>3</sup>/h.

- z linii odlewniczej nr 5 i nowej linii odlewniczej nr 6 emitorem E24 o wysokości 14,0 m i średnicy wylotu 1,0 m.

Gazy z procesu technologicznego będą odciągane znad maszyny odlewniczej nr 5 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC06/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwunastu sekcji oraz tzw. filtr absolutny złożony z sześciu sekcji). Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 36000 m<sup>3</sup>/h

Gazy z procesu technologicznego będą odciągane znad nowej maszyny odlewniczej nr 6 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC12/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – filtr wstępny złożony z dwudziestu czterech sekcji oraz tzw. filtr absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny o wydajności do 36000 m<sup>3</sup>/h.

- z nowej linii odlewniczej nr 7 nowym emitorem E25 o wysokości 14,0 m i średnicy wylotu 1,0 m.

Gazy z procesu technologicznego odciągane będą znad nowej maszyny odlewniczej nr 7 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC06/TS (separator oleju i dymu) posiadające dwa filtry – wstępny złożony z dwunastu sekcji i tzw. filtr absolutny złożony z sześciu sekcji. Zastosowany zostanie wentylator wywiewny o wydajności do 18000 m<sup>3</sup>/h.

#### 4.1.1.3. Charakterystyka emitorów i urządzeń ochrony powietrza instalacji IPPC.

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Gazy odlotowe			Czas emisji [h/rok]
			Maksymalny przepływ [Nm <sup>3</sup> /h]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura [K]	
E 1	13,8	0,66	10 500	9,62	308	8000
E 2	3,7	0,6	16 000	17,74	308	8000
E-21	13,8	0,9	25 000	12,81	308	8000
E-24	14,0	1,0	11 000 <sup>1)</sup> 29 000 <sup>2)</sup>	4,39 <sup>1)</sup> 11,58 <sup>2)</sup>	308	8000
E-25	14,0	1,0	16 000	6,39	308	8000
E-31	13,5	1,2	22 000	0 <sup>3)</sup>	295	8000
E-32	13,5	1,2	22 000	0 <sup>3)</sup>	295	8000

<sup>1)</sup> w stanie istniejącym, dla pracującej tylko linii nr 5

<sup>2)</sup> wielkości po wybudowaniu i uruchomieniu linii odlewniczej nr 6

<sup>3)</sup> emitor zadaszony

Emitor	Urządzenie redukujące emisje	Skuteczność odpylania
E 1	Urządzenie filtracyjne ABSOLNET ODR 9000	99,9 %
E 2	Urządzenie filtracyjne ABSOLNET ODR 12000 TWIN	99,9 %
E-21	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E-24	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E-25	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC06/TS	99,9 %
E-31	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %

E-32	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %
------	-----------------------------------------------------	--------

#### 4.1.2. Instalacja pomocnicza do powierzchniowej obróbki odlewów.

##### 4.1.2.1. Szlifiernia Duża.

Źródłami emisji do powietrza są odciagi miejscowe ze stanowisk szlifowania ręcznego oraz ze stołów do szlifowania ręcznego.

Stanowiska do ręcznego szlifowania odlewów są wyposażone w system odciągowo-filtracyjny, w skład którego wychodzi zespół filtro-wentylacyjny (filtr kieszeniowy) wolnostojący typu Patron FB-10000/12Ex (wkłady filtracyjne patronowe antyelektrostatyczne) oraz wentylator wyciągowy o wydajności do 10 000 m<sup>3</sup>/h.

Wyrzut odpylonego powietrza odbywa się emitorem E7 (emitor poziomy, otwarty o wysokości 4,0m i wymiarach wylotu 900 mm x 450 mm).

Stoły do ręcznego szlifowania odlewów są wyposażone w system odciągowo-filtracyjny, w skład którego wchodzi wolnostojący zespół filtro-wentylacyjny typu MJC 264/66/5-8 (wkłady filtracyjne patronowe antyelektrostatyczne) oraz wentylator wyciągowy o wydajności 15 000m<sup>3</sup>/h.

Wyrzut odpylonego powietrza odbywa się emitorem E23 (emitor pionowy, otwarty wysokości 4,5 m i wymiarach wylotu: 900 mm x 450 mm.

##### 4.1.2.2. Szlifiernia Mała.

Źródłem emisji są procesy ręcznego szlifowania powierzchni odlewów.

Zapyłone powietrze z dwóch stanowisk ręcznego szlifowania odlewów oraz dwóch stanowisk kontroli końcowej i stołu montażowo-kontrolnego jest ujmowane przy pomocy odciągów miejscowych i odpylane w filtrze kartridżowym NEDERMAN FILTER MAX DX 3000 TR o przepustowości 3 600 m<sup>3</sup>/h.

Wyrzut odpylonego powietrza odbywa się emitorem E3 wyprowadzonym przez ścianę boczną (emitor poziomy, otwarty, o wysokości 3,5 m i średnicy 0,3 m)

##### 4.1.2.3. Charakterystyka emitorów i urządzeń ochrony powietrza instalacji pomocniczej.

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Gazy odlotowe			czas emisji [h/rok]
			Ilość [Nm <sup>3</sup> /h]	prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura [K]	
E 3	3,5	0,30	3600	13,79	292	5640
E 7	3,0	0,9x 0,45	5000	0 <sup>1)</sup>	292	5640
E 23	4,5	0,63	15000	13,37	292	5640

<sup>1)</sup> emitor zadaszony

Emitor	Urządzenie redukujące emisję	Skuteczność odpylenia
E 3	Filtr NEDERMAN FILTER MAX DX 3000 TR	99,9 %
E 7	Filtr Patron FB 10000/12Ex	99,9 %
E 23	Filtr MJC 264/66/5-8 Ex	99,9 %

## 4.2. Charakterystyka źródeł hałasu

Głównymi źródłami hałasu przenikającego do środowiska z Zakładu będą maszyny i urządzenia technologiczne pracujące wewnątrz hal produkcyjnych oraz urządzenia pracujące na zewnątrz hal produkcyjnych, które bezpośrednio emitują hałas do środowiska w szczególności wyrzutnie powietrza, centrale klimatyzacyjne i chłodnie.

Z przeprowadzonych pomiarów hałasu wynika, że transport odbywający się na terenie Zakładu nie ma istotnego wpływu na klimat akustyczny otoczenia tym bardziej, że transport z udziałem samochodów ciężarowych odbywa się wyłącznie w porze dziennej.

Zestawienie podstawowych parametrów źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji IPPC i instalacji z nią powiązanych oraz efektywne czasy ich pracy w porze dnia i w porze nocy zawierają poniższe tabele.

### Wydział Odlewni (*instalacja IPPC i instalacja pomocnicza*)

Tabela 1.

Lp.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Typ źródła	Poziom moce akustycznej L <sub>WA</sub> w dB	Czas pracy	Opis
<b>ŹRÓDŁA WSZECHKIERUNKOWE</b>						
1	Zp-1	Emitor E3 (wolnostojący zespół filtra – wylot powietrza)	PK	76	24 godz.	Wentylacja wyciągowa - wentylator wyciągowy klasy SX o wydajności do 3600 m <sup>3</sup> /h (Odlewnia – Szlifiernia mała)
2	Zp-2	Emitor E23 (wolnostojący zespół filtra – wylot powietrza)	PK	79	24 godz.	Wentylacja stanowiskowa mechaniczna odciągowa Combifab - wentylator wyciągowy klasy SX, o wydajności 15 000m <sup>3</sup> /h Wyposażony w tłumik akustyczny (Odlewnia – Szlifiernia duża)
3	Zp-5	Chłodnia kominowa – na dachu Odlewni	PK	81	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą mgły wodnej Hala odlewni (dach)
4	Zp-6	Chłodnia wentylatorowa 1 (zespół wentylatorów na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą wtórnej wody lodowej Hala odlewni (dach)
5	Zp-7	Chłodnia wentylatorowa 2 (zespół wentylatorów na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą wtórnej wody lodowej Hala odlewni (dach)



6	Zp-8	Chłodnia wentylatorowa 3 (zespół wentylatorów na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą wtórnej wody lodowej Hala odlewni (dach)
7	Zp-9	Czerpnia powietrza (wlot nad transformatorami Odlewni)	PK	76	24 godz.	Czerpnia powietrza dla wentylacji ogólnych AHU1-5 (Hala odlewni)
8	Zp-10	Emitor E31 (zadaszony wywiewnik żaluzjowy na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Zadaszony wywiewnik żaluzjowy z centrali grzewczo-wentylacyjnej BASIC 027 wydajność V=24 000 m <sup>3</sup> /h (22000 Nm <sup>3</sup> /h) (Hala Odlewni)
9	Zp-11	Emitor E32 (zadaszony wywiewnik żaluzjowy na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Zadaszony wywiewnik żaluzjowy z centrali grzewczo-wentylacyjnej BASIC 027, wydajność V=24 000 m <sup>3</sup> /h (22000 Nm <sup>3</sup> /h), (Hala Odlewni)
10	Zp-12	Emitor E33 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-3), o wydajności 13 500 m <sup>3</sup> /h Hala Odlewni (Szlifiernia)
11	Zp-13	Emitor E34 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-4), o wydajności 13 500 m <sup>3</sup> /h Hala Odlewni (obróbka mechaniczna – centra CNC)
12	Zp-14	Emitor E35 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	77	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-5), o wydajności 13 500 m <sup>3</sup> /h Hala Odlewni (magazyn)
13	Zp-15	Emitor E21 (wylot powietrza zadaszony na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator wywiewny RE71-1000-D/1/4/37/LGO/1415 o wydajności do 32000 m <sup>3</sup> /h, silnik o mocy 18 kW, emitor z linii odlewniczych nr 2 i 3 (Hala Odlewni)
14	Zp-16	Emitor E41A (czerpnia powietrza z wentylatorem obudowana żaluzjami, zadaszona, na dachu Odlewni)	PK	72	24 godz.	Czerpnia powietrza dla pomieszczenia sprężarek Hala Odlewni
15	Zp-17	Emitor E41 (zadaszony wentylator obudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylacja ogólna hali sprężarek Hala Odlewni
16	Zp-18	Emitor E42 (zadaszony wentylator na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylacja ogólna wody lodowej Hala Odlewni
17	Zp-19	Emitor E1 (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	74	24 godz.	wentylator wywiewny firmy OWENT WWOax-40 o wydajności projektowej do 12000 m <sup>3</sup> /h, silnik o mocy 18 kW, emitor z linii odlewniczej nr 1 (Hala Odlewni)

