

D E C Y Z J A Nr 2117 OS/2014

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn.zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku „KW” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością - PROMACK Spółka Komandytowo - Akcyjna w Katowicach z dnia 8 października 2013 r. dotyczącego zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych zlokalizowanej w Tarnowskich Górach przy ul. Zagórskiej 83 (udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 października 2008 r. Nr 2726/OS/2008 zmienioną decyzją z dnia 20 maja 2009 r. Nr 1490/OS/2009, z dnia 12 lipca 2011 r. Nr 2028/OS/2011, z dnia 14 marca 2012 r. Nr 550/OS/2012, z dnia 20 lipca 2012 r. Nr 2004/OS/2012, z dnia 25 kwietnia 2013 r. Nr 945/OS/2013)

zmieniam

pozwolenie zintegrowane dla instalacji do odlewania metali żelaznych zlokalizowanej w Tarnowskich Górach przy ul. Zagórskiej 83 (udzielone decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 października 2008 r. Nr 2726/OS/2008 zmienioną decyzją z dnia 20 maja 2009 r. Nr 1490/OS/2009, z dnia 12 lipca 2011 r. Nr 2028/OS/2011, z dnia 14 marca 2012 r. Nr 550/OS/2012, z dnia 20 lipca 2012 r. Nr 2004/OS/2012, z dnia 25 kwietnia 2013 r. Nr 945/OS/2013) w następujący sposób:

**I. W rozdziale decyzji I.4.A.1. Linia przygotowywania mas formierskich.,
akapit o brzmieniu:**

„Substancje pyłowe z procesu regeneracji mas w gnieździe regeneracji mas oraz z zespołu transportowego świeżego piasku i regeneratu są ujmowane i kolektorem doprowadzane do urządzenia odpylającego (filtr tkaninowy), a następnie wprowadzane do powietrza emitorem E-9.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„Substancje pyłowe z procesu regeneracji mas w gnieździe regeneracji mas II stopnia są ujmowane i kolektorem doprowadzane do urządzenia odpylającego (filtr tkaninowy), a następnie wprowadzane do powietrza emitorem E-9.”

**II. W rozdziale decyzji I.4.A.5. Linia wybijania i czyszczenia odlewów.,
akapit o brzmieniu:**

„Wybijanie odlewów z form jest prowadzone – po zakrzepnięciu metalu i ostygnięciu odlewu – w komorze wybijania odlewów, w której skład wchodzi kabina wytłumiająco-odciągowa KWO-4031 oraz krata wstrząsowo-inercyjna z automatycznym odbiorem wybitej masy formierskiej. Zanieczyszczone powietrze jest odciągane z nad kraty wstrząsowo-inercyjnej, kierowane do filtra

tkaninowego i odprowadzane emitorem E-6.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„Wybijanie odlewów z form jest prowadzone – po zakrzepnięciu metalu i ostygnięciu odlewu w:

- gnieździe wybijania odlewów na odlewni staliwa, w którego skład wchodzi krata wibracyjna, kabina wytłumiająco-odpylająca, zbiornik na wybitą masę pod kratą i przenośnik kubelkowy, zanieczyszczone powietrze jest odciągane i kierowane do filtra tkaninowego, a następnie odprowadzane emitorem E-6,
- gnieździe wybijania odlewów na odlewni żeliwa, w którego skład wchodzi krata wibracyjna, kabina wytłumiająco-odpylająca, zbiornik na wybitą masę pod kratą i przenośnik kubelkowy, zanieczyszczone powietrze jest odciągane i kierowane do filtra tkaninowego, a następnie odprowadzane emitorem E-8.”

III. W rozdziale decyzji I.4.A.8. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.,

tabela otrzymuje nowe brzmienie:

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura gazów [°K]	Prędkość wylotowa [m/s]	Objętość odprowadzanych gazów poreakcyjnych [m ³ /h]	Czas emisji [h/rok]
E-1	piec łukowy IHF-3	15,0	0,7	313	13,4	17 500	5201
	dwutyglowy piec indukcyjny ABB						
E-2	2 żeliwiaki	15,0	1,0	1225	15,6	8970	2080
E-3	żarzak	12,5	0,4	393	7,3	2350	2080
E-4	suszarka piasku SCH-5A	15,0	0,75	315	7,9	9635	4160
E-5	oczyszczarka OWPK-400	12,0	0,4	283	22,7	11 650	1300
E-6	Gniazdo wybijania odlewów na odlewni staliwa	14,8	0,8	293	17,35	31 400	1040
E-7	stanowisko wygrzewania kadzi	5,8	0,5	303	1,6	1000	1040
E-8	Gniazdo wybijania odlewów na odlewni żeliwa	10,0	1,0	293	14,64	41 400	780

