

Katowice, 25 lutego 2014 r.
nr sprawy: OS PZ.7222.00038.2013
nr pisma: OS PZ.KW-00121/14
(za dowodem doręczenia)

DECYZJA Nr 344 /OS/2014

Na podstawie art. 104 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 Pana [REDAKTOWANE] działającego z upoważnienia Pana Witolda Mikody prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą Witold Mikoda FMC MIKODA z siedzibą w Częstochowie, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przez firmę: Witold Mikoda FMC MIKODA instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę w Blachowni przy ul. 1 Maja 3c,

orzekam:

Udzielam Panu Witoldowi Mikodzie, prowadzącemu działalność gospodarczą pod firmą Witold Mikoda FMC MIKODA z siedzibą w Częstochowie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę w Blachowni przy ul. 1 Maja 3c.

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji

Instalacje objęte pozwoleniem eksploatowane są przez firmę: Witold Mikoda FMC MIKODA z siedzibą w Częstochowie, Regon 150885812, NIP 573-011-76-45.
Działania objęte pozwoleniem są realizowane w instalacji zlokalizowanej na terenie Zakładu w Blachowni przy ul. 1-go Maja 3c, na działce o nr ewidencyjnym 508/20.

2. Rodzaj i parametry przedsięwzięcia

Instalacja IPPC jest odlewnią o zdolności produkcyjnej 7200 ton rocznie. W instalacji prowadzone jest przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w postaci złomu stalowego i żeliwnego.

W skład instalacji IPPC wchodzi następujące urządzenia:

- piece elektryczne JTMK 2 szt. (6000/2450 m²)
- stacja przerobu mas formierskich i wybijania form na linii MK-5
- oczyszczarki OWT-400
- szlifierki dwutarczowe SZD-400
- stanowisko rdzeniarskie „cold box”

W zakładzie produkowane są odlewy z żeliwa szarego w gatunku: GG-15, GG-20, GG-25, żeliw stopowych oraz żeliwa sferoidalnego, sprzedawane jako:

- odlewy dla motoryzacji,
- części maszyn,
- żeliwne elementy palenisk mechanicznych,
- kratki ściekowe,
- odlewy dla rolnictwa.

Produkcja odlewów wytwarzanych w instalacji IPPC w roku:

Lp.	Produkcja odlewów	Ilość
		[ton]
1	Odlewy dla przemysłu motoryzacyjnego	2000
2	Odlewy dla energetyki i ciepłownictwa	2000
3	Odlewy dla przemysłu maszynowego	800
4	Odlewy dla gospodarstwa domowego- AGD	200
5	INNE wg indywidualnych zamówień	3000
Suma		8000

3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych

Głównym procesem technologicznym w zakładzie jest proces odlewania. Odlewnia wyposażona jest w dwa piece indukcyjne do topienia metalu typu ITMK-6000 o wydajności 3 ton/h. Zalewanie form następuje z kadzi podwieszonych o pojemności 130 kg. Formy odlewnicze odtwarzające zewnętrzne kształty odlewów wykonane są z wilgotnej masy formierskiej na osnowie piasku kwarcowego wiązanego lepiszczem bentonitowym z dodatkiem pyłu węglowego. Przygotowanie i regeneracja masy formierskiej odbywa się w stacji przerobu mas wyposażonej w mieszarkę turbinową i chłodzarkę. Rdzenie odtwarzające wewnętrzne kształty odlewów wykonywane są za pomocą automatu w technologii zimnej rdzennicy (cold box).

Po zakrzepnięciu żeliwa w formach na linii studzenia gorące odlewy wraz z masą transportowane są na kratę wstrząsową, gdzie następuje oddzielanie ich od masy, która zespołem przenośników wraca do ponownego wykorzystania.

Odlewy oczyszczane są z przypalonego piasku w śrutowych oczyszczarkach taśmowych i bębnowych oraz z nadlewów za pomocą szlifierek.

Podstawowymi działaniami produkcyjnymi są:

- topialnia,
- stacja przerobu mas,
- rdzeniarnia,
- oczyszczalnia.

Topialnia indukcyjna

Ciekły metal otrzymywany jest w dwóch jednostkach topiących typu ITMK6000.

Układ pracuje na wspólnym zasilaniu. Oznacza to, że na pełnej mocy może topić tylko jeden tygiel, a z drugiego w tym czasie jest wylewany metal. Załadunek pieców odbywa się przy pomocy wozów załadowniczych. Wsady naważa się przy pomocy suwnicy namiarowej z chwytakiem elektromagnetycznym zainstalowanej na polu wsadowym (magazyn materiałów wsadowych).

Odbiór ciekłego metalu z pieców odbywa się kadziami bębnowymi przy pomocy wózka widłowego.

Stacja przerobu mas formierskich

Wybita masa formierska z linii DISAMATIC transportowana jest przenośnikami taśmowymi i przenośnikiem kubekowym na przesiewacz obrotowy typu PSC-60 i do zbiornika masy wybitej o pojemności 68 m³. Ze zbiornika masa transportowana jest do chłodziarki, a po schłodzeniu podawana jest przenośnikiem kubekowym do zbiornika masy obiegowej nad mieszarką RV-23.

Do mieszarki oprócz masy formierskiej obiegowej dozowany jest również w odpowiednich ilościach piasek kwarcowy, mieszanka pyłu węglowego i bentonitu oraz woda. Przygotowana w ten sposób masa formierska zespołem przenośników taśmowych dostarczana jest do zbiornika nad automatem formierskim DISAMATIC. Program komputerowy mieszarki umożliwia utrzymanie stałych parametrów technologicznych masy, tj. :

- wilgotności
- wytrzymałości na ściskanie
- zagęszczalności.

Stanowisko sferoidyzacji żeliwa

Proces technologiczny prowadzony na stanowisku do sferoidyzacji metodą przewodu elastycznego w kadziach zabiegowych o pojemności 500 kg obejmuje:

- napelnianie kadzi ciekłym metalem
- transport na stanowisko
- sferoidyzacja
- odżuzlanie
- pobieranie próby
- transport na linię zalewania
- oczyszczenie kadzi i przygotowanie do następnego cyklu

Czas trwania jednego cyklu nie może być dłuższy niż 12 minut (2,5 tony/godz.)

Stanowisko rdzeniarskie „ COLD BOX „

W skład stacji wchodzi:

- rdzeniarka FM-20
- stacja sporządzania masy rdzeniowej FM-100
- stacja neutralizacji amin NG-112

Proces utwardzania rdzenia odbywa się za pomocą żywicy i aktywatora oraz aminy jako katalizatora. Na rdzeniarkie MF-20 można wykonywać rdzenie z pionowym oraz poziomym podziałem rdzennicy.

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

4.1. Źródła emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.