18	Zp-20	Okno rozładunkowe do antresoli technicznej Hali Odlewni	PK	88	16 godz.	Hałas pochodzi od pracy sprężarek na antresoli technicznej Hali Odlewni. W nocy okno jest zamknięte.
19	Zp-21	Emitor E2 (wylot powietrza z boku ściany Odlewni, z tłumikiem)	PK	76	24 godz.	wentylator wywiewny firmy Dantherm LO-71-450/D1/RD90 o wydajności do 16000 m <sup>3</sup> /h, silnik o mocy 18 kW, emitor z linii odlewniczej nr 4 (Hala Odlewni)
20	Zp-22	Emitor E24 (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny RE71-1000-D/1/4/37/LGO/1415 o wydajności do 36000 m <sup>3</sup> /h, emitor z linii odlewniczych nr 5 i 6 (Hala Odlewni)
21	Zp-23	Emitor E25 (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	78	24 godz.	Wentylator wywiewny o wydajności do 18000 m <sup>3</sup> /h, emitor z linii odlewniczej nr 7 (Hala Odlewni)

**Tabela 2.**

lp.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Typ źródła	Poziom dźwięku* L <sub>awew</sub> w dB	Czas pracy	Opis
<b>ŹRÓDŁA - BUDYNKI</b>						
20	Bd-3	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
21	Bd-4	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
22	Bd-6	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
23	Bd-7	Stacja transformatorowa	B	68	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35 dB, dachu 32 dB

\* - poziom dźwięku wewn. budynku w odległości 1m od ściany

### 4.3. Gospodarka wodno – ściekowa

#### 4.3.1. Gospodarka wodna:

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji: 50 m<sup>3</sup>/d.

Zaopatrzenie w wodę na potrzeby instalacji realizowane jest z sieci zewnętrznej (wielkość określana na podstawie odczytu wodomierza).

#### 4.3.2. Gospodarka ściekowa:

Rodzaje ścieków powstających na terenie instalacji:

- a) **ścieki przemysłowe**, pochodzące z chłodzenia i mycia form odlewniczych na liniach odlewniczych nr 1-7 oraz z chłodzenia w sprężarkach powietrza, podlegają wstępnemu podczyszczeniu w separatorze olejów oraz oczyszczeniu w wyparce, a następnie odprowadzane są do kanalizacji zakładowej (łącznie ze ściekami bytowymi),
- b) **ścieki bytowe**, pochodzące z pomieszczeń socjalnych, toalet i stołówki, podlegają oczyszczeniu w separatorze tłuszczu z osadnikiem (ścieki ze stołówki), a następnie odprowadzane są do kanalizacji zakładowej (łącznie ze ściekami przemysłowymi).

Ścieki przemysłowe i ścieki bytowe odprowadzane są kanalizacją zakładową do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego łącznie w ilości 50 m<sup>3</sup>/d. Mieszanina tych ścieków charakteryzuje się następującym składem:

- kadm
- azot amonowy
- fosfor ogólny
- cynk
- chrom<sup>+6</sup>
- chrom ogólny
- miedź
- nikiel
- ołów
- ChZT<sub>Cr</sub>
- BZT<sub>5</sub>
- zawiesiny ogólne.

#### 4.4 Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczej na Odlewni wytwarzane są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne zaliczane do następujących grup:

- z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania detergentów i środków dezynfekujących (grupa 07),
- z odlewnictwa magnezu i metali nieżelaznych (grupa 10),
- z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali (grupa 12),
- opakowaniowe (grupa 15),
- z separatorów (grupa 19),
- inne odpady, m.in. zużyty sprzęt ee (grupa 16).

Odpady magazynowane są w oznakowanych pojemnikach gwarantujących ich bezpieczne magazynowanie, załadunek i transport lub luzem w uporządkowany sposób. Odpady olejowe są gromadzone zgodnie z przepisami prawa.

Poszczególne miejsca magazynowania odpadów winny być zorganizowane tak, aby:

- uniemożliwić dostęp do magazynowanych odpadów osobom nieupoważnionym,
- zapewnione zostało bezpieczeństwo zdrowia i życia pracowników podczas prowadzenia prac związanych z magazynowanymi odpadami,
- nie zakłócać normalnego funkcjonowania całego Zakładu.

Wszystkie odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, w miejscach do tego wyznaczonych, do czasu ich przekazania dalszym uprawnionym odbiorcom odpadów.

Wszelkie prace związane z wytwarzanymi odpadami winny być wykonywane wyłącznie przez upoważnionych pracowników przeszkolonych w zakresie przepisów BHP oraz zasad postępowania z tymi odpadami, przy użyciu odpowiedniego sprzętu, wyposażenia i środków transportu. Nadzór nad tymi pracownikami sprawuje kierownictwo Zakładu.

Wytwarzane odpady będą przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom uprawnionym w tym zakresie. Część odpadów przekazywana będzie również osobom fizycznym.

Zakład winien posiadać opracowane procedury postępowania z odpadami niebezpiecznymi, jak i innymi niż niebezpieczne mające na celu ograniczenie ilości powstawania odpadów.

#### 4.5 Zużycie surowców materiałów, paliw i mediów

##### 4.5.1 Zestawienie prognozowanego czasu pracy, wielkości produkcji, zużycia surowców dla instalacji IPPC (IO-1)

Parametr	j.m.	Prognoza (max)
Czas pracy instalacji	[h/rok]	8000
Produkcja odlewów	[Mg/rok]	3 500
Zużycie magnezu	[kg/rok]	3 500 000
Zużycie SO <sub>2</sub> (zużywane jest ok. 60% zawartości butli)	[kg/rok]	7500
Zużycie R 134a	[kg/rok]	6000
Zużycie SF <sub>6</sub> tylko sytuacje awaryjne	[kg/rok]	480
Zużycie propanu-butanu	[kg/rok]	500
Zużycie wody (Odlewnia)	[m <sup>3</sup> /rok]	13 000
Zużycie energii elektrycznej	[MWh]	17 500
Zużycie oleju mineralny do TOOLTEMP	[l/rok]	15 000
Argon	[Mg/rok]	110
Lubrykant (SAFETY LUBE)	[Mg/rok]	120

##### 4.5.2 Zestawienie prognozowanego czasu pracy, wielkości produkcji, zużycia surowców dla instalacji pomocniczych (IP-1)

Parametr	j.m.	Prognoza (max)
Czas pracy instalacji	[h/rok]	5640
Zużycie materiałów szlifierskich	[kg/rok]	650
Zużycie TROWALPUR V	[kg/rok]	11 000

Zużycie TROWAL MK 20	[kg/rok]	4 000
Zużycie DAKISIL	[kg/rok]	40
Zużycie GROGAN WS+	[kg/rok]	1 100
Zużycie Berucol 148MG	[kg/rok]	480
Zużycie Clean Way	[kg/rok]	60

## II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości. W poszczególnych niżej wymienionych elementach środowiska przedstawia się to w następujący sposób :

### 1. W zakresie ochrony powietrza

- stosowanie w procesie wytopu metalu elektrycznych pieców topialnych,
- wyposażenie instalacji w wydajne systemy ujmowania i oprowadzania emisji do powietrza,
- stosowanie odpowiednio dobranych filtrów o wysokiej skuteczności redukcji zanieczyszczeń,
- ogrzewanie Hali Odlewni z miejskiej sieci ciepłowniczej.

### 2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

W celu dotrzymania wymagań ochrony środowiska przed hałasem Finnveden Metal Structures Sp. z o.o. w Bielsku-Białej zastosował następujące rozwiązania:

- zabudowa dźwiękochłonna na Trumblingu (Szlifiernia na Odlewni),
- tłumiki na wylotach emitorów (m.in. E3, E23),
- projektowana budowa hali magazynowej na północnej stronie hali Tłoczni,
- odpowiednia izolacyjność akustyczna ścian budynku Odlewni,
- umieszczenie stacji transformatorowej w budynku,
- utrzymywanie w wysokiej sprawności silników maszyn i urządzeń instalacji IO-1 i IP-1 oraz instalacji pomocniczych w tym wentylacji,
- działania organizacyjne na rzecz ograniczenia emisji hałasu: zamykanie drzwi i okien pomieszczeń, w których zlokalizowane są hałaśliwe urządzenia, lokowanie „głośnej” produkcji na dziennej zmianie, audyty sprężonego powietrza, elektryczne wózki widłowe, ograniczenie postoju pojazdów na biegu jałowym.

### 3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie gospodarki wodno-ściekowej realizowane są między innymi przez:

- zaopatrzenie instalacji w wodę z sieci zewnętrznej (z miejskiej sieci wodociągowej),
- stosowanie zamkniętego obiegu wody (w części dotyczącej obiegu wody lodowej),

- odprowadzanie ścieków powstających na terenie instalacji do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego (funkcjonowanie instalacji nie jest bezpośrednio związane z wprowadzaniem ścieków do środowiska),
- podczyszczanie ścieków powstających na terenie instalacji przed wprowadzeniem ich do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego (ścieków przemysłowych - w wyparce),
- odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji do środowiska (potoku Krzywa) odrębnym systemem kanalizacji deszczowej,
- podczyszczanie wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji przed wprowadzeniem ich do środowiska (w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych).

#### 4. W zakresie gospodarki odpadami

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie gospodarki odpadami realizowane są przede wszystkim poprzez prowadzenie zintegrowanego systemu gospodarki odpadami uwzględniającego:

- głęboką i skuteczną segregację odpadów i selektywny sposób ich zbierania i magazynowania;
- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie instalacji;
- przekazywanie odpadów do przetwarzania uprawnionym podmiotom gospodarczym.