E-9	Gniazdo regeneracji mas II stopnia	10,0	0,32	293	27,6	8000	1040
-----	------------------------------------	------	------	-----	------	------	------

IV. W rozdziale decyzji I.4.A.9. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową., tabela otrzymuje nowe brzmienie:

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie odpylające	Skuteczność redukcji zanieczyszczeń [%]	Maksymalne stężenie końcowe pyłu PM-10 w gazach odlotowych [mg/Nm ³]
E-1	piec łukowy IHF-3	filtr tkaninowy pulsacyjny rok produkcji: 1995	95	2,0 – 2,2
	dwutyglowy piec indukcyjny ABB			1,8 – 3,0
E-2	2 żeliwiaki	mokry łapacz iskier typ ZZM 700 B (do 31.12.2015 r.)	65	661,5 – 874,1
		filtr tkaninowy (od 01.01.2016 r.)	≥ 95	20
E-4	suszarka piasku SCH-5A	3 cyklony oraz odpylacz mokry OM-10	85	18,13
E-5	oczyszczarka OWPK-400	układ odpylania strumieniowo – pulsacyjnego z filtrami tkaninowymi	98	<5
E-6	Gniazdo wybijania odlewów na odlewni staliwa	Odpylacz filtracyjny FD	99,00	2-20
E-8	Gniazdo wybijania odlewów na odlewni żeliwa	Odpylacz filtracyjny FD	99,00	2-20
E-9	Gniazdo regeneracji mas II stopnia	Odpylacz filtracyjny kasetowy z lejem i pojemnikiem na pył	99,00	2-20

V. Rozdział decyzji III.1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg na dobę (instalacja IPPC)., otrzymuje nowe brzmienie:

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg na dobę (instalacja IPPC).

1.1. Linia suszenia piasku i regeneracji zużytych mas formierskich.

Źródło emisji i emitor	Rodzaj substancji	[kg/h]
suszarka piasku emitor E-4	Pył zawieszony PM 10	0,2
	Pył zawieszony PM 2.5	0,17
	Dwutlenek siarki	0,0005
	Dwutlenek azotu	0,0884
	Tlenek węgla	0,0138
Gniazdo regeneracji mas II stopnia emitor E-9	Pył zawieszony PM 10	0,019
	Pył zawieszony PM 2.5	0,0162

1.2. Linia topienia wsadu.

Źródło emisji i emitor	Rodzaj substancji	[kg/h]
piec łukowy IHF-3 emitor E-1	Pył zawieszony PM 10	0,0297
	Pył zawieszony PM 2.5	0,0252
	Dwutlenek siarki	0,2864
	Dwutlenek azotu	1,2221
	Tlenek węgla	3,382
piec indukcyjny ABB emitor E-1	Pył zawieszony PM 10	0,0341
	Pył zawieszony PM 2.5	0,0289
	Dwutlenek siarki	0,2273
	Dwutlenek azotu	1,1615
	Tlenek węgla	3,4682

Dopuszczalna emisja maksymalna do 31.12.2015 r.

Źródło emisji i emitor	Rodzaj substancji	[kg/h]
dwa żeliwiaki (naprzemienna praca) emitor E-2	Pył zawieszony PM10	10,3816
	Pył zawieszony PM 2.5	8,8244
	Dwutlenek siarki	4,62
	Dwutlenek azotu	2,09
	Tlenek węgla	53,13

Dopuszczalna emisja maksymalna od 01.01.2016 r.

