

DECYZJA Nr 1257/OS/2014

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. z 2013 r. Dz. U. poz. 267 ze zm.) i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku nr **EB/35/2014** z dnia **31.01.2014** r. wraz dokumentacją uzupełniającą w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego spółce **EUROBLACHA S.A. w Rudzie Śląskiej** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, zlokalizowanych w Rudzie Śląskiej decyzją Wojewody Śląskiego nr **ŚR-III-6618/PZ/63/05/9/07** z dnia 4 kwietnia 2007 r.

orzekam

za zgodą stron **zmienić decyzję Wojewody Śląskiego znak ŚR-III-6618/PZ/63/05/9/07 z dnia 4 kwietnia 2007 r.** w następujący sposób:

- I. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji punkt 1. Rodzaj prowadzonej działalności – otrzymuje nowe brzmienie:**

„1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Działalność spółki „Euroblacha” S.A. w Rudzie Śląskiej polega na przetwórstwie stali poprzez walcowanie na gorąco, prowadzonym w instalacji produkcji blach grubych (instalacja IPPC) Walcowni Blach o zainstalowanej zdolności produkcyjnej 40 Mg/h oraz w instalacji do produkcji kształtowników gorącowalcowanych Walcowni Średniej o zdolności produkcyjnej 19 Mg/h.

Ponadto na terenie spółki znajduje się instalacja pomocnicza dla instalacji IPPC – instalacja regeneracji osprzętu.

A. Walcownia Blach (IPPC) składa się z następujących linii technologicznych:

- A.1. przygotowania wsadu przed obróbką plastyczną,
- A.2. przeróbki plastycznej kęsisk poprzez walcowanie,
- A.3. końcowej obróbki mechanicznej wyrobów przerobionych plastycznie,
- A.4. obróbki cieplnej wyrobów przerobionych plastycznie.

B. Instalacja Walcownia średnia składa się z następujących linii technologicznych:

- B.1. przygotowania wsadu przed obróbką plastyczną,
- B.2. przeróbki plastycznej kęsisk poprzez walcowanie,
- B.3. końcowej obróbki mechanicznej wyrobów przerobionych plastycznie.

C. Instalacja pomocnicza - Regeneracji Osprzętu, w skład której wchodzi linia regeneracji osprzętu walcowni.”

II. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji, w punkcie 3. **Charakterystyka instalacji, opis technologiczny, Tabela1. Parametry techniczne pieców grzewczych otrzymuje brzmienie:**

„Tabela1. Parametry techniczne pieców grzewczych

Parametr	Dane techniczne	
	Piec grzewczy nr 1	Piec grzewczy nr 2
Wydajność maksymalna (zainstalowana)	20 [Mg/h]	20 [Mg/h]
	Łącznie 30 [Mg/h]	
Sprawność cieplna	55%	55%
Wsad	Kęsiska płaskie	
Wymiary wsadu	grubość 80-255 mm, szerokość 450-1600 mm, długość 1400-2000 mm	
Temperatura nagrzewania wsadu	max. 1250 °C	

Trzon pieca: - rodzaj - jedn. obciążenie trzonu pieca	w strefie grzewczej szyny ślizgowe 510 kg/m ² /h	
Wymiary pieca	szerokość: 2300 mm długość: 21000 mm powierzchnia: 48,3 m ² rozstaw szyn ślizgowych: 900 mm	szerokość: 2300 mm długość: 21000 mm powierzchnia: 48,3 m ² rozstaw szyn ślizgowych: 900 mm
Paliwo	gaz ziemny o parametrach: - wartość opałowa 33 [MJ/m ³] - ciśnienie gazu: 4 500 [Pa] nominalne zużycie gazu: - 3 750 000 m ³ /rok, - 625,00 m ³ /h zużycie powietrza: - 150 000 m ³ /rok, - 25,00 m ³ /h jednostkowy wskaźnik zużycia gazu: - 60,19 m ³ /Mg wsadu	gaz ziemny o parametrach: - wartość opałowa 33 [MJ/m ³] - ciśnienie gazu: 4 500 [Pa] nominalne zużycie gazu: - 3 750 000 m ³ /rok, - 625,00 m ³ /h zużycie powietrza: - 150 000 m ³ /rok, - 25,00 m ³ /h jednostkowy wskaźnik zużycia gazu: - 60,19 m ³ /Mg wsadu
Palniki: - strefa grzewcza górna - strefa grzewcza dolna - strefa wyrównawcza	6 szt. stropowych – 630 kW każdy 14 szt. wirowych – 400 kW każdy 8 szt. stropowych – 250 kW każdy	6 szt. stropowych – 630 kW każdy 14 szt. wirowych – 400 kW każdy 8 szt. stropowych – 250 kW każdy