### III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

#### 1.1. Dopuszczalna wielkość emisji dla instalacji IPPC (IO-1).

##### 1.1.1. Dopuszczalna emisja maksymalna.

Emitor	Źródło emisji	Emitowana substancja		Wielkość emisji [kg/h]
		Nazwa	nr CAS	
E1	Maszyna odlewnicza linii nr 1	pył ogółem	-	0,0525
		pył zawieszony PM-10	-	0,0525
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,042
		tlenek węgla	630-08-0	0,0738
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0277
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0409
E2	Maszyna odlewnicza linii nr 4	pył ogółem	-	0,08
		pył zawieszony PM-10	-	0,08
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,064
		tlenek węgla	630-08-0	0,123
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0462
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0682

E21	Łącznie maszyny odlewnicze linii nr 2 i nr 3	pył ogółem	-	0,13
		pył zawieszony PM-10	-	0,13
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,104
		tlenek węgla	630-08-0	0,246
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0924
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,1364
	Maszyna odlewnicza linii nr 2	pył ogółem	-	0,065
		pył zawieszony PM-10	-	0,065
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,052
		tlenek węgla	630-08-0	0,123
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0462
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0682
	Maszyna odlewnicza linii nr 3	pył ogółem	-	0,065
		pył zawieszony PM-10	-	0,065
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,052
tlenek węgla		630-08-0	0,123	
węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		-	0,0462	
dwutlenek siarki		7446-09-05	0,0682	
E24	Łącznie maszyny odlewnicze linii nr 5 i nr 6	pył ogółem	-	0,145
		pył zawieszony PM-10	-	0,145
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,116
		tlenek węgla	630-08-0	0,2795
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,105
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,155
	Maszyna odlewnicza linii nr 5 (w rozruchu)	pył ogółem	-	0,055
		pył zawieszony PM-10	-	0,055
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,044
		tlenek węgla	630-08-0	0,0738
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0277
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0409
	Maszyna odlewnicza linii nr 6 (w budowie)	pył ogółem	-	0,09
		pył zawieszony PM-10	-	0,09
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,072
tlenek węgla		630-08-0	0,2057	
węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		-	0,0773	
dwutlenek siarki		7446-09-05	0,1141	
E25	Maszyna odlewnicza linii nr 7 (projektowana)	pył ogółem	-	0,08
		pył zawieszony PM-10	-	0,08
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,064
		tlenek węgla	630-08-0	0,123
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0462
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0682
E31	Centrala AHU-1 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-	0,0244
		pył zawieszony PM-10	-	0,0244
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0195
		tlenek węgla	630-08-0	0,0423
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0081
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0234
E32	Centrala AHU-2 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-	0,0244
		pył zawieszony PM-10	-	0,0244
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,0195
		tlenek węgla	630-08-0	0,0423
		węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	-	0,0081
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,0234

### 1.1.2. Dopuszczalna emisja roczna.

Substancja	Wielkość emisji z całej instalacji [Mg/rok]		
	dla istniejących linii nr 1, 2, 3, 4 i 5	po uruchomieniu linii nr 6	po uruchomieniu linii nr 7
Pył ogółem	2,93	3,65	4,29
Pył zawieszony PM-10	2,93	3,65	4,29
Pył zawieszony PM-2.5	2,344	2,92	3,432
Tlenek węgla	4,809	6,455	7,439
Dwutlenek siarki	2,666	3,578	4,125
Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,927	1,059	1,429

## 1.2. Instalacja pomocnicza do powierzchniowej obróbki odlewów (IP-1).

### 1.2.1. Dopuszczalna emisja maksymalna.

Emisor	Źródło emisji	Emitowana substancja		Wielkość emisji
		Nazwa	Nr CAS	kg/h
E3	Szlifiernia mała	Pył ogółem	-	0,0308
		Pył zawieszony PM-10	-	0,0308
		Pył zawieszony PM-2.5	-	0,0246
E7	Szlifiernia duża	Pył ogółem	-	0,005
		Pył zawieszony PM-10	-	0,005
		Pył zawieszony PM-2.5	-	0,004
E23	Szlifiernia nowa	Pył ogółem	-	0,06
		Pył zawieszony PM-10	-	0,06
		Pył zawieszony PM-2.5	-	0,048

### 1.2.2. Dopuszczalna emisja roczna.

Substancja	Wielkość emisji z całej instalacji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,54
Pył zawieszony PM-10	0,54
Pył zawieszony PM-2.5	0,432

## 2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanych po północnej stronie zakładu następujących wartości:

- w porze dnia  $L_{AeqD}$  – 50 dB
- w porze nocy  $L_{AeqN}$  – 40 dB



### 3. Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- określenie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

#### 3.1. Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami.

Eksploatacja instalacji objętych niniejszym pozwoleniem powoduje wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

##### 3.1.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

3.1.1.1 Instalacja IPPC - *Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii)*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	40
2.	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	300
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	50
4.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	10
5.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	5
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2

\* - odpad niebezpieczny

3.1.1.2. Instalacja pomocnicza - *Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro)*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	18
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	320
3.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	80
4.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	11
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	3
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	40
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,3
8.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	3
9.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16	2

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
		01 13 i 16 01 14	
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2

\* - odpad niebezpieczny

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

3.1.2.1. Instalacja IPPC - *Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii)*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpady z czyszczenia form odlewniczych i maszyn.	Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, woda, substancje ropopochodne. Szkodliwe, uczulające.
2.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	Odpady te stanowią zgary magnezowe. Są one związane są z procesem odlewania magnezu i czyszczeniem pieca topialniczego.	Stopy magnezu AM50, AM60, siarczany. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady te stanowią uszkodzone lub zużyte formy odlewnicze.	Stopy żelaza. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
4.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady te stanowią pyły magnezowe pochodzące z procesów obróbki wykończeniowej odlewów.	Stopy magnezu AM50 i AM60. Łatwopalne.
5.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady te stanowią: - zaolejone płatki magnezu pochodzące z procesu czyszczenia form odlewniczych i pras odcinających na Liniach odlewniczych, - wióry zanieczyszczone emulsjami pochodzące z centrów obróbczych CNC na Odlewni.	Stopy magnezu AM50 i AM60, substancje ropopochodne. Szkodliwe, uczulające.
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie	Odpad ten stanowi zużyty olej hydrauliczny z układów m.in.	Węglowodory ropopochodne, związki siarkowe, fosforanowe i

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		zawierające związków chlorowcoorganicznych	pras hydraulicznych znajdujących się na poszczególnych Liniach odlewniczych	tlenowe, silikony. Szkodliwe, ekotoksyczne.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad ten stanowią zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe z poszczególnych maszyn na Liniach odlewniczych oraz centrów obróbczych	Węglowodory ropopochodne, fosfor, siarka, azot. Szkodliwe, ekotoksyczne.

\* - odpady niebezpieczne

3.1.2.2. Instalacja pomocnicza - *Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro)*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady te stanowią wióry magnezu pochodzące z obróbki prowadzonej przez roboty i maszyny CNC na Odlewni.	Stopy magnezu AM50, AM60. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpady te stanowią: - emulsje powstające podczas czyszczenia urządzeń odlewniczych (Wyparki), - chłodziwo z centrów obróbczych CNC na Odlewni.	Kwasy tłuszczowe, alkohole, woda, węglowodory ropopochodne. Szkodliwe, uczulające, drażniące.
3.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady te stanowią szlamy magnezowe powstające w procesie obróbki wibrościernej na mokro odlewów.	Woda, silikon, detergenty, tlenki magnezu. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
4.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady te stanowią zużyte materiały szlifierskie (tarcze szlifierskie, papier, taśmy ścierne) powstające na terenie instalacji.	Elektrokorund, celuloza, tworzywo sztuczne. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności –	Odpady te stanowią opakowania metalowe lub z tworzyw sztucznych zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi po preparatach i substancjach wykorzystywanych w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Celuloza, PP, PE, PET, stal, aluminium, węglowodory ropopochodne, alkohole, rozpuszczalniki organiczne. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		bardzo toksyczne i toksyczne)		
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady te stanowią powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji: - sorbenty, - materiały filtracyjne, - czyściwo, - odzież ochronna (rękawice), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Celuloza, bawełna, PCV, PP, PE, kauczuk, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, alkohole, wyższe kwasy tłuszczowe. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady te stanowią głównie materiały filtracyjne zużyte w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Celuloza, bawełna, PCV, PP, PE, kauczuk, wyższe kwasy tłuszczowe. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
8.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady te stanowią zużyte taśmy z taśmociągów do transportu odlewów z pras na szlifiernię.	Kauczuk, PE-PA. Trudnopalne i antyelektrostatyczne. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
9.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Odpady te stanowią zużyte zaolejone węże hydrauliczne tłoczące olej z tooltempów do form odlewniczych.	Tworzywo sztuczne (PP, PE), kauczuk, metale, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady te stanowią zużyte lampy fluorescencyjne i monitory komputerowe zużyte w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Świetłówki: rtęć, argon, krzemionka, aluminium, luminofor, tworzywo sztuczne. Monitory kineskopowe: rtęć, luminofor, tworzywo sztuczne, metale. Toksyczne, uczulające, drażniące.
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad ten stanowią zużyte elementy z szaf sterowniczych.	Stal, aluminium, miedź, tworzywo sztuczne (PP, PE), krzemionka, kauczuk, celuloza, ebonit Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.

### 3.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w wydzielonych oraz odpowiednio przystosowanych i oznakowanych do tego celu miejscach:

- **Magazyn odpadów nr 1** – jest to wydzielone pomieszczenie w murowanym i zadaszonym budynku zlokalizowanym w północno wschodniej części Zakładu. Pomieszczenie jest zamykane, odpowiednio oznakowane, wyposażone w posadzkę nieprzepuszczalną oraz w wentylację ogólną i zapas sorbentów, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych;
- **Plac magazynowy nr 1** – jest to utwardzony plac znajdujący się przy Odlewni (w części południowo-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne;
- **Plac magazynowy nr 2** – utwardzony plac znajdujący się przy Tłoczni (w części południowo-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne;
- **Plac magazynowy nr 3** – utwardzony plac znajdujący się w pobliżu Odlewni (w części północno-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady;
- **Wiata magazynowa** – jest to obiekt wyposażony w asfaltową nawierzchnię i dach z blachy falistej bezpośrednio przylegający do zachodniej ściany Odlewni. Znajdują się tu wydzielone i opisane miejsca na odpady niebezpieczne.

W pomieszczeniach zorganizowane są miejsca przeznaczone na pojemniki oraz stanowiska zlokalizowane na paletach i podłodze gdzie selektywnie magazynowane będą wytwarzane odpady. Pojemniki na odpady wykonane są z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu oraz są zamykane i oznakowane, tym samym gwarantując ich bezpieczne magazynowanie, załadunek i transport.