Źródło emisji i emitor	Rodzaj substancji	[kg/h]
dwa żeliwiaki (naprzemienna praca) emitor E-2	Pył zawieszony PM10	0,36
	Pył zawieszony PM 2.5	0,306
	Dwutlenek siarki	4,62
	Dwutlenek azotu	2,09
	Tlenek węgla	53,13

1.3. Linia odlewania żeliwa, staliwa i metali nieżelaznych.

Źródło emisji i emitor	Rodzaj substancji	[kg/h]
stanowisko wygrzewania kadzi emitor E-7	Pył zawieszony PM 10	0,0005
	Pył zawieszony PM 2.5	0,000425
	Dwutlenek siarki	0,0406
	Dwutlenek azotu	0,0025
	Tlenek węgla	0,0114

1.4. Linia wybijania i czyszczenia odlewów.

Źródło emisji i emitor	Rodzaj substancji	[kg/h]
oczyszczarka OWPK-400 emitor E-5	Pył zawieszony PM 10	0,0583
	Pył zawieszony PM 2.5	0,0495

Źródło emisji i emitor	Rodzaj substancji	[kg/h]
Gniazdo wybijania odlewów na odlewni staliwa emitor E-6	Pył zawieszony PM 10	0,0594
	Pył zawieszony PM 2.5	0,0505

Źródło emisji i emitor	Rodzaj substancji	[kg/h]
Gniazdo wybijania odlewów na odlewni żeliwa emitor E-8	Pył zawieszony PM 10	0,055
	Pył zawieszony PM 2.5	0,0468

1.5. Linia obróbki cieplnej odlewów.

Źródło emisji i emitor	Rodzaj substancji	[kg/h]
żarzak emitor E-3	Pył zawieszony PM 10	0,063
	Pył zawieszony PM 2.5	0,0536
	Dwutlenek siarki	0,0012
	Dwutlenek azotu	0,186
	Tlenek węgla	0,0231

”

VI. Rozdział decyzji III.1.6. **Dopuszczalna emisja roczna z całej instalacji.**, otrzymuje nowe brzmienie:

„1.6. Dopuszczalna emisja roczna z całej instalacji:

Dopuszczalna emisja do 31.12. 2012 r.

- Pył zawieszony PM 10 35,5 Mg/rok,
- Dwutlenek siarki 16,546 Mg/rok,
- Dwutlenek azotu 17,137 Mg/rok,
- Tlenek węgla 193,443 Mg/rok.

Dopuszczalna emisja od 01.01.2013 r. do 31.12.2015 r.

- Pył zawieszony PM 10 34,209 Mg/rok ,
- Pył zawieszony PM 2.5 29,078 Mg/rok ,
- Dwutlenek siarki 16,546 Mg/rok,
- Dwutlenek azotu 17,137 Mg/rok,
- Tlenek węgla 193,443 Mg/rok.

Dopuszczalna emisja od 01.01.2016 r.

- Pył zawieszony PM 10 4,233 Mg/rok,
- Pył zawieszony PM 2.5 3,598 Mg/rok ,
- Dwutlenek siarki 16,546 Mg/rok,
- Dwutlenek azotu 17,137 Mg/rok,
- Tlenek węgla 193,443 Mg/rok.

”

VII. W rozdziale III podpunkt 2.1. **Warunki wytwarzania odpadów.** otrzymuje brzmienie:

”

2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	8000,00
2.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	20 000,00
3.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	500,00
4.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	10,00
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20,00
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	10,00
7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	150,00
8.	17 04 05	Żelazo i stal	250,00

2.1.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła i miejsca ich powstawania.

A. Odpady inne niż niebezpieczne:

a) 10 09 03 - żużle odlewnicze.

Są to odpady o charakterze stałym o składzie uzależnionym od składu wytopu. Odpady żużla z wytopu metali żelaznych powstają w piecach elektrycznych i żeliwiakach oraz żużle ze spalania koksu w koksniakach. Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

b) 10 09 08 - rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07.

Są to odpady zużytych mas formiersko-rdzeniowych stosowanych do wytwarzania form i rdzeni z procesu form odlewniczych. Odpady o charakterze stałym, o składzie uzależnionym o zawartości substancji wchodzących w ich skład podczas przygotowania form. Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) 10 09 10 - pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09.

Są to odpady z odpylania gazów z instalacji do odpylania gazów odlotowych. Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

d) 10 10 03 - Zgary i żużle odlewnicze.

Są to odpady o charakterze stałym o składzie uzależnionym od składu wytopu. Odpady żużla pochodzące z wytopu metali nieżelaznych w piecach elektrycznych. Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

e) 12 01 01- Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów.

Są to odpady o charakterze stałym głównie żelazo. Odpady żeliwa i staliwa (złom obiegowy żelazny) pochodzące z oczyszczania odlewów (upalanie, ubijanie nadlewów itp.), ze złomowania wlewków próbnych (prób). Odpad z obróbki mechanicznej detali metalowych (wióry, zrzynki itp.). Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

f) 12 01 03 - Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych.