Czas pracy pieców grzewczych:		
- efektywny	7 800 [h/rok]	7 800 [h/rok]
- ogółem	8 500 [h/rok]	8 500 [h/rok]
Zużycie energii elektrycznej	4 780 000 kWh/rok	

III. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji, w punkcie 3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny, tabela 3. Parametry techniczne pieca normalizacyjnego otrzymuje brzmienie:

„ Tab. 3. Parametry techniczne pieca normalizacyjnego.

Parametr	Dane techniczne
Zdolność wygrzewcza pieca (zainstalowana)	140 000,00 Mg/rok
	18,00 Mg/h
Zdolność wygrzewcza pieca (rzeczywista – prognozowana)	120 000,00 Mg/rok
	10,00 Mg/h
Wsad	blachy grube : - szerokość 1000-2700 mm, - długość 2000-1600 mm, - grubość 5-50 mm, - temperatura 20 °C
Temperatura nagrzania wsadu	920 °C (maksymalnie 950 °C)
Wymiary komory grzewczej	szerokość 3 100 mm, długość 50 700 mm
Maksymalna grubość wsadu	50 mm
Paliwo - wartość opałowa gazu - ciśnienie gazu	Czysty gaz ziemny lub gaz wielkopieczowy 3,78 MJ/m ³ lub 33,5 MJ/m ³ około 400 mm H ₂ O
Zużycie paliwa – gaz ziemny	3 000 000 m ³ /rok 1 000 m ³ /h

Wskaźnikowe zużycie gazu	53,5 m ³ /Mg wsadu
Zużycie powietrza	250 000 m ³ /rok 41,6 m ³ /h
Ilość stref regulujących	5
Palniki	18 szt. 190 kW, 16 szt. 140kW, 61 szt.90 kW Łącznie 95
Strefa I	16 szt.
Strefa II	28 szt.
Strefa III	16 szt
Strefa IV	17 szt.
Strefa V	18 szt
- wirowe typu „Biprohut”	zmodernizowane
Długość poszczególnych stref regulacyjnych	po 10 m każda strefy 1,2,3,4 o łącznej długości 40 m tworzą komorę nagrzewania, strefa 5 o długości 10 m tworzy komorę wygrzewania
Temperatura podgrzania powietrza	max. 360 °C
Trzon	samotokowy: długość 50,7 m, szerokość 3,1 m
Prześwit drzwi wsadowych	3100 x (0 – 500) mm lub 3100 x 1500 mm przy zdjętych drzwiach
Sterowanie pieca	automatycznie z możliwością przejścia na ręczne
Masy	
- materiały ogniotrwałe	362 625 kg
- konstrukcja i mechanizmy	266 371 kg
- odlewy	24 600 kg
Wentylatory powietrza spalania	
Typ wentylatorów	MXE031-045015-00
- wydajność	27 000 m _n ³ /h
- ciśnienie	10 133 Pa
Komin	murowany – wysokość: 50 m, średnica: φ 2,0 m

Czas pracy	8 500 [h/rok]
Sprawność cieplna	45 %

”

IV. W rozdziale I. **Rodzaj i parametry instalacji** w punkcie 3. **Charakterystyka instalacji, opis technologiczny** Tabela 4. Parametry procesu cięcia wsadu otrzymuje brzmienie:

„Tab. 4. Parametry procesu cięcia wsadu.