Wytwarzane odpady będą magazynowane zgodnie z poniższymi tabelami:

#### 3.1.3.1. Instalacja IPPC (IO-1)- *Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii)*

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku na terenie Wiaty magazynowej.
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (zgary magnezowe)	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku, worku typu BIG-BAG lub kontenerze na terenie Placów magazynowych nr 1 i 3.
3.	10 10 08	Rdzienie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Magazynowane luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu na terenie Magazynu odpadów nr 1.
4.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne (pył magnezowy)	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce na terenie Magazynu odpadów nr 1.
5.	10 10 11*	Cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (zaolejone płatki magnezu i wióry)	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce na terenie Magazynu odpadów nr 1.
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku wykonanym z materiałów trudno palnych, odpornym na działanie olejów odpadowych, odprowadzającym ładunki

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			elektryczności statycznej, wyposażonym w szczelne zamknięcie i zabezpieczonym przed stłuczeniem na terenie Magazynu odpadów nr 1.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku wykonanym z materiałów trudno palnych, odpornym na działanie olejów odpadowych, odprowadzającym ładunki elektryczności statycznej, wyposażonym w szczelne zamknięcie i zabezpieczonym przed stłuczeniem na terenie Magazynu odpadów nr 1.

\* - odpady niebezpieczne

### 3.1.3.2. Instalacja pomocnicza (IP-1) - Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro)

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Magazynowane w oznakowanych kontenerach na terenie Placu magazynowego nr 2 lub w oznakowanych workach typu BIG-BAG na terenie Magazynu odpadów nr 1.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Niemagazynowane (bezpośrednio po odpompowywaniu z wyparki przekazywane uprawnionemu odbiorcy). W uzasadnionych przypadkach odpady będą magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku na terenie Wiaty magazynowej
3.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce na terenie Magazynu odpadów nr 1.
4.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowane w oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu odpadów nr 1.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub beczce na terenie Magazynu odpadów nr 1.
6.	15 02 02*	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu odpadów nr 1.
7.	15 02 03	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu odpadów nr 1.
8.	16 01 19	Tworzywo sztuczne (taśmy z taśmociągów)	Magazynowane w oznakowanym pojemniku lub luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu na terenie Magazynu odpadów nr 1.
9.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż	Magazynowane w szczelnym i oznakowanym

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
		wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zaolejone węże hydrauliczne)	pojemniku na terenie Magazynu odpadów nr 1.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne, monitory)	Magazynowane na terenie Magazynu odpadów nr 1: - Lampy fluorescencyjne w szczelnym i oznakowanym specjalistycznym pojemniku, - Monitory w szczelnym i oznakowanym pojemniku lub luzem w oznakowanym miejscu na półce zabezpieczone przed uszkodzeniem.
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte elementy z szaf sterowniczych)	Magazynowane w oznakowanym pojemniku lub luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu na półce na terenie Magazynu odpadów nr 1.

\* - odpady niebezpieczne

### 3.1.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami

Dopuszczone do wytwarzania odpady, wymienione w pkt.4.1.1., będą przekazane uprawnionym posiadaczom odpadów do zbierania lub przetwarzania (w przypadku odpadów o kodzie 16 02 13\* - wyłącznie do odzysku).

### 3.1.5. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

W celu minimalizacji wytwarzanych odpadów należy prowadzić działania krótkoterminowe (na bieżąco) oraz zadania długoterminowe obejmujące:

- przestrzeganie reżimu prowadzonego procesu technologicznego,
- poprawne zarządzanie,
- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów,
- uruchamianie nowoczesnych technologii,
- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami.

W szczególności działania te winny polegać na:

- segregacji odpadów u źródła i oddzielanie odpadów stanowiących tzw. "surowce wtórne" lub odpadów nadających się do zagospodarowania od odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania,
- organizacji odpowiednich miejsc gromadzenia odpadów i zapewnienie odpowiednich pojemników i kontenerów przed przekazaniem ich do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania),
- przekazywaniu odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom do zbierania, przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania) lub bezpiecznego dla środowiska składowania,
- utrzymaniu w dobrej sprawności eksploatowanego sprzętu i urządzeń technicznych,
- prowadzeniu racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

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

### **1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów**

Zgodnie z przyjętymi procedurami Finnveden Metal Structures Sp. o.o. prowadzi monitoring zużycia energii elektrycznej, gazu i wody oraz podstawowych surowców, produktów i odpadów w systemie miesięcznym. Dane pozyskiwane są z liczników energii, gazu i wody, z programu IFS (surowce i produkty) i Działu Ochrony Środowiska (odpady). Wyniki przechowywane są w wersji elektronicznej.

Nadzorem objęte są również:

- parametry techniczne procesu odlewania - głównie temperatura, stan napełnienia i zużycie gazu osłonowego,
- stan techniczny instalacji IPPC i instalacji pomocniczych – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko (filtry powietrza, separatory itp.).

Uzyskane dane winny być poddawane analizie na corocznych przeglądach zarządzania. Na tej podstawie należy sporządzać plany działań w zakresie optymalizacji procesów produkcyjnych, zwiększania efektywności energetycznej oraz wdrażania nowych technologii m.in. z zakresu ochrony środowiska (np. audit sprężonego powietrza, termomodernizacje, energooszczędne oświetlenie, itp.).

W celu efektywności korzystania z zasobów w instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczej IP winien być prowadzony monitoring w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej. Dane dotyczące zasobów powinny być gromadzone na bieżąco (np. w systemie elektronicznym z wykorzystaniem programu IFS).

W celu kontroli ilości zużywanych surowców energetycznych w instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczej IP winien być prowadzony monitoring: zużywanej energii elektrycznej w systemie miesięcznym (poprzez odczyt z liczników energii elektrycznej), oraz ciepła grzewczego – w systemie miesięcznym (z danych od dostawcy).

Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów w instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczej IP winien być prowadzony w odniesieniu do wielkości produkcji energii elektrycznej i ciepłej. Zakład winien prowadzić szczegółowe zestawienia zużycia podstawowych surowców produkcyjnych, wielkości produkcji oraz ilości powstających odpadów.

Na potrzeby kontroli należy sporządzać miesięczne zestawienia ilości zużytych surowców energetycznych oraz pomocniczych, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów.

### **2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej**

Kontrola zużycia energii elektrycznej przeprowadzana będzie w systemie miesięcznym poprzez odczyt z liczników energii elektrycznej. Każdy licznik posiada własny numer identyfikacyjny. Dane archiwizowane będą przez Kierownika Infrastruktury i wprowadzane do miesięcznego raportu. Stan zużycia energii elektrycznej w odniesieniu do jednostki produkcji omawiany będzie po każdym zaraportowaniu (1 x w miesiącu). Końcowa analiza zużycia energii elektrycznej wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, przeprowadzana będzie 1 x w roku na Przeglądzie systemu zarządzania.



Kontrola zużycia energii cieplnej w Hali Odlewni prowadzona będzie w systemie miesięcznym na podstawie danych od dostawcy ciepła. Hala Odlewni ogrzewana jest z miejskiej sieci ciepłowniczej na podstawie umowy z dostawcą.

Monitoring efektywności wykorzystania energii winien polegać na ocenie jej zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji.

Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii. Na podstawie miesięcznych zestawień winna być prowadzona analiza tendencji efektywności wykorzystania energii.

Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczane raz na miesiąc.

### **3. Monitoring parametrów technicznych**

Nadzorem objęte są:

- parametry techniczne procesu odlewania - głównie temperatura, stan napełnienia i zużycie gazu osłonowego (na bieżąco w trakcie procesu produkcyjnego),
- stan techniczny instalacji IPPC i instalacji pomocniczych – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko (filtry powietrza, separatory itp.).

### **4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

W przypadku instalacji IPPC należy prowadzić okresowy – z częstotliwością raz w roku – monitoring emisji substancji do powietrza z następujących źródeł:

- emitory E1, E2, E21, E24 i E25 – w zakresie emisji pyłu i węglowodorów alifatycznych do C<sub>12</sub>

W przypadku instalacji pomocniczej do obróbki powierzchniowej odlewów należy prowadzić okresowy – z częstotliwością raz na dwa lata – monitoring emisji substancji do powietrza z następujących źródeł:

- emitory E3, E7 i E23 – w zakresie emisji pyłu (dana seria pomiarowa powinna objąć przynajmniej dwa emitory instalacji pomocniczej, przy czym w kolejnej serii pomiarowej należy uwzględnić emitor wcześniej pominięty)

Pomiary należy wykonywać z wykorzystaniem referencyjnych metodyk określonych w przepisach szczególnych.

Punkty pomiarowe, dla kontrolnych pomiarów emisji, zlokalizowane są zgodnie z wymaganiami normy PN-94/Z-04030-07 „*Ochrona czystości powietrza. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną*”.

### **5. Monitoring poboru wody.**

Nie ustala się monitoringu poboru wody, ponieważ nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych na potrzeby instalacji (zaopatrzenie w wodę realizowane jest z sieci zewnętrznej, kwestię tę określa umowa z dostawcą wody).

### **6. Monitoring emisji ścieków.**

Nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż ścieki powstające na terenie instalacji nie są wprowadzane do wód lub do ziemi (ścieki odprowadzane są

do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego, kwestię tę określa umowa z odbiorcą ścieków oraz odrębne pozwolenie wodnoprawne).

#### **7. Monitoring hałasu.**

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata oraz każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu, mających wpływ na środowisko. Pomiary winny być wykonane w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki w 2 punktach pomiarowych zlokalizowanych przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej na terenie oznaczonym w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MN-19 i MN-20.

#### **8. Monitoring jakości wód powierzchniowych i podziemnych.**

Nie ustala się monitoringu w zakresie wód powierzchniowych i podziemnych, ponieważ:

- powstające na terenie instalacji ścieki przemysłowe i bytowe nie są wprowadzane do środowiska, lecz do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego,
- wody opadowe i roztopowe z terenu instalacji wprowadzane są do środowiska (potoku Krzywa) na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

#### **9. Ewidencja i monitoring odpadów.**

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji winna być prowadzona ilościowa i jakościowa ewidencja, zgodnie z klasyfikacją określoną rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206). Ewidencja odpadów powinna być prowadzona odrębnie dla każdego rodzaju odpadu z zastosowaniem kart ewidencji oraz kart przekazania odpadu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 249, poz. 1673), oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach (Dz.U. nr 249, poz.1674).