Są to odpady o charakterze stałym głównie metale kolorowe. Odpady metali nieżelaznych (złom obiegowy kolorowy) pochodzące z wytapiania metalu (skrzepy, resztki z kokil, wytop zabrakowany), z oczyszczania odlewów (nadlewy, układy wlewowe itp.) brakowania i złomowania odlewów. Odpad z obróbki mechanicznej detali metalowych (wióry). Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

g) 16 11 04 - Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03.

Są to odpady o charakterze stałym - głównie ceramika budowlana. Odpady pochodzące z wymiany wyłożenia ogniotrwałe (pieców do wytopu metalu, kadzi, pieca do obróbki cieplnej odlewów) oraz

zużyte kształtki ogniotrwałe (zatycki, leje spustowe, wlewy itp). Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

h) 17 04 05 - Żelazo i stal.

Są to odpady o charakterze stałym głównie żelazo i stal. Odpady żelaza pochodzące z konserwacji, przeglądów i remontów maszyn i urządzeń wyposażenia. Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

2.1.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zakład prowadzić będzie działania zmierzające do zapobiegania powstawania odpadów lub ograniczeniu ich ilości poprzez:

- prowadzenie procesu przygotowania form w sposób optymalny, z użyciem minimalnych ilości składników, przestrzeganie procedur produkcyjnych, przekazywanie do regeneracji, dalsze zagospodarowanie odpadów zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska,
- optymalne prowadzenie procesu technologicznego, dobór składników w przyjętej technologii, kontrola procesu wytopu, możliwość zagospodarowania zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska,
- eksploatację instalacji do regeneracji zużytych mas formierskich,
- systematyczne kontrole stanu technicznego urządzeń, eliminowanie usterek, wykonywanie bieżących remontów, w przypadku remontów generalnych bezpieczne zagospodarowanie odpadów,
- ponownie wykorzystanie odpadów w procesie produkcyjnym.

2.1.4. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Dalszy sposób zagospodarowania odpadów polegać będzie na przekazywaniu odpadów wyłącznie firmom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Wszystkie odpady wytworzone z terenu zakładu będą odbierane wyłącznie środkami transportu firm odbierających. Transport odpadów prowadzony będzie zgodnie z warunkami dotyczącymi transportu i w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się odpadów do środowiska. Wszystkie odpady przed wywiezieniem poza teren zakładu oraz przed wykorzystaniem na jego terenie, będą magazynowane w wyznaczonych i zabezpieczonych miejscach.

2.1.5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	Odpady magazynowanie będą luzem na placu magazynowym odpadów za halą żeliwną na podłożu utwardzonym betonowym.
2.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpady magazynowanie będą na placu magazynowym w „silosie” zamkniętym zbiorniku.
3.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady magazynowanie będą na placu magazynowym lub w hali odlewni

			żeliwa w workach Big Bag.
4.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	Odpady magazynowane będą luzem na placu magazynowym odpadów za halą żeliwną na podłożu utwardzonym betonowym.
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady magazynowane będą na placu magazynowym w skrzyniach metalowych.
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów w skrzyniach metalowych.
7.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady magazynowane będą luzem na placu magazynowym odpadów za halą żeliwną na podłożu utwardzonym betonowym.
8.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą luzem w wydzielonym miejscu na placu magazynowym złomu za halą żeliwa.

”

VIII. W rozdziale III podpunkt 2.2. Warunki w zakresie odzysku odpadów otrzymuje brzmienie

”

1.2. Warunki w zakresie przetwarzania odpadów.

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

odpady własne:

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	24 000
2	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	40
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	8700
4	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	20
5	17 04 05	Żelazo i stal	100

odpady obce:

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	16 01 18	Metale żelazne	100

2	17 04 02	Aluminium	3
3	17 04 05	Żelazo i stal	16 600
4	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1 000

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

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	10 09 03	Żuźle odlewnicze	8 000
2	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	100

1.2.3. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

„KW” Spółka z o.o. – PROMACK S.K.A z siedzibą przy ul. Grabowej 1/122 w Katowicach – Oddział STA-ODLEWNIE w Tarnowskich Górach eksploatuje instalację do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji pomocniczych, zlokalizowaną w Tarnowskich Górach ul. Zagórska 83.