Typ urządzenia: - palniki półautomatyczne (sekatory)	3 szt.
Ilość wsadu podlegająca obróbce	82 000 Mg/rok
Czas pracy:	4 000 h/rok

”

V. W rozdziale I. **Rodzaj i parametry instalacji** w punkcie 3. **Charakterystyka instalacji, opis technologiczny** Tabela 4. Parametry techniczne pieca przepychowego otrzymuje brzmienie:

„Tab.4. Parametry techniczne pieca przepychowego.

Parametr	Dane techniczne
Zainstalowana moc produkcyjna osiągnięta w instalacji	19 Mg/h
Wydajność nominalna (prognozowana)	62 000 Mg/rok
Wsad	kęsy - kęsiska kwadratowe i płaskie
Wymiary wsadu	kwadrat 100-220 mm, szerokość do 285 mm, długość 3500-5100 mm, temperatura 20°C
Temperatura nagrzewania wsadu	1250 [°C]

Sprawność cieplna	55 %
Wymiary pieca	szerokość: 5 300 mm, długość: 11 000 mm, powierzchnia: 58,3 m ²
Paliwo	gaz ziemny o parametrach: wartość opałowa : 33,5 MJ/m _n ³ , ciśnienie gazu : 5 000 Pa, nominalne zużycie gazu : 1 700 m _n ³ /h
Jednostkowy wskaźnik zużycia paliwa (gazu ziemnego)	62,95 m ³ /Mg wsadu
Wentylator powietrza spalania	2 szt. typ WP-40/075 RDO: wydajność: 3,1 m ³ /s, ciśnienie 11 000 Pa 1 szt. typ WPO-16/25 RDO: wydajność: 0,54 m ³ /s, ciśnienie 7 600 Pa
Palniki - strefa podgrzewcza - strefa grzewcza - strefa wyrównawcza I - strefa wyrównawcza II	8 szt. palników stropowych o mocy 400 kW każdy 8 szt. palników stropowych o mocy 400 kW każdy 10 szt. palników stropowych o mocy 250 kW każdy 5 szt. palników czołowych o mocy 250 kW każdy
Rekuperatory powietrza - temp. podgrzanego pow.	segmentowy rurowy 150 – 280 °C
Komin	murowany – wysokość - 37,5 m, średnica na wylocie - 1,3 m
Czas pracy pieca : - ogółem - efektywny	8 000 h/rok 4 800 h/rok

”

VI. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji, punkt 4. Źródła i miejsca

wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza otrzymuje nowe brzmienie:

„4. Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.

A. Walcownia Blach (IPPC)

A.1. Linia przygotowania wsadu przed obróbką plastyczną

Źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza jest stanowisko cięcia wsadu wielokrotnego oraz dwa grzewcze piece przepychowe.

Stanowisko cięcia wsadu

Proces cięcia wsadu wielokrotnego jest prowadzony przy pomocy portalu do cięcia termicznego (6 palników acetyleno-tlenowych) oraz trzech półautomatycznych palników do cięcia wsadu. Gazy odlotowe z procesu cięcia są odciągane przy pomocy odciagu miejscowego i, po uprzednim odpyleniu w cyklonie, wprowadzane do powietrza emitorem E-7.

Warunki emisji do powietrza ustala się w odniesieniu do następujących parametrów technicznych i technologicznych stanowiska do cięcia wsadu (portal do cięcia termicznego, palniki półautomatyczne):

- typ palników: 6 palników acetylenowo-tlenowych, 3 palniki półautomatyczne
- Ilość wsadu do cięcia 141 700 Mg/rok
- Czas pracy: 6 000 h/rok
- Zużycie acetylenu: 4,1 m³/h (0,175 m³/Mg wsadu)
- Zużycie tlenu: 62,3 m³/h (2,64 m³/Mg wsadu)

Piece przepychowe nr 1 i nr 2 (nagrzewanie wsadu)

Proces nagrzewania wsadu wiąże się ze zorganizowaną emisją zanieczyszczeń do powietrza ze spalania gazu. Spaliny z przestrzeni roboczej pieców są odprowadzane kolektorem do emitora E-1.