### **V. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.**

#### **1) w trakcie rozruchu i wyłączenia**

##### **a) Instalacja IPPC IO-1.**

W instalacji IO-1 rozruch urządzeń produkcyjnych odbywa się po wcześniejszym włączeniu do pracy układów odciągowo-filtracyjnych i emisja nie może przekroczyć wartości ustalonych w tabeli 1.1 tj. w trakcie normalnej pracy.

Podczas czyszczenia pieców topialnych i odlewniczych, które jest operacją stosowaną w ramach normalnego funkcjonowania instalacji IO-1, ze względów bezpieczeństwa

stosowany jest gaz ochronny R-134a. Gaz ten, emitowany podczas przedmiotowej operacji w sposób niezorganizowany, jednak nie posiada określonych poziomów dopuszczalnych w powietrzu, ani wartości odniesienia.

#### **b) Instalacje pomocnicze IP-1.**

Nie przewiduje się zwiększenia emisji do powietrza w warunkach funkcjonowania instalacji IP-1 odbiegających od normalnych.

Rozruch urządzeń produkcyjnych odbywa się po wcześniejszym włączeniu do pracy układów odciągowo-filtracyjnych i emisja nie może przekroczyć wartości ustalonych w tabeli 1.2 części A.III decyzji, tj. w trakcie normalnej pracy.

W sytuacjach odbiegających od normalnego funkcjonowania należy przestrzegać procedur określonych w dokumentacji techniczno-ruchowej urządzeń i w instrukcjach obsługi.

### **2) w przypadku awarii**

#### **a) Instalacja IPPC IO-I.**

W przypadku wystąpienia awarii urządzenia produkcyjnego, będącego źródłem emisji, urządzenie jest wyłączane, co skutkuje brakiem emisji do powietrza z tego źródła.

W przypadku wystąpienia awarii urządzenia filtracyjnego i konieczności jego naprawy lub wymiany elementów, urządzenie oraz wentylator odciągowy są wyłączane, co skutkuje brakiem emisji do powietrza z całego układu odciągowo-filtracyjnego. Następuje wtedy zwiększony, niezorganizowany unos zanieczyszczeń do wnętrza hali z linii, która uległa awarii, jednak emisja do powietrza z emitorów wentylacji ogólnej E31 i E32 nie powinna przekroczyć wartości określonych w tabeli 1.1 części A.III decyzji.

Do sytuacji awaryjnych może dochodzić w przypadku wystąpienia pożarów spowodowanych palnymi właściwościami magnezu. Stosowane są wtedy sole gaszące. W wyniku stosowania preparatów gaszących następuje dodatkowa emisja niezorganizowana pyłów (tlenki magnezu), CO i CO<sub>2</sub> wewnątrz hali odlewni. Nie powinno to jednak powodować nadmiernej emisji przez emitory instalacji (ponad wartości określone w tabeli 1.1. części A.III decyzji).

W przypadku wyjątkowo groźnych sytuacji w obrębie pieców topialnych, może wystąpić konieczność zastosowania gazu ochronnego SF<sub>6</sub>, ale gaz ten nie posiada określonych poziomów dopuszczalnych w powietrzu, ani wartości odniesienia.

W sytuacjach odbiegających od normalnego funkcjonowania należy przestrzegać procedur określonych w dokumentacji techniczno-ruchowej urządzeń i w instrukcjach obsługi.

#### **b) Instalacje pomocnicze.**

W przypadku wystąpienia awarii urządzenia produkcyjnego, będącego źródłem emisji pyłu (szlifiarki), urządzenie jest wyłączane, co skutkuje brakiem emisji do powietrza z tego źródła.

W przypadku wystąpienia awarii i konieczności naprawy urządzenia filtracyjnego lub wymiany elementów filtrujących (patronów), urządzenie oraz wentylator odciągowy są wyłączane, co skutkuje brakiem emisji do powietrza z całego układu odciągowo-filtracyjnego.

## **VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia**

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Przedkładania wyników pomiarów emisji Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów - w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa.
2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczy.
3. Ewidencjonowania danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji ustalonych w części IV. decyzji.
5. Przekazywania marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
6. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.
7. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
8. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.

## **VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji**

Eksploatacja instalacji Finnveden Metal Structures Sp. o.o. w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 nie stanowi źródła nadzwyczajnego zagrożenia dla środowiska. Istnieje jednak możliwość wystąpienia lokalnych zagrożeń związanych z możliwością wystąpienia następujących stanów awaryjnych: pożar, wybuch, rozszczelnienie zbiorników magazynujących gazy (SO<sub>2</sub>), rozszczelnienie zbiorników magazynujących chemikalia wykorzystywane w procesach produkcji lub zaistnienia błędu ludzkiego czy też tzw. „siły wyższej”.

W związku z możliwością wystąpienia stanów awaryjnych Finnveden Metal Structures Sp. o.o. w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 posiada stosowne zapisy o trybie postępowania, zawarte w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego, w szczegółowych planach postępowania, DTR maszyn i urządzeń, szczegółowych instrukcjach stanowiskowych oraz procedurach Systemu Zarządzania Środowiskiem i Jakością.

Na terenie Finnveden Metal Structures Sp. o.o. w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 wdrożone są procedury monitorowania istotnych procesów technologicznych oraz stanu technicznego poszczególnych instalacji. W przypadku awarii instalacji proces technologiczny zostaje wstrzymany do czasu usunięcia awarii i przywrócenia normalnych warunków pracy.

## 1. Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

1.1. W zależności od komponentu środowiska naturalnego, który może ulec zanieczyszczeniu w skutek potencjalnego stanu awaryjnego, sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii w instalacji IPPC oraz instalacjach towarzyszących na terenie Finnveden Metal Structures Sp. o.o. w Bielsku-Białej, podzielono ze względu na:

### a) Stan jakości powietrza

W wyniku niewłaściwego prowadzenia prac, zwarcia instalacji elektrycznej, zaprószenia ognia, czy też czynnika losowego, na terenie Odlewni może dojść do ewentualnego pożaru. Z uwagi na charakter prowadzonej działalności może dojść do skażenia powietrza na skutek uwolnienia dużej ilości gazów cieplarnianych (CO, CO<sub>2</sub>) powstających w wyniku palenia się magnezu. Z uwagi na to, iż ewentualny pożar dotyczył będzie magnezu, który jest substancją skrajnie łatwopalną, do jego gaszenia nie należy używać wody. Należy stosować środki gaśnicze tłumiące dostęp powietrza do palących się elementów w szczególności sól gaśniczą, a w przypadkach skrajnych SF<sub>6</sub>.

### b) Stan jakości wód powierzchniowych i podziemnych

Magazynowanie całości surowców, produktów i odpadów w budynkach (m.in. w Hali produkcyjnej, Magazynie, Magazynie Odpadów) lub pod wiatą, na utwardzonej nawierzchni (asfalt, beton) zapobiegnie przedostaniu się zanieczyszczeń do wód powierzchniowych i podziemnych w przypadku ewentualnego rozszczelnienia zbiorników magazynowych surowców płynnych (np. olejów) oraz zbiorników z odpadami. Ponadto teren Zakładu jest w całości skanalizowany (kanalizacja sanitarna i przemysłowa oraz kanalizacja deszczowa), a ścieki odprowadzane są do kolektora AQUA i dalej na miejską oczyszczalnię ścieków lub do potoku Krzywa – po uprzednim oczyszczeniu w separatorach. W przypadku zaistnienia stanu awaryjnego zapobiegnie to niekontrolowanemu przedostaniu się zanieczyszczeń do wód powierzchniowych i podziemnych.

### c) Stan jakości gleb i ziemi

Magazynowanie całości surowców, produktów i odpadów w budynkach (m.in. w Hali produkcyjnej, Magazynie, Magazynie Odpadów) lub pod wiatą, na utwardzonej nawierzchni (asfalt, beton) zapobiegnie przedostaniu się zanieczyszczeń do gleby i do ziemi w przypadku ewentualnego rozszczelnienia zbiorników magazynowych surowców płynnych (np. olejów) oraz zbiorników z odpadami. Ponadto teren Zakładu jest w całości skanalizowany (kanalizacja sanitarna i przemysłowa oraz kanalizacja deszczowa), a ścieki odprowadzane są do kolektora AQUA i dalej na miejską oczyszczalnię ścieków lub do potoku Krzywa – po uprzednim oczyszczeniu w separatorach. W przypadku zaistnienia stanu awaryjnego zapobiegnie to niekontrolowanemu przedostaniu się zanieczyszczeń do gleby i do ziemi.

### d) Stan klimatu akustycznego

Ewentualna awaria urządzenia usytuowanego na zewnątrz Hali Odlewni: systemu wentylacyjnego, chłodni kominowej itp., spowoduje wzrost emisji hałasu do środowiska. Awaria nie stanowi źródła nadzwyczajnego zagrożenia dla środowiska, i w ciągu jednej zmiany roboczej powinna zostać usunięta.

### e) Poziom promieniowania elektromagnetycznego

Ewentualna awaria urządzeń będących źródłami pól elektromagnetycznych spowoduje ich natychmiastowe wyłączenie.

1.2. Ponadto w celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami sytuacji awaryjnych w Finnveden Metal Structures Sp. o.o. w Bielsku-Białej należy:

- bezwzględnie przestrzegać wymogów bezpieczeństwa i higieny pracy, jak również założonych parametrów eksploatacji instalacji;
- dla zabezpieczenia przeciwpożarowego, należy zapewnić odpowiednią ilość środków gaśniczych stosowanych w razie pożaru dla surowców i materiałów znajdujących się na terenie zakładu;
- ze względu na możliwość zaistnienia stanu awaryjnego, stanowiska pracy należy wyposażyć w instrukcje stanowiskowe zawierające sposób postępowania w sytuacjach awaryjnych, a pracownicy winni być przeszkoleni w tym zakresie.

Aby zminimalizować ryzyko awarii instalacje winny być regularnie kontrolowane, a uszkodzenia bezzwłocznie naprawiane. Należy postępować zgodnie z zasadami dobrej praktyki przemysłowej oraz zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy z substancjami chemicznymi. Dotyczy to również warunków pracy odbiegających od normalnych.