1.2.4. Metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.

1.2.4.1. Odpady o kodzie 10 09 08 poddawane są procesowi przetwarzania (odzyskowi) metodą R5.

Odpady wykorzystywane są przy wytwarzaniu nowych form odlewniczych i rdzeni. Zanim z odpadów tych zostaną wytworzone nowe formy odlewnicze i rdzenie, są one zwracane do regeneracji. Zużyte masy i rdzenie są regenerowane na linii regeneracji masy, a następnie po zregenerowaniu są ponownie wykorzystywane w procesie wytwarzania mas i rdzeni.

Gniazdo regeneracji mas I stopnia przy kracie wstrząsowej KW-10-1625 na odlewni staliwa.

Instalacja składa się z :

- kraty wibracyjnej o nośności 10 Mg,
- zbiornika na wybitą masę pod kratą,
- kabiny wytłumiająco-odpylającej,
- przenośnika kubełkowego PK-30,
- odpylacza filtracyjnego FD o skuteczności odpylania 99%,
- wentylatora wyciągowego Combifab o wydajności 31400 Nm³/h.

Gniazdo regeneracji mas I stopnia przy kracie wstrząsowej KW-10-2030 na odlewni żeliwa.

Instalacja składa się z :

- kraty wibracyjnej o nośności 10 Mg,
- zbiornika na wybitą masę pod kratą,
- kabiny wytłumiająco-odpylającej,
- przenośnika kubełkowego PK-30,

- odpylacza filtracyjnego FD o skuteczności odpylania 99%,
- wentylatora wyciągowego Combifab o wydajności 41 400 Nm³/h.

Gniazdo regeneracji mas II stopnia z:

- regeneratora II stopnia o wydajności 5 Mg/h i mocy 37 kW,
- odpylacza filtracyjno-kasetowego o wydajności 8000Nm³/h,
- wentylatora promieniowego typu NF o wydajności 8000Nm³/h.

1.2.4.2. Odpady o kodach: 10 09 08, 10 09 10, 12 01 01, 12 01 03, 16 01 18, 17 04 02, 17 04 05 poddawane są procesowi przetwarzania (odzyskowi) metodą **R4**.

Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów są to odpady inne niż niebezpieczne, o charakterze stałym, zawierające w swoim składzie żelazo oraz jego stopy. Odpady stanowią dla zakładu wykorzystywane w procesie wytopu surowiec. Prowadzenie procesu przetwarzania w/w odpadów odbywać się będzie zgodnie z przyjętą technologią w procesie odzysku R4 - Recykling lub regeneracja metali i związków metali. Uzyskiwane będą z nich stopy odlewnicze, zgodnie z metodą prowadzenia odzysku. Proces wytopu prowadzony będzie w następujących urządzeniach:

- piec indukcyjny ABB o wydajności 0,25 Mg/h i 4 Mg/dobę
- piec łukowy IHF-3 o wydajności 2,73 Mg/h i 42 Mg/dobę
- dwóch żeliwiakach – każdy o wydajności 3,5 Mg/h i 72 Mg/dobę

1.2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania (odzysku).

Przetwarzane przez Spółkę odpady magazynowane będą selektywnie na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny. Magazynowanie odpadów będzie zgodne z art. 25 ustawy o odpadach, czyli:

- dla odpadów przeznaczonych do przetwarzania (z wyjątkiem składowania) nie przekroczy okresu 3 lat,
- dla odpadów przeznaczonych do składowania nie przekroczy okresu 1 roku.

Okresy magazynowania odpadów będą liczone łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów.

lp	Kod odpadu	Sposób magazynowania
1	12 01 01	magazynowanie selektywne w pojemnikach, kontenerach, skrzyniach na placu magazynowym odpadów złomu na teren zakładu w miejscu z utwardzonym podłożem, zabezpieczonym, oznakowane nazwą i kodem odpadu
2	10 09 08	nie będą magazynowane lecz zawracane na linie regeneracji
3	10 09 80	magazynowanie na utwardzonym placu dostosowanym do gromadzenia tego rodzaju odpadów.
4	10 09 10	magazynowanie w przeznaczonych na ten cel workach umieszczonych w wyznaczonym miejscu przy odpylni pieców.
5	12 01 03	magazynowanie w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynu materiałów.