Warunki emisji do powietrza ustala się w odniesieniu do następujących parametrów technicznych i technologicznych pieców przepychowych nr 1 i 2:

- rodzaj paliwa gaz ziemny
- typ palników stropowe (14szt.) i wirowe (10szt.)
- typ rekuperatora powietrza rurowy
- wentylator powietrza spalania MXE 125-016030 -00, 10 980m³/h
- wydajność zainstalowana 20 Mg/h
- wydajność rzeczywista 18 Mg/h
- sprawność cieplna 55 %

- temperatura nagrzewania 1250 °C
- czas pracy 5800 h/rok
- jednostkowe zużycie gazu 60,19 Nm³/Mg wsadu

A.2. Linia obróbki cieplnej wyrobów przerobionych plastycznie.

Źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza jest piec normalizacyjny, w którym prowadzi się proces wyżarzania. Emisja o charakterze niezorganizowanym ma znaczenie marginalne. Spaliny ze spalania gazu w przestrzeni roboczej pieca są odprowadzane kolektorem do emitora E-2.

Warunki emisji do powietrza ustala się w odniesieniu do następujących parametrów technicznych i technologicznych pieca normalizacyjnego

- rodzaj paliwa gaz ziemny
- typ palników wirowe typu Biprohut, 165 szt.
- typ rekuperatora powietrza rurowy (2 szt.)
- wentylator MXE 063-016030-00, 9 600 m³/h
- wydajność zainstalowana 11 Mg/h
- wydajność rzeczywista 10 Mg/h
- sprawność cieplna 45 %
- temperatura nagrzewania 950 °C
- czas pracy 5800 h/rok
- jednostkowe zużycie gazu 53,5Nm³/Mg wsadu

B. Walcownia Średnia.

B.1. Linia przygotowania wsadu przed obróbką plastyczną

Źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza jest piec przepychowy. Źródłem emisji o charakterze niezorganizowanym jest stanowisko cięcia wsadu palnikami tlenowo-acetylenowymi.

Piec przepychowy (nagrzewanie wsadu)

Proces nagrzewania wsadu wiąże się ze zorganizowaną emisją zanieczyszczeń do powietrza ze spalania gazu. Spaliny z przestrzeni roboczej pieców są odprowadzane kolektorem do emitora E-3.

B. Charakterystyka emitorów Walcowni Średniej.

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temperatura gazów [K]	Przepływ gazów [Nm ³ /h]	Czas pracy [h/rok]
E-3	Piec przepychowy	60,0	2,0	1,3	540	4400	3535

4.2. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie odpylające	Parametry urządzeń ochronnych	Skuteczność [%]
E-7	termiczne cięcie wsadu – Walcownia Blach	Cyklon	Typ: JA 180 Wydajność: 26 000m ³ /h Stężenie końcowe pyłu: 50mg/m ³ Opór: 700Pa	85

”

VII. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji, punkt 8. Zużycie głównych surowców oraz mediów otrzymuje nowe brzmienie:

„8. Zużycie głównych surowców oraz mediów.

8.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych.

Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie [rok]
Kęsiska płaskie	Wsad do produkcji blach	150 000 Mg (WB)
Kęsiska kwadratowe	Wsad do produkcji kształtowników	40 000 Mg (WŚ)
Materiały ogniotrwałe	Wyłożenie pieców	30 Mg (WB) 15 Mg (WS)

Panewki żywiczne	Łożyska walców roboczych	3,8 Mg (WB) 1,02 Mg (WŚ)
Smary (CSW-2, LT4S, SLG)	Instalacje centralnego smarowania urządzeń walcowniczych	12,7 Mg (WB, WŚ)
Olej maszynowy L-AN 68	Smarowanie napędów	9 Mg (WB, WŚ)
Olej cylindrowy CL-17	Smarowanie stołów podnośnych walcarki	65 Mg (WB, WŚ)
Olej przekładniowy TRANSOL SP 220	Przekładnia główna maszyny walcowni napędowej	5,8 Mg (WB, WŚ)
Olej hydrauliczny HYDROL L-HL 46	Obiegowy olej smarujący w układzie wyważania walców	3,4 Mg (WB, WŚ)
Olej turbinowy TU	Smarowanie i chłodzenie łożysk	1,2 Mg (WB, WŚ)
Nafta antykorozyjna	Mycie części maszyn	6,8 Mg (WB, WŚ)
Azot (z butli)	Instalacja do wyważania walców, azotowanie przewodów gazowych	1 628 m ³ WB, WŚ)
Tlen ciekły (z sieci)	Spawanie, cięcie	335 176 m ³ (WB) 95 765 m ³ (WŚ)
Tlen ciekły (z butli)	Spawanie, cięcie	624 m ³ (WB) 222 m ³ (WŚ)
Sprężone powietrze	Otwieranie klap wysadowych z pieca grzewczego, sterowanie zderzakami	3 195 800 m ³ (WB) 739 900 m ³ (WŚ)
Mieszanka ARGOMIX	Spawanie osprzętu, napawanie walców	1000 kg (WB) 1200 kg (WŚ)
Acetylen (z butli)	Stosowany podczas przeprowadzanych remontów	0,3 Mg (WB, WŚ)
Propan techniczny -ciekły (z sieci)	Przygotowanie wsadu.	66 000 l (WB) 10 000 l (WŚ)
Acetylen (z sieci)	Przygotowanie wsadu.	42 487 m ³ (WB) 9 441 m ³ (WŚ)

Propan-butan (z butli)	Wózek widłowy.	0,8 Mg (WŚ)
------------------------	----------------	-------------

* (WB) - Walcownia Blach, (WS) –Walcownia Średnia, (RO) – instalacja regeneracji osprzętu walcowniczego.

8.2. Zużycie energii elektrycznej.

Potrzeby, na które energia jest zużywana	Zużycie energii (MW/rok)
INSTALACJE PODSTAWOWE	
Potrzeby technologiczne (zasilanie urządzeń walcowni)	8 034 (WB)* 4 320 (WŚ)*
Oświetlenie obiektów produkcyjnych i pomieszczeń biurowych	134 (WB) 133 (WŚ)
RAZEM	8 168 (WB) 4 453 (WŚ)
INSTALACJA POMOCNICZA	
Potrzeby technologiczne (instalacja regeneracji osprzętu walcowniczego)	22,0 (RO)*
RAZEM	22,0 (RO)

* (WB) - Walcownia Blach, (WS) –Walcownia Średnia, (RO) – instalacja regeneracji osprzętu walcowniczego.”

VIII. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji punkt 1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC otrzymuje nowe brzmienie:

„1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

A. Instalacja IPPC – Walcownia Blach.

A.1. Linia przygotowania wsadu

Stanowisko termicznego cięcia wsadu (emitor E-7)

pył ogółem	0,1589kg/h
pył zawieszony PM-10	0,1589kg/h
dwutlenek azotu	0,0189kg/h
żelazo	0,1582kg/h
mangan	0,001kg/h

Piece przepychowe nr 1 i nr 2 (emitor E-1)

pył ogółem	0,0024kg/h
pył zawieszony PM-10	0,0024kg/h
dwutlenek siarki	0,0405kg/h
dwutlenek azotu	2,67kg/h
tlenek węgla	0,475kg/h

A.2. Linia obróbki cieplnej wyrobów przerobionych plastycznie.