4.1.1. Charakterystyka źródeł emisji

4.1.1.1. Oddział Odlewni

Na Oddziale Odlewni źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza są dwa indukcyjne piece tyglowe średniej częstotliwości (typ ITMK-6000), o wydajności 3 Mg/h każdy, pracujące naprzemiennie.

Substancje pyłowo-gazowe, powstające w procesie topienia żeliwa w ww. dwóch piecach indukcyjnych, są ujmowane przy pomocy ujęć okapowych i kolektorami odprowadzane do filtra tkaninowego pulsacyjnego (wspólny dla obu źródeł). Układ odciągowy wyposażony jest w wentylator o wydajności do 30 000 m³/h.

Gazy odlotowe odciągane z pieców indukcyjnych są, po uprzednim odpyleniu, wprowadzane do powietrza emitorem E1.

4.1.1.2. Linia formowania i zalewania form.

W przypadku linii formowania i zalewania form źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza jest proces zalewania form płynnym metalem, który jest prowadzony:

- ✓ na stanowisku automatycznego zalewania przy użyciu automatu DISAMATIC 2013 MK5A lub
- ✓ ręcznie z kadzi podwieszanej o pojemności 150 kg.

Gazy odlotowe odciągane ze stanowisk zalewania form ciekłym metalem są kierowane do kolektora zbiorczego i przy pomocy wentylatora wyciągowego o wydajności do 21 000 m³/h odprowadzane do powietrza emitorem E2.

4.1.1.3. Stanowiska wybijania odlewów.

Zalane formy na linii MK-5A kierowane są na kratę wstrząsową, gdzie następuje wybicie odlewów – proces wybijania jest źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza.

Zanieczyszczone powietrze z kraty wstrząsowej jest odciągane i kierowane do filtra tkaninowego, a następnie po odpyleniu do kolektora zbiorczego i przy pomocy wentylatora ciągu o wydajności do 21 000 m³/h jest odprowadzane do emitora E2.

4.1.1.4. Linia przygotowywania mas formierskich.

W przypadku linii przygotowywania mas formierskich źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza są:

- ✓ stacja przerobu mas, w tym:
 - stanowisko mieszarki turbinowej RV-23,
 - stanowisko schładzarki masy,
 - przesypy,
- ✓ stanowisko rdzeniarskie „cold-box”.

Zanieczyszczone powietrze ze stanowiska mieszarki turbinowej, schładzarki masy i przesypów jest odciągane i kierowane do filtra tkaninowego, a następnie po odpyleniu do kolektora zbiorczego i przy pomocy wentylatora ciągu o wydajności do 21 000 m³/h jest odprowadzane do emitora E2.

Zanieczyszczone powietrze z stanowiska rdzeniarskiego jest odciągane przy pomocy wentylatora ciągu o wydajności do 4100 m³/h i wprowadzane do powietrza emitorem E3.

4.1.1.5. Linia oczyszczania odlewów.

Proces oczyszczania odlewów prowadzony z wykorzystaniem szlifierek dwutarczowych i oczyszczarek wirnikowych jest źródłem emisji pyłu, ale emisja ta zachodzi do przestrzeni hali (brak emitora, brak zorganizowanej emisji do powietrza).

Stanowiska szlifierek dwutarczowych wyposażone są w filtr patronowy zainstalowany wewnątrz hali:

- powierzchnia filtracyjna 60 m²
- włóknina patronów poliester
- ilość patronów 12 szt.
- wielkość emisji za filtrem <10 mg/m³
- wydajność wentylatora 6000 m³/h.

Stanowiska oczyszczarek wirnikowych wyposażone są w filtr patronowy zainstalowany wewnątrz hali:

- powierzchnia filtracyjna 80 m²
- włóknina patronów poliester
- ilość patronów 16 szt.
- wielkość emisji za filtrem <10 mg/m³

wydajność wentylatora 8000 m³/h

4.1.2. Charakterystyka emitorów i urządzeń ochrony powietrza.

Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Gazy odlotowe			Czas emisji [h/rok]	Urządzenie redukujące emisję
				Maksymalny przepływ [Nm ³ /h]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura [K]		
E1	Dwa piece indukcyjne (praca naprzemienna)	14,0	0,8	30 000	15,0	310	5000	filtr tkaninowy pulsacyjny
E2	Stanowiska zalewania form + stacja przerobu mas + krata wstrząsowa	20,0	1,25	21 000	10,0	303	5000	filtr tkaninowy
E3	Stanowisko rdzeniarskie „cold-box”	14,0	0,58	4100	5,0	296	4000	-

4.2. Charakterystyka źródeł hałasu

Głównymi źródłami hałasu przenikającego do środowiska z Zakładu będą urządzenia bezpośrednio emitujące hałas do środowiska oraz urządzenia technologiczne pracujące w obiektach kubaturowych wchodzących w skład instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie z tą instalacją.

Zestawienie podstawowych parametrów źródeł hałasu, zlokalizowanych na terenie Odlewni Żeliwa FMC MIKODA w Blachowni mających wpływ na środowisko oraz efektywne czasy ich pracy w porze昼iennej (działalność w porze nocnej nie jest prowadzona) zawierają poniższe tabele.

4.2.1. Źródła hałasu wewnątrz obiektów technologicznych

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Odległość pomiarowa Usredniony poziom dźwięku „A” w odległości pomiarowej [m]	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu [dB]	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu w okresie odniesienia T [h] Dzień T=8h, Noc T=1h			
				I zmiana	II zmiana	III zmiana	
1.	Mieszarka turbinowa Ericha RV23 wraz z przenośnikiem kuleczkowym	1	81,7	99,2	8:00	8:00	----
2.	Przenośniki taśmowe + przenośnik kuleczkowy	1	80,9	98,5	8:00	8:00	----
3.	Wentylator wyciągowy gazów z filtra tkaninowego	1	81,0	95,9	8:00	8:00	----

	mieszarki Ericha RV23						
4.	Piece indukcyjne 3 Mg – 2 szt.	1	83,7	101,4	8:00	8:00	----
5.	Suwnica pomostowa elektromagnetyczna 5 Mg	6	74,8	102,3	6:00	6:00	----
6.	Suwnica pomostowa hakowa 5 Mg	6	76,2	103,7	1:00	1:00	----
7.	Linia automatycznego formowania DISA MATIC nr 1	1	87,6	105,9	8:00	8:00	----
8.	Krata wstrząsowa inercyjna linii DISA MATIC nr 1	1	89,9	106,6	8:00	8:00	----
9.	Automaty do wykonywania rdzeni typu U-200 – 2 szt.	1	86,0	104,4	8:00	8:00	----
10.	Wentylator wyciągowy z automatów do wykonywania rdzeni typu U-200	1	79,6	95,0	8:00	8:00	----
11.	Oczyszczarki taśmowe OWT 400 – 3 szt.	1	87,5	104,3	7:00	7:00	----
12.	Wentylator wyciągowy z oczyszczarek taśmowych OWT 400	1	85,0	100,2	7:00	7:00	----
13.	Szlifierki tarczowe do szlifowania odlewów – 4 szt.	1	88,1	100,0	7:00	7:00	----
14.	Sprężarki śrubowe GA 55 FF – 2 szt.	3	77,2	95,1	8:00	8:00	----
15.	Wózki widłowe spalinowe typu GPW2000 – 2 szt.	1	83,5	98,3	6:00	6:00	----