Należy zastosować takie środki organizacyjne (procedury postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych), techniczne i technologiczne (monitorowanie procesów, sygnalizacja przekroczeń zadanych parametrów itp.), a zwłaszcza systemów i monitoringu aby możliwość zaistnienia awarii i jej oddziaływanie na środowisko ograniczyć do minimum.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zanieczyszczenie środowiska należy zgodnie z art. 264 ustawy Prawo ochrony środowiska powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

## **VIII. Oddziaływanie transgraniczne**

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

## **IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji**

W przypadku 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 zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

## **X. Termin obowiązywania pozwolenia**

Termin obowiązywania pozwolenia ustala się do dnia **2 listopada 2021 r.**

B. Uchylam w całości decyzję Prezydenta Miasta Bielska-Biała udzielającą Finnveden Metal Structures Sp. z o.o. w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza Nr OS-PO.6225.1.2013.TN z dnia 7 lutego 2013r. dla instalacji do produkcji komponentów ze stali, aluminium i magnezu (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2545 z dnia 2 grudnia 2013r.).

C. Uchylam, w części dotyczącej instalacji Odlewni wraz z instalacją pomocniczą, decyzję Prezydenta Miasta Bielska-Białej udzielającą Finnveden Metal Structures w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów w instalacjach Tłoczni i Odlewni Nr OS.OD.-AB-7662-7/2009 z dnia 24 kwietnia 2009 r. (zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Bielska-Białej: nr OS.OD.6221.39.2011.BA z dnia 10 sierpnia 2011r. oraz decyzją nr OS.OD.6221.43.2012.BA z dnia 21 stycznia 2013r.) w następujący sposób:

1. W punkcie 1 decyzji skreśla się następujące wyrażenia: „...z ciśnieniowym odlewaniem magnezu – ODLEWNIA (2 500 Mg/rok odlewów magnezowych)...”.
2. Skreśla się w całości pkt. 12, 13 i 17 decyzji.
3. W załączniku nr 1,2,3 i 4 decyzji skreśla się następujące wyrażenia:

<i>Kody odpadów</i>	<i>Rodzaje wytwarzanych odpadów</i>	<i>Ilości odpadów dopuszczone do wytworzenia (Mg/rok)</i>
07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	60,000
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (zgary magnezowe)	300,0
10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	50,0
10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne (pył magnezowy)	10,000
10 10 11*	Cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (zaolejone płatki magnezu i wióry)	5,000
10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 (uszkodzone odlewy, odcięte kanały odlewnicze)	1500,0
<b>13</b>	<b>Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz</b>	

<i>Kody odpadów</i>	<i>Rodzaje wytwarzanych odpadów</i>	<i>Ilości odpadów dopuszczone do wytworzenia [Mg/rok]</i>
<b>grup 05, 12 i 19)</b>		
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5,000
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe i przekładniowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	4,000
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,000
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	20,000
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,00
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,00
15 01 03	Opakowania z drewna (palety, skrzynie drewniane, itp.)	80,00
15 01 04	Opakowania z metali	2,00
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	15,00
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,50
<b>17</b>	<b>Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych)</b>	
17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	5,00
17 02 02	Szkło z remontów	5,00
19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	25,00

”

4. W załączniku nr 1 decyzji określa się mniejszą ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania o kodach: 12 01 09\*, 12 01 15, 12 01 17, 12 01 21, 15 01 10\*, 15 02 02\*, 15 02 03, 16 01 19, 16 01 21\*, 16 02 13\*, 16 02 14, 16 02 16, 19 09 05, a zatem następujące wyrażenia:



<i>Kody odpadów</i>	<i>Rodzaje wytwarzanych odpadów</i>	<i>Ilości odpadów dopuszczone do wytworzenia [Mg/rok]</i>
12 01 09*	Odpadowe emulsje z obróbki metali nie zawierające chlorowców	400,000
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	80,00
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	20,00
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	15,00
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	6,000
15 02 02*	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	60,000
15 02 03	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00
16 01 19	Tworzywo sztuczne (taśmy z taśmociągów)	3,00
16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zaolejone węże hydrauliczne)	2,000
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne, monitory)	1,000
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,00
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, tusze i cartridge)	1,00
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,100

otrzymują brzmienie:

<i>Kody odpadów</i>	<i>Rodzaje wytwarzanych odpadów</i>	<i>Ilości odpadów dopuszczone do wytworzenia [Mg/rok]</i>
12 01 09*	Odpadowe emulsje z obróbki metali nie zawierające chlorowców	<b>150,00</b>

<i>Kody odpadów</i>	<i>Rodzaje wytwarzanych odpadów</i>	<i>Ilości odpadów dopuszczone do wywózki [Mg/rok]</i>
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	<b>10,00</b>
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	<b>4,00</b>
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<b>5,00</b>
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<b>3,00</b>
15 02 02*	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<b>20,00</b>
15 02 03	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<b>1,00</b>
16 01 19	Tworzywo sztuczne (taśmy z taśmociągów)	<b>1,00</b>
16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zaolejone węże hydrauliczne)	<b>1,00</b>
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne, monitory)	<b>0,50</b>
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<b>0,50</b>
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, tusze i cardridge)	
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<b>1,00</b>

”

5. W załączniku nr 2 decyzji skreśla się wyrazy odnoszące się do instalacji Odlewni, a zatem następujące wyrażenia:

<i>Kody odpadów</i>	<i>Rodzaje wytwarzanych odpadów</i>	<i>Źródła powstawania odpadów</i>
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Wykrawanie, tłoczenie, naprawy (odlewnia i tłocznia)
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Procesy obróbki (odlewnia i tłocznia)

<i>Kody odpadów</i>	<i>Rodzaje wytwarzanych odpadów</i>	<i>Źródła powstawania odpadów</i>
12 01 09*	Odpadowe emulsje z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Czyszczenie urządzeń i maszyn (odlewnia i tłocznia)
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Obróbka metali (odlewnia i tłocznia)
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Szlifowanie (odlewnia i tłocznia)
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Szlifowanie (odlewnia i tłocznia)
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po stosowanych substancjach i preparatach (odlewnia i tłocznia)
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
15 02 02*	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Likwidacja rozlewów, wymiana materiałów filtracyjnych, czyszczenie urządzeń, wymiana odzieży ochronnej (odlewnia i tłocznia)
15 02 03	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14 (glikol)	Wymiana zużytego płynu (odlewnia i tłocznia)
16 01 19	Tworzywo sztuczne (taśmy z taśmociągów)	Wymiana zużytych lub uszkodzonych taśm z taśmociągów (odlewnia i tłocznia)
16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zaolejone węże hydrauliczne)	Wymiana zaolejonych węży hydraulicznych (odlewnia i tłocznia)
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne, monitory)	Wymiana zużytych źródeł światła i monitorów komputerowych (odlewnia i tłocznia)
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wymiana i złomowanie zużytego sprzętu ee (odlewnia i tłocznia)
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, tusze i cartridge)	

”

otrzymują brzmienie:

<i>Kody odpadów</i>	<i>Rodzaje wytwarzanych odpadów</i>	<i>Źródła powstawania odpadów</i>
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Wykrawanie, tłoczenie, naprawy (tłocznia)
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Procesy obróbki (tłocznia)
12 01 09*	Odpadowe emulsje z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Czyszczenie urządzeń i maszyn (tłocznia)
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Obróbka metali (tłocznia)
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Szlifowanie (tłocznia)
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Szlifowanie (tłocznia)
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po stosowanych substancjach i preparatach (tłocznia)
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
15 02 02*	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Likwidacja rozlewów, wymiana materiałów filtracyjnych, czyszczenie urządzeń, wymiana odzieży ochronnej (tłocznia)
15 02 03	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14 (glikol)	Wymiana zużytego płynu (tłocznia)
16 01 19	Tworzywo sztuczne (taśmy z taśmociągów)	Wymiana zużytych lub uszkodzonych taśm z taśmociągów (tłocznia)
16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zaolejone węże hydrauliczne)	Wymiana zaolejonych węży hydraulicznych (tłocznia)

<i>Kody odpadów</i>	<i>Rodzaje wytwarzanych odpadów</i>	<i>Źródła powstawania odpadów</i>
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne, monitory)	Wymiana zużytych źródeł światła i monitorów komputerowych (tłocznia)
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wymiana i złomowanie zużytego sprzętu ee (tłocznia)
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte tonery, tusze i cartridge)	

”

### Uzasadnienie

Pan [REDAKTOR] działający z upoważnienia Spółki FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej wystąpił, w związku z rozbudową instalacji Odlewni wraz z instalacją pomocniczą oraz systematycznie zwiększającą się produkcją odlewów magnezowych, z wnioskiem o znaku BT/342/2013 złożonym dnia 27 czerwca 2013 r., (uzupełnionym o braki formalne pismem o znaku BT/367/2013 z dnia 16 lipca 2013 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewania elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii) wraz z instalacją pomocniczą do obróbki powierzchniowej odlewów zlokalizowanej w budynku Wydziału Odlewni przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej.

Jednocześnie Pan [REDAKTOR] działający z upoważnienia Spółki FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej wystąpił z wnioskiem o uchylenie i zmianę posiadanych pozwoleń sektorowych w zakresie dotyczącym instalacji Odlewni wraz z instalacją pomocniczą:

- decyzję Prezydenta Miasta Bielska-Biała udzielającą Finnveden Metal Structures Sp. z o.o. w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza Nr OS-PO.6225.1.2013.TN z dnia 7 lutego 2013r. dla instalacji do produkcji komponentów ze stali, aluminium i magnezu (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2545 z dnia 2 grudnia 2013r.), oraz
- decyzję Prezydenta Miasta Bielska-Białej udzielającą Finnveden Metal Structures w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów w instalacjach Tłoczni i Odlewni Nr OS.OD-AB-7662-7/2009 z dnia 24 kwietnia 2009 r. (zmienionej decyzjami Prezydenta Miasta Bielska-Białej: nr OS.OD.6221.39.2011.BA z dnia 10 sierpnia 2011r. oraz decyzją nr OS.OD.6221.43.2012.BA z dnia 21 stycznia 2013r.)

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 1272,18 złotych.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Spółka FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej (działająca przez pełnomocnika Pana ██████████) złożyła również wniosek o wyłączenie z udostępniania fragmentów dokumentacji. Wniosek ten został uwzględniony w całości zgodnie z pismem Spółki z dnia 8 sierpnia 2013 r.