Piec normalizacyjny (emitor E-2)

pył ogółem	0,27kg/h
pył zawieszony PM-10	0,27kg/h
dwutlenek siarki	0,03kg/h
dwutlenek azotu	0,695kg/h
tlenek węgla	0,36kg/h

B. Walcownia Średnia.

B.1. Linia przygotowania wsadu.

Piec przepychowy (emitor E-3)

pył ogółem	0,0315 kg/h
pył zawieszony PM-10	0,0315 kg/h
dwutlenek siarki	0,051 kg/h
dwutlenek azotu	0,315 kg/h
tlenek węgla	0,033 kg/h

1.2. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji:

A. IPPC – Walcownia Blach.

Rodzaj zanieczyszczenia	[Mg/rok]
pył ogółem	2,335
pył zawieszony PM-10	2,335
dwutlenek siarki	0,41
dwutlenek azotu	19,64
tlenek węgla	4,84
żelazo	0,752
mangan	0,005

B. Walcownia Średnia.

Rodzaj zanieczyszczenia	[Mg/rok]
pył ogółem	0,113
pył zawieszony PM-10	0,113
dwutlenek siarki	0,18
dwutlenek azotu	1,114
tlenek węgla	0,117

»

IX. W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

EUROBLACHA S.A. w Rudzie Śląskiej zwróciła się z wnioskiem nr EB/35/2014 z dnia 31.01.2014 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego spółce EUROBLACHA S.A. w Rudzie Śląskiej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki

metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, zlokalizowanych w Rudzie Śląskiej decyzją Wojewody Śląskiego nr ŚR-III-6618/PZ/63/05/9/07 z dnia 4 kwietnia 2007 r.

Do wniosku strona złożyła uzupełnienia przy pismach: nr EB/54/2014 z dnia 18 lutego 2014r., nr EB/101/2014 z dnia 15 kwietnia 2014 r.

Po analizie informacji podanych we wniosku wraz z dokumentacją uzupełniającą uznano, że dokumentacja spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201 cyt. wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z wnioskiem strony w przedmiotowej decyzji w części I zaktualizowano zapisy dotyczące rodzaju prowadzonej działalności oraz w części II, II, IV V zaktualizowano zmiany w zakresie charakterystyki instalacji.

W zakresie ochrony powietrza dokonano zmian uwzględniając wniosek strony w punkcie VI i IX. Przy dotrzymaniu wielkości emisji substancji do powietrza, orzeczonej niniejszą decyzją zmieniającą pozwolenie, instalacje objęte Wnioskiem nie będą powodowały przekroczeń poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu oraz poziomów odniesienia substancji w powietrzu (przy założeniu, że dla pyłu stężenia średnioroczne oblicza się bez odniesienia do tła, które przekracza w Rudzie Śląskiej poziom dopuszczalny) określonych odpowiednio w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 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 zakresie zużycia głównych surowców oraz mediów zweryfikowano zapisy decyzji w punkcie VIII.

Wnioskowane zmiany nie dotyczą gospodarki wodno-ściekowej, ochrony środowiska przed hałasem oraz gospodarki odpadami, w związku z czym w tym zakresie nie zmieniono pozwolenia zintegrowanego.

Badając przedmiotowy wniosek organ ustalił, iż planowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany istniejącej instalacji IPPC w rozumieniu przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*, a zatem nie wymagają konieczności uzyskania decyzji środowiskowej, jak i wniesienia opłaty rejestracyjnej.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 2 podpunkt 3 lit. a 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), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. *Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.*), w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit c 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.), organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla ww. przedsięwzięcia jest marszałek województwa.

Zgodnie z art. 155 Kpa decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronom odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia (art.127 § 1 i 2 oraz art. 129 § 1 i 2 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania w terminie wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i 2 Kpa).

Przedłożono dowód zapłaty opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego - zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej – w wysokości 1005,50 zł wniesiony na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice nr 46 1050 0099 5593021111111111.

podpisano:

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