4.2.2. Zewnętrzne źródła hałasu

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Odległość pomiarowa [m]	poziom dźwięku „A” w odległości [dB]	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu [dB]	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu w okresie odniesienia T [h]		
					Dzień T=8h, Noc T=1h		
					I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	Wentylator wyciągowy gazów z pieca indukcyjnego	1	80,9	95,7	8:00	8:00	----
2.	Wyrzutnia pionowa z wentylatora wyciągowego gazów z pieca indukcyjnego	2	87,3	104,8	8:00	8:00	----
3.	Wyrzutnia pionowa gazów z instalacji odpylania stacji przerobu mas formierskich	1	88,7	102,4	7:00	7:00	----

4.	Wyrzutnia pionowa gazów z automatów typu U-200 oraz z Cold-boxu	1	80,6	94,3	8:00	8:00	----
----	---	---	------	------	------	------	------

4.3. Gospodarka wodno – ściekowa

4.3.1. Gospodarka wodna:

A. Źródła zaopatrzenia Odlewni w wodę:

Woda do celów technologicznych tj. uzupełniania zamkniętego obiegu do chłodzenia pieców indukcyjnych, obiegu otwartego do przygotowywania masy formierskiej oraz do celów socjalno-bytowych w łącznej ilości 5000 m³/rok dla potrzeb zakładu pochodzić będzie od zewnętrznego dostawcy, tj. z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. z siedzibą w Częstochowie na podstawie umowy z dnia 03.07.2012r., Nr 39755/2012, zawartej na czas nieokreślony.

Pomiar ilości pobieranej wody następuje na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego w punkcie poboru z sieci wody pitnej.

B. Zużycie wody

Całkowite zużycie wody przez Odlewnię w Blachowni wynosi: 5000 m³/rok, w tym:

- a) na potrzeby instalacji - 1800 m³/rok
 - potrzeby technologiczne - 1700 m³/rok
 - na potrzeby chłodzenia - 100 m³/rok
- b) na cele socjalno-bytowe - 3200 m³/rok

C. Obiegi wodne

Woda przemysłowa wykorzystywana jest w 2 obiegach: zamkniętym i otwartym:

- a) obieg zamknięty do chłodzenia pieców indukcyjnych - woda z tego obiegu jest w całości wykorzystywana; straty wody przemysłowej w obiegu zamkniętym na skutek odparowania uzupełniane są wodą w ilości 8,3 m³/miesiąc tj. około 100 m³/rok.
- b) obieg otwarty do przygotowywania masy formierskiej; woda krążąc w obiegu otwartym w całości odparowuje.

4.3.2. Gospodarka ściekowa

Na terenie Witold Mikoda FMC MIKODA – Odlewnia w Blachowni powstają następujące rodzaje ścieków:

- a) ścieki bytowe,
- b) wody opadowe.

W instalacji IPPC nie powstają ścieki przemysłowe.

Wody z procesów technologicznych tj. z obiegu otwartego w całości odparowują, natomiast wody z obiegu zamkniętego tj. chłodzenia pieców indukcyjnych są w całości wykorzystywane do procesów technologicznych.

A. Ścieki bytowe

Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. z siedzibą w Częstochowie na podstawie umowy dwustronnej z dnia 3.07.2012 r., Nr 39755/2012, obowiązującej na czas nieokreślony w ilości: $Q_{maxr} = 3200 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śrd}} = 5,5 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{maxh} = 0,363 \text{ m}^3/\text{h}$.

B. Wody opadowe

Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych tj.: placów i dróg, podczyszczone w separatorze i osadnikach, odprowadzane kanalizacją deszczową należącą do inwestora, wprowadzane będą poprzez kolektor do rzeki Stradomki w km 13+550 – w ilości: $Q_{maxr} = 5585 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śrd}} = 15,3 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{maxh} = 596 \text{ m}^3/\text{h}$.

4.4 Gospodarka odpadami

Na terenie zakładu gospodarka odpadami polega na:

- a) wytwarzaniu odpadów w związku z eksploatacją instalacji w ilości maksymalnej do 1,2 Mg odpadów niebezpiecznych i około 1915,05 Mg odpadów innych niż niebezpieczne,
- b) przetwarzaniu odpadów w postaci złomu stalowego i żeliwnego w ilości do 6000 Mg rocznie,
- c) magazynowaniu odpadów.

W związku z eksploatacją instalacji IPPC wytwarzane są odpady:

- inne niż niebezpieczne w łącznej ilości 1915,05 ton/rok,
- niebezpieczne w łącznej ilości 1,1 ton/rok,

zaliczane do następujących grup:

- z odlewnictwa magnezu i metali nieżelaznych (grupa 10),
- z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali (grupa 12),
- oleje opadowe (grupa 13)
- inne odpady, m.in. zużyty sprzęt ee (grupa 16).

Odpady winny być magazynowane w oznakowanych pojemnikach gwarantujących ich bezpieczne magazynowanie, załadunek i transport lub luzem w uporządkowany sposób. Odpady olejowe winny być 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.

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

Bilans zużycia materiałów i surowców przez Witold Mikoda FMC MIKODA – Odlewnia w Blachowni.

Lp.	Produkcja odlewów	Ilość [ton/rok]
1.	Złom stalowy	5000
2.	Złom żeliwny	1000
3.	FeSi (żelazostopy)	100
4.	Nawęglacze	200
5.	Piasek formierski	1000
6.	Mieszanka bentonitowa	300
7.	Piasek otaczany	100

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W Odlewni w Blachowni planowane jest stosowanie:

- lepszej jakości surowców i mas formierskich,

- poprawnych praktyk eksploatacyjnych,
- racjonalnej gospodarki materiałami,
- szczegółowych bilansów zużycia surowców i paliw,
- produktów o wydłużonym okresie użytkowania oraz w opakowaniach wielokrotnego użytku.