Spółka FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej (działająca przez pełnomocnika Pana ██████████) dnia 9 grudnia 2013r. złożyła do Urzędu Miejskiego w Bielsku-Białej wniosek o wydanie decyzji o uwarunkowaniach środowiskowych zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na „prowadzeniu działalności instalacji odlewania elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii) wraz z instalacją pomocniczą do obróbki powierzchniowej odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro) i przedłożyła do tut. Urzędu kopię tego wniosku.

Instalacja objęta pozwoleniem 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 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122 poz.1055) a także do § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień praktycznie we wszystkich elementach ochrony środowiska (wezwanie z dnia 4 lipca 2013 r. o znaku OS PZ.KW-00192/13, z dnia 8 sierpnia 2013r. o znaku OS PZ.KW-00238/13, z dnia 27 sierpnia 2013r. o znaku OS PZ.KW-00249/13, z dnia 7 listopada 2013r. o znaku OS PZ.KW-00329/13 wraz z korespondencją mailową).

W toku prowadzonego postępowania spółka FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku załączone do pisma o znaku BT/367/2013 z dnia 16 lipca 2013 r., w piśmie z 8 sierpnia 2013r., w piśmie z dnia 19 września 2013 r. o znaku BT429/2013 (wpływ 19 września 2013r.), w piśmie z dnia 18 listopada 2013 r. o znaku BT/494/2013 oraz w piśmie z dnia 2 grudnia 2013r. o znaku BT/521/2013 (wpływ 4 grudnia 2013r.), oraz w piśmie z dnia 5 grudnia 2013r. o znaku BT/527/2013 (wpływ 9 grudnia 2013r.) wraz ze zmianami przesłanymi pismem z dnia 23 stycznia 2014r. o znaku BT/43/2014 oraz pismem z dnia 29 stycznia 2014r. o znaku BT/51/2014.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 11 października 2013 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie 17 października 2013r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, a także na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miejskim w Bielsku-Białej oraz w pobliżu lokalizacji instalacji na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Dnia 28 stycznia 2014 r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będącej przedmiotem wniosku. Przedstawiciele wnioskodawcy udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji, oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w części A.II decyzji pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko oraz na osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Eksploatacja instalacji odlewania elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (7 linii) wraz z instalacją pomocniczą do obróbki powierzchniowej odlewów zlokalizowanej przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej, prowadzona będzie zgodnie z zasadami najlepszej dostępnej techniki i przy dotrzymaniu określonych standardów jakości środowiska.

Ustalone w punkcie 1 części A.III decyzji dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określone zostały na poziomie wnioskowanym przez Zakład.

Przy dotrzymaniu wielkości zorganizowanej emisji substancji do powietrza orzeczonej niniejszym pozwoleniem, instalacja odlewania elementów magnezowych metodą wtryskową, zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych wraz z instalacją pomocniczą do obróbki powierzchniowej odlewów nie będzie powodowała przekroczeń poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu oraz poziomów odniesienia substancji w powietrzu określonych odpowiednio w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz.87).

W punkcie 4 części A.IV decyzji, w oparciu o art. 151 i art. 188 ustawy z 27 kwietnia 2001 roku *Prawo ochrony środowiska*, nałożono dodatkowe obowiązki dotyczące monitoringu emisji i monitoringu technologicznego oraz sprawozdawczości, za którymi przemawiają względy ochrony środowiska.

*Strefa Miasto Bielsko-Biała* została zakwalifikowana do obszaru występowania przekroczeń standardów jakości powietrza – zgodnie z opracowaniem Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska pt.: „*Jedenasta roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim za 2012 r.*” na jej terenie jest przekroczone 24-godzinne i średnioroczne stężenie pyłu zawieszonego PM-10 oraz średnioroczne stężenie pyłu zawieszonego PM-2.5.

Powyższy fakt znajduje również potwierdzenie w piśmie Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z 12 czerwca 2013 r. znak DBM.7016.50.2013.MD, w którym dla obszaru Bielska-Białej w odniesieniu do pyłu zawieszonego PM-10 określono średnie stężenie roczne na poziomie  $43\mu\text{g}/\text{m}^3$ , a w odniesieniu do pyłu zawieszonego PM-2.5 na poziomie  $34,3\mu\text{g}/\text{m}^3$ .

Zgodnie z art. 225 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm.) na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wydanie pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza dla nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości wprowadzanych do powietrza gazów lub pyłów powodujących naruszenia tych standardów, wprowadzanych z innych instalacji usytuowanych na tym obszarze.

Firma Finnveden Metal Structures Sp. z o.o. w związku z rozbudową istniejącej instalacji była zobowiązana do wystąpienia o wydanie pozwolenia zintegrowanego. We wniosku

o wydanie pozwolenia określono proponowaną dopuszczalną wielkość emisji pyłu do powietrza dla instalacji IPPC na poziomie 4,29 Mg/rok pyłu zawieszonego PM-10 i 3,432 Mg/rok pyłu zawieszonego PM-2.5. W decyzji Prezydenta Miasta Bielsko-Biała dopuszczalna wielkość emisji tych substancji dla instalacji przed jej rozbudową wynosiła odpowiednio 1,04 Mg/rok i 0,832 Mg/rok.

Biorąc pod uwagę ww. uwarunkowania dotyczące jakości powietrza na terenie Bielska-Białej firma Finnveden Metal Structures Sp. z o.o. wystąpiła do firmy Tauron Wytwarzanie S.A. z prośbą o zapewnienie odpowiedniej redukcji emisji pyłu do powietrza z instalacji spalania paliw zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Tuwima 2. W efekcie pomiędzy obiema ww. spółkami dnia 2 października 2013 r. została podpisana umowa „o przeniesieniu prawa do emisji pyłu w ramach postępowania kompensacyjnego” (nr umowy 2013/1054/Ś).

W związku z powyższym oraz faktem istotnej zmiany instalacji Finnveden Metal Structures Sp. z o.o. w Bielsku-Białej i związanym z tą zmianą wzrostem wnioskowanej ilości pyłu wprowadzanego do powietrza, prowadzący instalację (Finnveden Metal Structures Sp. z o.o.) złożył w tutejszym Urzędzie dnia 3 października 2013 r. wniosek o znaku BT/428/2013 o wszczęcie postępowania kompensacyjnego, dołączając kopię ww. umowy.

Odpowiadając pozytywnie na prośbę firmy Finnveden Metal Structures Sp. z o.o. i podpisując ww. umowę nr 2013/1054/Ś spółka Tauron Wytwarzanie S.A. wyraziła jednocześnie zgodę na ograniczenie posiadanego pozwolenia i wystąpiła do Marszałka Województwa Śląskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Śląskiego znak ŚR.III/6618/PZ/14/12/03/05 z dnia 8 czerwca 2005 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1063/OS/2009 z 9 kwietnia 2009 r. i Nr 1276/OS/2010 z 12 kwietnia 2010 r.) w zakresie zmniejszenia dopuszczalnej emisji pyłu do powietrza (ilość pyłu przewidziana do ograniczenia na rzecz instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu Finnveden Metal Structures Sp. z o.o. w Bielsku-Białej to 6 Mg/rok).

Zgodnie z art. 229 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.) pozwolenie zintegrowane udzielone w części A niniejszej decyzji dla instalacji odlewania elementów magnezowych metodą wtryskową, zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych jest wykonalne nie wcześniej niż od dnia, w którym decyzja zmieniająca w zakresie dopuszczalnej emisji pyłu do powietrza decyzję Wojewody Śląskiego znak ŚR.III/6618/PZ/14/12/03/05 z dnia 8 czerwca 2005 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1063/OS/2009 z 9 kwietnia 2009 r. i Nr 1276/OS/2010 z 12 kwietnia 2010 r.) udzielającą Południowemu Koncernowi Energetycznemu S.A. w Katowicach (obecnie: TAURON Wytwarzanie S.A. z siedzibą w Katowicach) pozwolenia zintegrowanego dla starej instalacji spalania paliw zlokalizowanej przy ul. Tuwima 2 w Bielsku-Białej, stanie się ostateczna.

Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością instalacji wynika, że eksploatacja instalacji IPPC nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej. Z ustaleń miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Bielsko-Biała odnośnie rodzaju terenów sąsiadujących z Zakładem, wynika, że najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej zlokalizowane są po północnej stronie zakładu i oznaczone symbolem MN-19 i MN-20, co oznacza tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku określono w pozwoleniu zintegrowanym dla ww. terenów dopuszczalny poziom hałasu w wysokości:

- w porze dnia  $L_{AeqD} - 50$  dB
- w porze nocy  $L_{AeqN} - 40$  dB



Ponadto w odległości ok. 20-30 m od granic zakładu przy ul. Magnoliowej znajdują się budynki mieszkalne zlokalizowane na terenie oznaczonym w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego miasta Bielsko-Biała symbolem Z, RO-1, co oznacza tereny zieleni nieurządzonej, ogrodów, sadów. Przepisy ustawy Prawo ochrony środowiska nie określają dopuszczalnego poziomu hałasu na tego rodzaju terenach, co wynika z brzmienia art.113 ust.2 pkt 1, a w ślad za nim z przepisu § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. W związku z powyższym ochrona przed hałasem przedmiotowych budynków mieszkalnych polega na stosowaniu rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w tych budynkach.

W pozwoleniu nie zamieszczono źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Wydziału Tłoczni, które zostały uwzględnione w obliczeniach prognozowanego rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością Zakładu, ponieważ Wydział ten nie jest powiązany technologicznie z instalacją IPPC.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą odbywać się raz na 2 lata w 2 punktach zlokalizowanych na terenie najbliższej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

W niniejszym pozwoleniu nie ustalono warunków poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, gdyż zaopatrzenie instalacji IPPC i instalacji pomocniczej w wodę następuje z sieci zewnętrznej, tj. z wodociągu AQUA S.A. w Bielsku-Białej, na podstawie zawartej umowy.

Gospodarka wodna Spółki FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej została opisana w części A.I decyzji. W punkcie 4.3.1 części A.I decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3c ustawy Prawo ochrony środowiska, określono ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji.

W niniejszym pozwoleniu nie ustalono warunków emisji ścieków do środowiska i jej monitoringu, gdyż powstające na terenie instalacji IPPC i instalacji pomocniczej ścieki przemysłowe, łącznie ze ściekami bytowymi, odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego, tj. AQUA S.A. w Bielsku-Białej, na podstawie umowy. Ścieki te zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, zatem wprowadzanie ich do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu wymaga uzyskania odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Gospodarka ściekowa Spółki FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej została opisana w części A.I decyzji. W punkcie 4.3.2 części A.I decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b ustawy Prawo ochrony środowiska, określono ilość, stan i skład ścieków powstających na terenie instalacji.