6	16 01 18	magazynowanie w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynu materiałów.
7	17 04 02	magazynowanie w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynu materiałów
	17 04 05	magazynowanie luzem w boksach usytuowanych w wyznaczonym miejscu placu magazynowego

”

**IX. Rozdział decyzji V.2. Monitoring emisji substancji do powietrza.,
otrzymuje nowe brzmienie:**

„2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

Operator instalacji zlokalizowanych na terenie STA-ODLEWNIE i objętych niniejszą decyzją winien prowadzić monitoring emisji substancji do powietrza w następujący sposób:

- gniazdo regeneracji mas II stopnia oraz emitor **E-9** – pomiar emisji pyłu z częstotliwością raz na dwa lata,
- suszarka piasku SCH-5A i emitor **E-4** – pomiar emisji pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz tlenku węgla z częstotliwością raz w roku.
- piec łukowy IHF-3 lub piec indukcyjny ABB (źródła pracują naprzemiennie) i emitor **E-1** – pomiar emisji pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz tlenku węgla z częstotliwością dwa razy w roku,
- 2 naprzemiennie pracujące żeliwiaki i emitor **E-2** – pomiar emisji pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz tlenku węgla z częstotliwością dwa razy w roku,
- żarzak i emitor **E-3** – pomiar emisji pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz tlenku węgla z częstotliwością raz w roku,
- oczyszczarka wirnikowa OWPK-400 i emitor **E-5** – pomiar emisji pyłu z częstotliwością raz w roku,
- gniazdo wybijania odlewów na odlewni staliwa i emitor **E-6** – pomiar emisji pyłu z częstotliwością raz na dwa lata,
- stanowisko wygrzewania kadzi i emitor **E-7** – pomiar emisji pyłu ogółem, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz tlenku węgla z częstotliwością raz w roku,
- gniazdo wybijania odlewów na odlewni żeliwa i emitor **E-8** – pomiar emisji pyłu z częstotliwością raz na dwa lata.

”

**X. W rozdziale VII Zobowiązuje się „KW” Spółka z o.o. – PROMACK S.K.A do:
Dopisuje się podpunkt 15 o treści:**

15. „KW” Spółka z o.o. – PROMACK S.K.A będzie przekazywać marszałkowi województwa roczne zbiorcze zestawienie danych o odpadach.

**XI. W rozdziale VII Zobowiązuje się „KW” Spółka z o.o. – PROMACK S.K.A do:
Podpunkt 11a o brzmieniu :**

„a) do końca 2015 roku – zainstalowanie wysokoskutecznego filtra tkaninowego odpylającego gazy odlotowe z żeliwiaków (cel – dotrzymanie stężenia pyłu w gazach odlotowych na poziomie związanym z NDT).

Zadanie to będzie realizowane w następujących nieprzekraczalnych terminach:

- do końca I półrocza 2013 r. – złożenie zapytań ofertowych,
- do 30 czerwca 2014 r. – zakup niezbędnych urządzeń zapewniających skuteczną realizację zadania,
- do końca 2014 r. – wykonanie niezbędnych prac związanych z przystosowaniem żeliwiaka nr 1 do przyłączenia do instalacji odpylającej,
- do końca 2015 r. – wykonanie niezbędnych prac związanych z przystosowaniem żeliwiaka nr 2 do przyłączenia do instalacji odpylającej.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„a) do 31.12.2015 roku – zainstalowanie wysokoskutecznego filtra tkaninowego odpylającego gazy odlotowe z żeliwiaków (cel – dotrzymanie stężenia pyłu w gazach odlotowych na poziomie związanym z NDT).

Zadanie to będzie realizowane w następujących nieprzekraczalnych terminach:

- do dnia 30.09.2015 roku – zakup niezbędnych urządzeń zapewniających skuteczną realizację zadania,
- do dnia 31.12.2015 roku – wykonanie niezbędnych prac związanych z przystosowaniem żeliwiaka nr 1 do przyłączenia do instalacji i zainstalowanie filtra,
- do dnia 31.12.2015 roku – wykonanie niezbędnych prac związanych z przystosowaniem żeliwiaka nr 2 do przyłączenia do instalacji i zainstalowanie filtra.”