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie poszczególnych elementów ochrony środowiska realizowane są między innymi przez:

1. W zakresie ochrony powietrza

- stosowanie w procesie wytopu metalu elektrycznych pieców tyglowych (indukcyjnych),
- wyposażenie instalacji w systemy ujmowania i oprowadzania emisji do powietrza (z procesu wytopu metalu, procesu przygotowywania form i wytwarzania rdzeni, procesu zalewania form, procesu wybijania odlewów),
- odpylanie gazów odlotowych odciąganych ze źródeł technologicznych przy pomocy filtrów tkaninowych (gazy z procesu wytopu metalu, procesu przygotowywania form, procesu wybijania odlewów),
- ujmowanie zapyłonego powietrza odciąganego z operacji oczyszczania odlewów i jego odpylanie w filtrach patronowych.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

- zastosowanie urządzeń i instalacji ochronnych zapewniających, utrzymanie emisji hałasu do środowiska z instalacji, poniżej poziomów dopuszczalnych,
- kontrola emisji hałasu.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

- zaopatrzenie instalacji w wodę z sieci zewnętrznej (z miejskiej sieci wodociągowej),
- stosowanie zamkniętego obiegu wody w systemach chłodzenia instalacji,
- rozdzielczy system kanalizacyjny (kanalizacja sanitarna i kanalizacja deszczowa),
- brak ścieków przemysłowych,

4. W zakresie gospodarki odpadami

4.1. Prowadzenie zintegrowanego systemu gospodarki odpadami uwzględniającego:

- opracowanie dla wszystkich wytwarzanych odpadów procedur dążących do minimalizacji ilości powstających odpadów.
- wdrażanie nowoczesnych technologii zmniejszających ilość wytwarzanych odpadów.
- dostarczane w opakowaniach wielokrotnego użytku lub luzem wszystkich materiałów, substancji i odpadów używanych w zakładzie.
- selektywnie magazynowanie odpadów w opisanych kodami miejscach na terenie zakładu.
- magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywny wpływ na środowisko: grunt, wody gruntowe, powietrze oraz zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

4.2. Ograniczenie negatywnego wpływu na środowisko:

- w czasie transportu z miejsc wytworzenia do miejsc magazynowania,
- poprzez głęboką i skuteczną segregację odpadów i selektywny sposób ich zbierania i magazynowania,
- poprzez zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów przed wpływem czynników zewnętrznych oraz przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska,
- poprzez przekazywanie odpadów odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów (odzysku lub unieszkodliwienia).

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:

1.1.1. Dopuszczalna emisja maksymalna.

Emitor	Zródło emisji	Emitowana substancja		Wielkość emisji [kg/h]
		Nazwa	nr CAS	
E1	Dwa piece indukcyjne (praca naprzemienna)	pył zawieszony PM-10	-	0,35
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,27
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,999
		dwutlenek azotu	10102-44-0	1,2
		tlenek węgla	630-08-0	9,1
E2	Stanowiska zalewania form + stacja przerobu mas + krata wstrząsowa	pył zawieszony PM-10	-	0,14
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,11
		fenol	108-95-2	0,05
		formaldehyd	50-00-0	0,03
		ksylen	1330-20-7	0,12
		trichlorek fosforu	10025-87-3	0,015
E3	Stanowisko rdzeniarskie „cold-box”	pył zawieszony PM-10	-	0,23
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,17
		fenol	108-95-2	0,06
		formaldehyd	50-00-0	0,4
		ksylen	1330-20-7	0,6
		trichlorek fosforu	10025-87-3	0,02

1.1.2. Dopuszczalna emisja roczna.

Substancja	Wielkość emisji z całej instalacji [Mg/rok]
Pył zawieszony PM-10	3,37
Pył zawieszony PM-2.5	2,58
Dwutlenek siarki	4,495
Dwutlenek azotu	6,0
Tlenek węgla	45,5
Fenol	0,49
Formaldehyd	1,75
Ksylen	3,0
Trichlorek fosforu	0,155

2. Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć w porze dnia na terenach zabudowy mieszkaniowej zlokalizowanych po południowej stronie zakładu następującej wartości:

$$L_{AeqD} - 55 \text{ dB}$$

3. Warunki w zakresie gospodarowania odpadami

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w związku z eksploatacją instalacji do odlewania metali żelaznych,
- przetwarzanie odpadów poprzez odzysk złomu stalowego i żeliwnego,
- określenie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

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

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

3.1.1 Rodzaje, ilość, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

3.1.1.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości	Ilość odpadów [Mg]
1	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcorganicznych	Mieszanina płynnych węglowodorów	Szkodliwe	0,30
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcorganicznych	Węglowodory ropopochodne zanieczyszczone metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn	Szkodliwe	0,30
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Mieszanina płynnych węglowodorów	Szkodliwe	0,20
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Węglowodory ropopochodne zanieczyszczone metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn	Szkodliwe	0,20
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Drewno(trociny), bawełna, sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i innymi substancjami niebezpiecznymi	Ekotoksyczne	0,10
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, aluminium, tworzywa sztuczne, zanieczyszczone rtęcią i jej związkami lub innymi substancjami niebezpiecznymi	Ekotoksyczne	0,10

3.1.1.2. odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości	Ilość odpadów [Mg]
1	10 09 03	Żuźle odlewnicze	SiO ₂ , FeO, Al ₂ O ₃ , MnO,	Nie stwarzający	300,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości	Ilość odpadów [Mg]
			CaO, MgO.	zagrożenia dla środowiska	
2	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	piasek kwarcowy SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska	1400,00
3	10 09 10	Pyły w z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	tlenki żelaza, wapnia, krzemu	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska	100,00
4	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	żelazo, do 2% węgla	Nie stwarzające zagrożenia dla środowiska	50,00
5	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	żelazo, do 2% węgla	Nie stwarzające zagrożenia dla środowiska	50,00
6	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	żelazo, guma, korund, do 2 % węgla	Nie stwarzające zagrożenia dla środowiska	5,00
7	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	korund, karbokorund, azotek boru, żelazo, guma.	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska	10,00
8	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Szkło, aluminium, stal, miedź, tworzywa sztuczne, ceramika, papier, ebonit, drewno.	Nie stwarzający zagrożenia dla środowiska,	0,05

3.1.2. Źródła powstawania odpadów, miejsca i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

3.1.2.1. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu oraz źródło jego powstawania	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	<p>13 01 05*</p> <p>Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p> <p>Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji</p>	<p>Odpady gromadzone będą w szczelnych zamykanych i oznakowanych pojemnikach ustawionych na tacach o pojemności umożliwiającej przechwycenie ewentualnego wycieku z rozszczelnionego pojemnika w magazynie odpadów niebezpiecznych, (pomieszczenie posiadające utwardzone i nieprzepuszczalne podłoże, niedostępne dla osób nieupoważnionych)</p>	<p>Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia</p>
2	<p>13 01 10*</p> <p>Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p> <p>Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji</p>		
3	<p>13 01 11*</p> <p>Syntetyczne oleje hydrauliczne</p> <p>Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji</p>		
4	<p>13 01 13*</p> <p>Inne oleje hydrauliczne</p> <p>Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji</p>		
5	<p>15 02 02*</p>	<p>Odpady gromadzone w szczelnych zamykanych</p>	<p>Przekazywane uprawnionemu</p>