Na terenie instalacji, oprócz ścieków przemysłowych i ścieków bytowych, powstają również wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych i dachów. Wody te podlegają oczyszczeniu w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych, a następnie odprowadzane są kanalizacją deszczową do potoku Krzywa, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

W punkcie 3 części A.III niniejszej decyzji określone zostały warunki wytwarzania i magazynowania odpadów, a także sposób postępowania z tymi odpadami. Warunki gospodarowania odpadami zostały uwzględnione w niniejszej decyzji z zachowaniem

przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz.21) oraz 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn.zm.).

Zgodnie z art.188 ust.2b w związku z art. 202. ust. 4 wymienionej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie 3.1 części A.III określono:

- rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- charakterystykę odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytwarzania,
- działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

Pozwolenie uwzględnia numery NIP i REGON wnioskodawcy.

W trakcie prowadzonego postępowania wniosek Zakładu został skorygowany. Wykreślono z wniosku odpady o kodach: 12 01 17, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04 i 16 02 14, ponieważ nie są to odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi we wniosku przedłożonym w dniu 27 czerwca 2013r. wraz z uzupełnieniem z dnia 19 września 2013r., a sposób gospodarowania odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Sposób prowadzenia ewidencji jakościowej i ilościowej odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2010 r., nr 249, poz. 1673).

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i środowiska opisany w części A.IV decyzji.

W części A.V określono warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Generalnie instalacje i urządzenia eksploatowane w przedmiotowym zakładzie nie powodują w czasie ich rozruchu zwiększonej emisji zanieczyszczeń do powietrza. Instalacje pracują wyłącznie w typowych dla siebie warunkach. W przypadku wystąpienia awarii urządzeń procesy technologiczne zostają ograniczone lub wstrzymane do czasu jej usunięcia – co powoduje ograniczenie lub wyeliminowanie emisji. Pracownicy zakładu, obsługujący instalacje i urządzenia, przechodzą zgodnie z obowiązującymi przepisami szkolenia w zakresie przestrzegania przepisów BHP, p-poż, oraz wymagań systemu zarządzania środowiskiem. Celem szkoleń jest eliminacja sytuacji awaryjnych w Zakładzie.

Część A.VI określa sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej nie została zaliczona do zakładu o zwiększonym ryzyku ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Eksploatacja instalacji zlokalizowanej w budynku Wydziału Odlewni przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej nie stanowi źródła nadzwyczajnego zagrożenia dla środowiska. Istnieje jednak możliwość wystąpienia lokalnych zagrożeń związanych z możliwością wystąpienia sytuacji awaryjnych takich jak: pożar, wybuch, rozszczelnienie zbiorników magazynujących produkty naftowe lub chemikalia wykorzystywane w procesach uzdatniania lub zaistnienia błędu ludzkiego czy też tzw. „siły wyższej”. W związku z powyższym w niniejszym pozwoleniu określono sposoby zapobiegania występowaniu

i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii: Państwową Straż Pożarną i Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

W punktach newralgicznych mogących potencjalnie stanowić źródło zagrożenia dla środowiska na terenie Odlewni zastosowano następujące rozwiązania:

#### Hala odlewni – Linie odlewnicze nr 1-7

Konstrukcję budynku hali odlewni (mogącą stwarzać zagrożenie pożarowe) wykonano z materiałów niepalnych. Drzwi i bramy wejściowe są przeciwpożarowe. Hala wyposażona jest w wentylację mechaniczną, a Linie odlewnicze w indywidualne odciagi stanowiskowe. Z uwagi na właściwości łatwopalne magnezu, instalacja odciągowa wyposażona jest w klapy przeciwpożarowe. Do gaszenia magnezu wykorzystywany jest sól gaśnicza, a w sytuacjach skrajnych SF<sub>6</sub>. Ponadto hala wyposażona jest w system alarmowy, a Zakład posiada procedurę i plan ewakuacji pracowników z zagrożonego obszaru.

#### Hala odlewni – Szlifiernia

Z uwagi na to, że pomieszczenia szlifierni mogą stwarzać zagrożenie pożarowe konstrukcja budynku jest wykonana z materiałów niepalnych. Hala wyposażona jest w wentylację mechaniczną, a stanowiska szlifierskie w indywidualne odciagi stanowiskowe w wykonaniu Ex (właściwości wybuchowe pyłu magnezu). Do gaszenia pyłu magnezu wykorzystywana jest sól gaśnicza, a cele robotów dodatkowo wyposażone są w indywidualny automatyczny system gaszenia (proszek gaśniczy). Ponadto pomieszczenia wyposażone są w system alarmowy, a Zakład posiada procedurę i plan ewakuacji pracowników z zagrożonego obszaru.

#### Stacja transformatorów

Zlokalizowane na terenie FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. o.o. w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 transformatory olejowe usytuowane są w zamkniętych pomieszczeniach na utwardzonym podłożu. W obrębie stacji transformatorów znajdują się wprowadzenia sieci hydrantowej naziemnej.

Prawidłowa eksploatacja instalacji IPPC na terenie Finnveden Metal Structures Sp. o.o. w Bielsku-Białej wraz z instalacją towarzyszącą, nie stwarza zagrożenia dla stanu aerosanitarne środowiska, dla środowiska wodnego (oddziaływanie na wody powierzchniowe) ani też dla jakości ziemi i gleby. Biorąc pod uwagę informacje zawarte we wniosku należy również przyjąć, że zaistniały ewentualnie stan awaryjny nie stwarza zagrożenia dla środowiska w znacznych rozmiarach, w tym zagrożenia dla jakości wód powierzchniowych i podziemnych oraz dla jakości gleb i ziemi ani też zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi przy prawidłowej eksploatacji instalacji.

Stosowane w FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej metody bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi oraz metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej gwarantują, że w przypadku potencjalnej awarii, oddziaływanie na środowisko zostanie ograniczone do granic Zakładu.

W części A.VIII określono, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko. Instalacje będące przedmiotem niniejszego pozwolenia (zlokalizowane w budynku Wydziału Odlewni przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej) znajdują się w odległości (w linii prostej) około 25 km od granicy z Republiką Czeską oraz około 31 km z Republiką Słowacką.

Stężenia średnioroczne pyłu zawieszonego PM<sub>10</sub> i PM<sub>2,5</sub> oraz dwutlenku siarki, powodowane emisją z instalacji Zakładu są bardzo niskie. Najwyższe wartości stężeń długookresowych pyłu zawieszonego PM<sub>10</sub> są znacznie niższe niż 10% wartości odniesienia uśrednionej do roku, a stężenia pyłu PM<sub>2,5</sub> praktycznie nie przekraczają tego poziomu. Wartości te występują w miejscu ogrodzenia zakładu przebiegającego w odległości ok. 50m na wschód od budynku Odlewni, a wraz ze wzrostem odległości od ogrodzenia, jeszcze na

terenach nieużytków, gwałtownie maleją. Z załączonych do wniosku obliczeń wynika, że oddziaływanie zakładu na stan jakości powietrza jest niewielkie. Wymagania w zakresie dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu i wartości odniesienia są spełnione dla każdej substancji emitowanej z Zakładu z dużym zapasem. Zakład oddziałuje na stan powietrza bardzo lokalnie.

Woda do celów przemysłowych oraz socjalno-bytowych pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z dostawcą. Całość ścieków odprowadzanych z terenu Zakładu poddawana jest oczyszczeniu, zarówno ścieki przemysłowe (wyparka na terenie Zakładu) jak i socjalno-bytowe (biologiczno-mechaniczna miejska oczyszczalnia ścieków w Komorowicach), jak i wody deszczowe z terenów utwardzonych (separatory substancji ropopochodnych i zawiesiny). Wnioskowana instalacja nie oddziałuje zatem transgranicznie na jakość wód powierzchniowych i podziemnych ani też nie powoduje oddziaływań transgranicznych z uwagi na zanieczyszczenia przemieszczające się w wodzie.

Zakład nie powoduje ryzyka wystąpienia awarii przemysłowej o zasięgu transgranicznym. Ewentualne zaistnienie stanu awaryjnego będzie miało charakter lokalny i będzie ograniczony do granicy Zakładu.

Stąd też należy uznać, iż lokalizacja instalacji oraz wielkość i parametry przewidzianej emisji zanieczyszczeń nie będą powodowały transgranicznego oddziaływania na poszczególne komponenty środowiska przyrodniczego.

Termin obowiązywania decyzji ustalony został, zgodnie z wnioskiem strony, do dnia 2 listopada 2021 r. (do dnia zakończenia obowiązywania umowy podnajmu z Finnveden Polska S.A.), niemniej zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

W części **B** uchylono w całości decyzję Prezydenta Miasta Bielska-Białą udzielającą Finnveden Metal Structures Sp. z o.o. w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza Nr OS-PO.6225.1.2013.TN z dnia 7 lutego 2013r. dla instalacji do produkcji komponentów ze stali, aluminium i magnezu (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2545 z dnia 2 grudnia 2013r.), z uwagi na udzielenie (w części A niniejszej decyzji) nowego pozwolenia dla rozbudowanej instalacji Odlewni wraz z instalacją pomocniczą.

W części **C** uchylono, decyzję Prezydenta Miasta Bielska-Białej udzielającą Finnveden Metal Structures w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów w instalacjach Tłoczni i Odlewni Nr OS.OD-AB-7662-7/2009 z dnia 24 kwietnia 2009 r. (zmienionej decyzjami Prezydenta Miasta Bielska-Białej: nr OS.OD.6221.39.2011.BA z dnia 10 sierpnia 2011r. oraz decyzją nr OS.OD.6221.43.2012.BA z dnia 21 stycznia 2013r.), w części dotyczącej instalacji Odlewni wraz z instalacją pomocniczą.

Firma FINNVEDEN METAL STRUCTURES Sp. z o.o. w Bielsku-Białej pismem z dnia 31 stycznia 2014r. została poinformowana o zakończeniu postępowania oraz o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy. Zakład nie wniósł uwag do sprawy.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

### Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.



podpisano:  
z up. MARSZALKA WOJEWODZTWA  
Witold Klimza  
Zastępca Dyrektora  
Wydział Ochrony Środowiska