Lp.	Kod i rodzaj odpadu oraz źródło jego powstawania	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)</p> <p>Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji oraz wymiany zużytych filtrów</p>	i oznakowanych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych,	odbiorcy celem przetworzenia
6	<p>16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p> <p>Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji</p>	Odpady gromadzone w szczelnych zamykanych i oznakowanych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych,	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia

3.1.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu i źródło jego powstawania	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	<p>10 09 03</p> <p>Żuźle odlewnicze</p> <p>Powstają w piecach elektrycznych do topienia żeliwa i stanowią zestalone zanieczyszczenia zebrane z powierzchni topionego metalu.</p>	Odpady magazynowane są selektywnie, luzem w przyzmach w przeznaczonym na dany rodzaj odpadu miejscu na placu magazynowy posiadającym utwardzone podłoże i zadaszenie.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia
2	<p>10 09 08</p> <p>Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07</p> <p>Odpad stanowi zużyta wypalona masa formierska</p>	Odpady magazynowane są selektywnie, luzem w przyzmach w przeznaczonym na dany rodzaj odpadu miejscu na placu magazynowy posiadającym utwardzone podłoże i zadaszenie.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia

Lp.	Kod i rodzaj odpadu i źródło jego powstawania	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
3	<p>10 09 10</p> <p>Pyły w z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09</p> <p>Odpady stanowią pyły z urządzeń odpylających gazy odlotowe z pieców elektrycznych do topienia metalu.</p>	<p>Odpady magazynowane w oznakowanych workach big-bag umieszczonych w wyznaczonym miejscu placu magazynowego posiadającego utwardzone podłoże i zadaszenie.</p>	<p>Przekazywane uprawnionemu odbiorcy przetworzenia</p>
4	<p>12 01 01</p> <p>Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów</p> <p>Odpady powstają podczas mechanicznej obróbki odlewów</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych big-bagach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w boksach tzw. wsadowych na terenie hali odlewni</p>	<p>Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia</p>
5	<p>12 01 02</p> <p>Cząstki i pyły żelaza i jego stopów</p> <p>Odpady powstają podczas mechanicznej obróbki odlewów</p>		
6	<p>12 01 17</p> <p>Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16</p> <p>Odpady powstają podczas mechanicznej obróbki odlewów</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu hali</p>	<p>Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia</p>
7	<p>12 01 21</p> <p>Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20</p> <p>Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych tarczy szlifierskich na nowe.</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu hali</p>	<p>Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia</p>
8	<p>16 02 14</p> <p>Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13</p> <p>Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu hali</p>	<p>Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia</p>

- Zaleca się, aby pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne były szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.
- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21).
- Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.
- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa – w przypadku zezwoleń wydanych na podstawie art. 26 ust.1 ustawy o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001 r. nie dłużej niż do 24 stycznia 2015 r.
- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003r. poz.1650 z późn. zm.)

3.2. Warunki przetwarzania odpadów

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

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Planowana ilość do odzysku [Mg/rok]
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	6 000,0
2	17 01 05	Żelazo i stal	6 000,0
3	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5 000,0

Łącznie w procesie przetwarzania **R4- recykling lub odzysk metali i związków metali** poddanych odzyskowi jest 6 000 Mg odpadów.

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

<i>Lp.</i>	<i>Kod</i>	<i>Rodzaj odpadów</i>	<i>Planowana ilość [Mg/rok]</i>
1	10 09 03	Żużle odlewnicze	300,0
2	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	100,0

3.2.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, wraz ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w piecach indukcyjnych do topienia żeliwa, wchodzących w skład Odlewni żeliwa należącej do przedsiębiorstwa: Witold Mikoda FMC MIKODA zlokalizowanej w Blachowni przy ul. 1-go Maja 3c.

Proces przetwarzania odpadów zalicza się do procesu **R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali** (wymienionego w załączniku nr 1 do ustawy o odpadach).

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

Przetwarzanie będzie prowadzone na terenie odlewni w dwóch piecach indukcyjnych o wydajności 3 Mg/wytop każdy. Jako materiał wsadowy stosuje się ww. odpady. W procesie wytopu żeliwa stosuje się dodatki technologiczne w zależności od jakości i typu wytwarzanego żeliwa. W piecach następuje podgrzanie materiału wsadowego i topienie wsadu metalowego. Płynne żeliwo jest odlewane do przygotowanych form.

Roczna moc przerobowa instalacji to 7200 Mg/rok.

3.2.4. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przeznaczonych do odzysku.

Odpady przeznaczone do odzysku będą magazynowane selektywnie, luzem w boksach, o utwardzonej powierzchni znajdujących się w pobliżu pieców indukcyjnych w budynku odlewni do którego firma: Witold Mikoda FMC MIKODA - Odlewnia w Blachowni posiada tytuł prawny.

3.2.5. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów.

1. Sposób postępowania z odpadami poddawany procesowi przetwarzania poprzez odzysk winien zapewniać bezpieczeństwo środowiska, a w szczególności ochronę przed zanieczyszczeniem powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

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

3.3. 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 stosowanie:

- lepszej jakości surowców i mas formierskich,
- poprawnych praktyk eksploatacyjnych,
- racjonalnej gospodarki materiałami,
- szczegółowych bilansów zużycia surowców i paliw,
- produktów o wydłużonym okresie użytkowania oraz w opakowaniach wielokrotnego użytku.

Ograniczenie negatywnego wpływu odpadów na środowisko winno 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 bezpiecznego dla środowiska transportu z miejsc wytworzenia do miejsc magazynowania odpadów,

- selektywnym magazynowaniu wszystkich odpadów, w sposób bezpieczny dla środowiska (w szczelnych kontenerach, pod zadaszeniem względnie na utwardzonym podłożu z możliwością zebrania ewentualnych odcieków),

- przekazywaniu odpadów odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów (odzysku lub unieszkodliwiania).

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

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów obejmuje:

a) badanie złomu:

- kontrola organoleptyczna każdej dostawy.

b) badanie żeliwa:

- skład chemiczny żeliwa z każdego wytopu,
- badanie twardości z każdej partii odlewów,
- badanie wytrzymałości na zrywanie zgodnie z WTO.

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

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

Dostawcą energii elektrycznej dla firmy: Witold Mikoda FMC MIKODA - Odlewnia w Blachowni jest TAURON S.A., z którym rozliczenia finansowe odbywają się w grupie taryfowej B-23. W rozdzielni głównej RG-15 odbywa się pomiar pośredni zużycia energii elektrycznej z głównego toru zasilającego 15 kV za pomocą licznika elektronicznego zużycia energii w trzech strefach czasowych, tj.: w szczycie przedpołudniowym, szczycie popołudniowym i reszcie doby.

Licznik rejestruje zużycie energii czynnej, energii biernej indukcyjnej i biernej pojemnościowej, zapisując wartości zużycia w cyklach 15-to minutowych przez całą dobę.

Ponadto zamontowane są liczniki kontrolne energii czynnej i energii biernej indukcyjnej oraz moduły komunikacyjne umożliwiające przesyłanie danych z licznika z wykorzystaniem sieci telefonii publicznej do dostawcy energii.

Zamontowany interfejs służy dla wewnętrznego systemu monitorowania poboru mocy i energii.

Dane winny być archiwizowane i wprowadzane do miesięcznego raportu.

Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej winien polegać na ocenie jej zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji. Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii.

Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, winna być przeprowadzana raz w roku.

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

Monitoring parametrów technicznych obejmuje:

a) badanie mas formierskich (cztery razy w ciągu zmiany roboczej);

- wilgotność,
- wytrzymałość na ściskanie,
- przepuszczalność,
- zawartość pyłu węglowego.

b) badanie instalacji wyciągowej i odpylającej:

- kontrola stanu technicznego urządzeń, w tym kontrola skuteczności oddzielania pyłu (dwa razy w ciągu zmiany roboczej),
- kontrola stanu technicznego oraz czyszczenie filtrów tkaninowych (raz w miesiącu),

- ewidencja czasu pracy instalacji wyciągowej i odpylającej prowadzona jest w oparciu o czas pracy urządzeń produkcyjnych.
- c) nadzorowanie parametrów technicznych procesu odlewania – (wydajność rzeczywista, temperatura procesu, czas trwania wytopu) – na bieżąco, dobowo, zgodnie z raportem produkcji,
- d) badanie stanu technicznego instalacji – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko.

4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Zobowiązuje się operatora instalacji do prowadzenia okresowego monitoringu emisji substancji do powietrza z następujących źródeł:

- *piece indukcyjne i emitor E1* – w zakresie emisji pyłu: pomiar z częstotliwością raz w roku; w zakresie emisji dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla: pomiar z częstotliwością raz na dwa lata,
- *stacja przerobu mas, stanowiska zalewania form i krata wstrząsowa oraz emitor E2* – pomiar z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie emisji pyłu, fenolu, formaldehydu, ksyłenu i trichloru fosforu,
- *stanowisko rdzeniarskie i emitor E3* – pomiar z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie emisji pyłu, fenolu, formaldehydu, ksyłenu i trichloru fosforu.

Pierwszą serię pomiarową na emitorach E1, E2 i E3 należy wykonać w terminie 3 miesięcy od dnia wydania niniejszej decyzji.

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).

Ilość dostarczonej wody pitnej ustalana jest w oparciu o wskazania wodomierza.

Firma: Witold Mikoda FMC MIKODA – Odlewnia w Blachowni, zobowiązana jest do dotrzymania warunków umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. z siedzibą w Częstochowie z dnia 3.07.2012 r., Nr 39755/2012 „*na pobór wody z sieci wodociągowej i odprowadzanie ścieków do kanalizacji*” obowiązującej na czas nieokreślony.

6. Monitoring emisji ścieków.

Monitoring jakości wód opadowych zostanie uwzględniony w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Firma: Witold Mikoda FMC MIKODA – Odlewnia w Blachowni, zobowiązana jest do dotrzymania warunków umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. z siedzibą w Częstochowie z dnia 3.07.2012 r., Nr 39755/2012 „na pobór wody z sieci wodociągowej i odprowadzanie ścieków do kanalizacji” obowiązującej na czas nieokreślony.

7. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia. 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 następujących punktach pomiarowych:

- ul. 1 Maja nr 12,
- ul. 1 Maja nr 14,
- ul. Parkowej nr 32,
- ul. Parkowej nr 1,
- ul. Piastów nr 8.

8. Monitoring jakości wód powierzchniowych i podziemnych.

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

- zakład nie wprowadza ścieków przemysłowych i bytowych do środowiska,
- wody opadowe i roztopowe z terenu instalacji wprowadzane są do środowiska (do rzeki Stradomki) na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

9. Ewidencja i monitoring odpadów.

Firma Witold Mikoda FMC MIKODA Odlewnia w Blachowni zlokalizowana w Blachowni przy ul. 1-go Maja 3c zobowiązane jest do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z działem V *Ewidencja odpadów i sprawozdawczość* ustawy o odpadach oraz w oparciu o rozporządzenie 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.

Emisja do środowiska podczas pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (oprócz trudno przewidywalnych stanów awaryjnych) pozostaje na poziomie równym lub niższym w porównaniu do pracy instalacji w warunkach normalnych.

1) w trakcie rozruchu i wyłączenia

W instalacji rozruch urządzeń produkcyjnych odbywa się po wcześniejszym włączeniu do pracy układów odciągowo-filtracyjnych i emisja nie może przekroczyć wartości ustalonych w punkcie III.1 niniejszego pozwolenia, tj. w trakcie normalnej pracy.

W przypadku wyłączenia brak jest emisji do powietrza.

2) w przypadku awarii

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

Szczegółowy sposób postępowania w przypadku awarii instalacji IPPC, pożaru, a także zasady BHP określone są w „Instrukcji Technologiczno-Ruchowej”.

W przypadku awarii lub pożaru następuje wyłączenie urządzeń, a odpowiednie służby przystępują do usunięcia skutków awarii czy pożaru.

Sposób magazynowania oleju przepracowanego winien być bezpieczny dla środowiska i zgodny z przepisami ochrony środowiska w tym zakresie.

W instrukcjach uwzględniono, takie możliwe do wystąpienia, awarie jak: awaria urządzeń odpylających, pożar, wyciek oleju z urządzenia mechanicznego, rozsypanie/wyciek odpadów niebezpiecznych, rozsypanie: surowców, wyrobów gotowych, materiałów pomocniczych, rozszczelnienie instalacji wodociągowej, rozlanie ciekłego metalu podczas jego transportu, porażenie prądem elektrycznym, awaria wyłożenia ogniotrwałego z rozszczelnieniem układu chłodzenia, zanik napięcia.

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

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 Śląskiemu 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 dotyczą.

3. Ewidencjonowania danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużytych 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

W zakładzie nie ma urządzeń, których awaria mogłaby powodować wystąpienie poważnych zagrożeń dla środowiska.

Szczegółowe sposoby postępowania w przypadku stanów awaryjnych, takich jak między innymi: awarii instalacji IPPC, pożaru, a także zasady BHP, są określone w „Instrukcji Technologiczno-Ruchowej”, w szczegółowych planach postępowania, DTR maszyn i urządzeń oraz w instrukcjach stanowiskowych.

W przypadku awarii lub pożaru następuje wyłączenie urządzeń, proces technologiczny zostaje wstrzymany do czasu usunięcia awarii i przywrócenia normalnych warunków pracy, a odpowiednie służby przystępują do usunięcia skutków awarii czy pożaru.

Największe emisje występują podczas pracy instalacji z nominalną wydajnością.

Hipotetyczna awaria wszystkich urządzeń odpylających (z uwagi na krótki przewidywany czas tego typu sytuacji) nie będzie miała ona znaczenia poważnej awarii przemysłowej.

Sposób magazynowania oleju przepracowanego jest bezpieczny dla środowiska i zgodny z przepisami określającymi szczegółowe sposoby postępowania z olejami odpadowymi.

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, podzielono ze względu na:**

2. 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, CO₂). Należy stosować środki gaśnicze tłumiące dostęp powietrza do palących się elementów.

3. Stan jakości wód powierzchniowych i podziemnych

Magazynowanie całości surowców, produktów i odpadów w budynkach (na hali) oraz na utwardzonej nawierzchni zapobiegnie przedostaniu się zanieczyszczeń do wód powierzchniowych i podziemnych w przypadku ewentualnego rozszczelnienia zbiorników z odpadami. Ponadto Odlewnia jest w całości skanalizowana (kanalizacja sanitarna oraz kanalizacja deszczowa), a ścieki odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków. W przypadku zaistnienia stanu awaryjnego zapobiegnie to niekontrolowanemu przedostaniu się zanieczyszczeń do wód powierzchniowych i podziemnych.

4. Stan jakości gleb i ziemi

Magazynowanie całości surowców, produktów i odpadów w budynkach (na hali) oraz na utwardzonej nawierzchni zapobiegnie przedostaniu się zanieczyszczeń do gleby i do ziemi w przypadku ewentualnego rozszczelnienia zbiorników z odpadami. Ponadto Odlewnia jest w całości skanalizowana (kanalizacja sanitarna oraz kanalizacja deszczowa), a ścieki odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków. W przypadku zaistnienia stanu awaryjnego zapobiegnie to niekontrolowanemu przedostaniu się zanieczyszczeń do gleby i do ziemi.

5. Stan klimatu akustycznego

W Odlewni wszystkie urządzenia emitujące hałas usytuowane są wewnątrz hali. Ewentualna awaria urządzeń nie spowoduje wzrost emisji hałasu do środowiska.

6. 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 Odlewni 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 wyposażać 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, a w szczególności: prawa budowlanego, prawa ochrony środowiska, oraz ustawy o odpadach i ustawy o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie.

Zakończenie działalności instalacji i związane z tym prace rozbiórkowe winny być prowadzone w sposób ograniczający oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne oraz minimalizujący oddziaływania na wody oraz na wody wstępne.

Prace likwidacyjne winny być prowadzone w okresie pogody bezdeszczowej w sposób zorganizowany, planowany, zabezpieczając studzienki (wpusty) kanalizacji deszczowej przed przedostaniem się do nich substancji, odpadów i zanieczyszczeń pochodzących z prowadzonych prac.

Teren należy uprzątnąć i udrożnić odpływ ewentualnych spływów opadowych.

Po zakończeniu prac likwidacji instalacji należy zlikwidować kanalizację deszczową i sanitarną.

Końcowym etapem prac likwidacyjnych winny być badania środowiska gruntowo-wodnego.

W celu określenia czy jest ono zanieczyszczone i wymaga rekultywacji.

Badania należy przeprowadzić zgodnie z rozporządzeniem w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi.

Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

X. Termin obowiązywania pozwolenia

Termin obowiązywania pozwolenia ustala się do dnia **25 lutego 2024 r.**

Uzasadnienie

Pan [REDAKTOWANE] działający z upoważnienia Pana Witolda Mikody prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą: Witold Mikoda FMC MIKODA z siedzibą w Częstochowie, wystąpił z wnioskiem o znak L.Dz.156/13 złożonym dnia 6 sierpnia 2013 r., (uzupełnionym o braki formalne pismem o znak L.Dz.169/13 złożonym dnia 30 sierpnia 2013 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie, przez firmę: Witold Mikoda FMC MIKODA, instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, w Blachowni przy ul. 1 Maja 3c.

Z tytułu ww. wniosku Pan Witold Mikoda prowadzący działalność gospodarczą pod firmą: Witold Mikoda FMC MIKODA z siedzibą w Częstochowie wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 4085,57 złotych.

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

Firma Witold Mikoda FMC MIKODA (działająca przez pełnomocnika Pana [REDAKTOWANE] [REDAKTOWANE] dnia 30 sierpnia 2013r. złożyła do Urzędu Miejskiego w Blachowni wniosek o wydanie decyzji o uwarunkowaniach środowiskowych zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę w Blachowni przy ul. 1 Maja 3c, 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 4 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 13 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 8 sierpnia 2013 r. o znaku OS PZ.KW-00235/13, z dnia 9 października 2013r. o znaku OS PZ.KW-00294/13, notatka służbowa z dnia 14 października 2013r. ze spotkania które odbyło się w tut. Urzędzie, oraz notatka służbowa z dnia 6 listopada 2013 r. z przeprowadzonych oględzin instalacji, wraz z korespondencją mailową).

W toku prowadzonego postępowania pełnomocnik firmy: Witold Mikoda FMC MIKODA złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku załączone do pisma o znak L.Dz.169/13 złożonym dnia 30 sierpnia 2013 r., w piśmie o znak L.Dz.202/13 z dnia 23 października 2013r., w piśmie o znak L.Dz.191/13 z 20 listopada 2013r., w piśmie o znak L.Dz.229/13 z 11 grudnia 2013r., wraz ze zmianami przesłanymi pismem o znak L.Dz.22/14 z dnia 11 lutego 2014r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 17 grudnia 2013 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku firmy: Witold Mikoda FMC MIKODA z siedzibą w Częstochowie 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 Częstochowie i Blachowni oraz w pobliżu lokalizacji instalacji na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Dnia 6 listopada 2013 r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będącej przedmiotem wniosku. Przedstawiciele wnioskodawcy udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku. Ustalono zakres niezbędnych uzupełnień do złożonego wniosku.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji, oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że instalacja IPPC prowadzona będzie zgodnie z zasadami najlepszej dostępnej techniki i przy dotrzymaniu określonych standardów jakości środowiska. Rozwiązania techniczne wymienione w części II decyzji pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko oraz na osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Ustalone w pozwoleniu dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określone zostały na poziomie zaproponowanym przez Wnioskodawcę.

Przy dotrzymaniu wielkości zorganizowanej emisji substancji do powietrza orzeczonej niniejszym pozwoleniem instalacja 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 IV.4 pozwolenia, 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.

Z pomiarów hałasu wykonanych przez akredytowane laboratorium wynika, że eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Z pisma Urzędu Miejskiego w Blachowni z dnia 25 kwietnia 2013 roku wynika, że dla terenu Odlewni Żeliwa FMC MIKODA zlokalizowanej w Blachowni oraz terenów przyległych, znajdujących się w strefie jej oddziaływania akustycznego brak jest miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Wobec powyższego w myśl art. 115 ustawy *Prawo ochrony środowiska* tamtejszy organ na podstawie faktycznego przeznaczenia i zagospodarowania terenów chronionych akustycznie zlokalizowanych w otoczeniu Odlewni, zakwalifikował te tereny jako mieszkaniowo-usługowe. Pozostałe tereny sąsiadujące z Odlewnią pełnią funkcję nie podlegającą ochronie akustycznej.

Na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku oraz przedmiotowej opinii określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu w porze dnia dla najbliższych położonych terenów zabudowy mieszkaniowej w wysokości $L_{AeqD}=55$ dB.

Z uwagi na fakt, że instalacja pracuje tylko w porze dnia nie określono dopuszczalnego poziomu hałasu dla pory nocy.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą odbywać się raz na 2 lata w 5 punktach zlokalizowanych na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej.

W niniejszym pozwoleniu nie ustalono warunków poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, gdyż firma: Witold Mikoda FMC MIKODA - Odlewnia w Blachowni nie pobiera wód powierzchniowych i podziemnych na potrzeby instalacji IPPC.

Gospodarka wodna firmy: Witold Mikoda FMC MIKODA - Odlewnia w Blachowni została opisana w części I decyzji. W punkcie 4.3.1 części I decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3c ustawy Prawo ochrony środowiska, określono ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji.

Firma: Witold Mikoda FMC MIKODA - Odlewnia w Blachowni pobiera wody, na cele technologiczne i socjalno-bytowe od zewnętrznego dostawcy, tj. z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. z siedzibą w Częstochowie. Pobór wody następuje na podstawie umowy z dnia 3 lipca 2012r., zawartej na czas nieokreślony. Pomiar ilości pobieranej wody dokonywany jest na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego w punkcie poboru z sieci wody pitnej.

W niniejszym pozwoleniu nie ustalono warunków emisji ścieków do środowiska i jej monitoringu ponieważ na terenie Odlewni nie powstają ścieki przemysłowe. Wody z procesów technologicznych tj. z obiegu otwartego w całości odparowują, natomiast wody z obiegu zamkniętego tj. chłodzenia pieców indukcyjnych są w całości wykorzystywane do procesów technologicznych.

Gospodarka ściekowa firmy: Witold Mikoda FMC MIKODA - Odlewnia w Blachowni została opisana w części I decyzji. W punkcie 4.3.2 części I decyzji, określono ilość ścieków bytowych i opadowych powstających na terenie Odlewni.

Ilość powstających ścieków socjalno-bytowych stanowi 100 % zużytej wody pobranej na cele socjalno-bytowe zakładu, które to odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. z siedzibą w Częstochowie na podstawie umowy dwustronnej z dnia 3 lipca 2012 r., Nr 39755/2012, obowiązującej na czas nieokreślony. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu z powierzchni utwardzonych tj.: placów i dróg, podczyszczone w separatorze i osadnikach, odprowadzane kanalizacją deszczową należącą do inwestora wprowadzane poprzez kolektor do rzeki Stradomki w km 13+550 wymagają uzyskania odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

W punkcie 3 części III niniejszej decyzji określone zostały warunki wytwarzania, przetwarzania i magazynowania odpadów, a także sposób postępowania z tymi odpadami.

Przedstawione we wniosku materiały i dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art.184 ust.1 i 2 ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz art. 27 ust.1 i art. 42 ust. 2 ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r. poz. 21).

W niniejszym pozwoleniu zostały określone zgodnie z obowiązującymi przepisami rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego. Dodatkowo pozwolenie określa rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku) wraz z określeniem metody i procesu przetwarzania tych odpadów.

Sposób magazynowania i dalsze postępowanie z odpadami winno być zgodne z ustawą o odpadach oraz aktami wykonawczymi do tej ustawy.

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

Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).

Pozwolenie uwzględnia numery NIP i REGON wnioskodawcy.

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

W części 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. Przewiduje się szkolenia pracowników zakładu, obsługujących instalacje i urządzenia, zgodnie z obowiązującymi przepisami w zakresie przestrzegania przepisów BHP, p-poż, itp. Celem szkoleń jest eliminacja sytuacji awaryjnych w Zakładzie.

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

Firma Witold Mikoda FMC MIKODA z siedzibą w Częstochowie nie została zaliczona do zakładu o zwiększonym ryzyku ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Eksploatacja instalacji zlokalizowanej w budynku Odlewni w Blachowni przy ul. 1 Maja 3c nie stanowi źródła nadzwyczajnego zagrożenia dla środowiska. Istnieje jednak możliwość wystąpienia lokalnych zagrożeń związanych z możliwością wystąpienia sytuacji awaryjnych takich jak: awaria urządzeń odpylających, pożar, wyciek oleju z urządzenia mechanicznego, rozsypanie/wyciek odpadów niebezpiecznych, rozsypanie: surowców, wyrobów gotowych, materiałów pomocniczych, rozszczelnienie instalacji wodociągowej, rozlanie ciekłego metalu podczas jego transportu, porażenie prądem elektrycznym, awaria wyłożenia ogniotrwałego z rozszczelnieniem układu chłodzenia, zanik napięcia. W związku z powyższym w niniejszym pozwoleniu określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii: Państwowej Straży Pożarnej i Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

W części VIII określono, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko. Instalacja będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia (zlokalizowane w budynku Odlewni w Blachowni przy ul. 1 Maja 3c) znajduje się w dużym oddaleniu od granicy państwa (ok. 120 km).

Termin obowiązywania decyzji ustalony został, zgodnie z wnioskiem strony, do dnia 25 lutego 2024 r., 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.

Firma Witold Mikoda FMC MIKODA z siedzibą w Częstochowie pismem z dnia 14 lutego 2014r. została poinformowana o zakończeniu postępowania oraz o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy. Zakład nie wniósł uwag do sprawy.

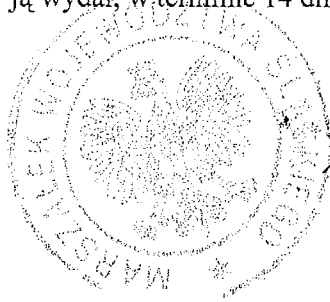
Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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. MARSZALKI WOJEWODZTWA
Witold Klimza
Zastępca Dyrektora
Wydział Ochrony Środowiska