XII. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek z dnia 8 października 2013 r. złożony przez „KW” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością - **PROMACK Spółka Komandytowo - Akcyjna w Katowicach** dotyczący instalacji do odlewania metali żelaznych zlokalizowanej w Tarnowskich Górach przy ul. Zagórskiej 83 (*udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 października 2008 r. Nr 2726/OS/2008 zmienioną decyzją z dnia 20 maja 2009 r. Nr 1490/OS/2009, z dnia 12 lipca 2011 r. Nr 2028/OS/2011, z dnia 14 marca 2012 r. Nr 550/OS/2012, z dnia 20 lipca 2012 r. Nr 2004/OS/2012, z dnia 25 kwietnia 2013 r. Nr 945/OS/2013*).

Przedmiotowa instalacja zgodnie z punktem 2.4 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowych instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego

w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2013 r. Dz. U. poz. 1232 ze zm.).

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę – kwalifikowanej jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z §2 ust. 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.), organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia - na podstawie art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Zgodnie z informacjami i danymi przedłożonymi przez Wnioskodawcę w dokumentacji wnioskowej powyższe zmiany w przedmiotowej instalacji nie będą wiązać się ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z tym wnioskowana zmiana nie została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

W toku postępowania Zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie z dnia: 29 października 2013 r. znak L.Dz. 2982/2013, z dnia 12 lutego 2014 r. znak L.Dz.1236/2014, z dnia 27 marca 2014 r. L.Dz. 2706/2014, z dnia 25 kwietnia 2014 r. L.Dz. 3494/2014, z dnia 22 lipca 2014 r. L.Dz. 5433/2014, z dnia 26 sierpnia 2014 r. L.Dz. 6083/2014, z dnia 18 września 2014 r. L.Dz. 6665/2014, z dnia 29 września 2014 r. L.Dz. 6999/2014 z dnia 20 października 2014 r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę pozwolenie zintegrowane dla „KW” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością - PROMACK Spółka Komandytowo - Akcyjna w Katowicach dla instalacji do odlewania metali żelaznych zlokalizowanej w Tarnowskich Górach przy ul. Zagórskiej 83.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian w zakresie:

- zapisów pozwolenia do aktualnie obowiązujących wymogów,
- dodania jednego rodzaju odpadu do procesu przetwarzania,
- określenia miejsca magazynowania.

Wnioskodawca przedłożył stosowne badania wraz z analizą wyników potwierdzające jednoznacznie, że wytworzone odpady w postaci pyłów z gazów odlotowych nie wykazują właściwości niebezpiecznych, o którym mowa w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach i w związku z tym mogą być kwalifikowane jako odpady o kodzie 10 09 10. Sposób postępowania z odpadami będzie prowadzony w sposób zgodny z przepisami ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.). Sposób prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach (Dz. U. z 2010 r. Nr 249 poz. 1674) oraz 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).

W zakresie ochrony powietrza w pozwoleniu dokonano zmian w zakresie: dopuszczalnych rodzajów i ilości substancji dozwolonych do wprowadzania do powietrza oraz parametrów miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określonych na poziomie wnioskowanym 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 decyzji, w oparciu o art. 151 i art. 188 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożono dodatkowe obowiązki dotyczące monitoringu emisji i monitoringu technologicznego oraz sprawozdawczości, za którymi przemawiają względy ochrony środowiska.

Zmiana brzmienia Punktu VII, podpunkt 11a, pozwolenia zintegrowanego nr 2726/OS/2008 z dnia 28 października 2008 r., z późniejszymi zmianami, udzielonego przez Marszałka Województwa Śląskiego dla spółki KW Sp. z o.o. Promack S.K.A. w Katowicach, prowadzącej instalację w Tarnowskich Górach przy ul. Zagórskiej 83, nie wpływa na dotrzymywanie dopuszczalnych wartości emisji do powietrza. Zmiana polega na przesunięciu w czasie poszczególnych etapów zadania, przy ostatecznym zakończeniu go w dniu 31.12.2015 roku (jak wynika to z dotychczasowego harmonogramu).

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego dla „KW” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością - PROMACK Spółka Komandytowo - Akcyjna w Katowicach dla instalacji do odlewania metali żelaznych zlokalizowanej w Tarnowskich Górach przy ul. Zagórskiej 83 nie będą naruszały wymagań przepisów w zakresie ochrony środowiska i przepisów związanych.

Zgodnie z art. 155 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego 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.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 20 października 2014 r. znak OS.PZ.KW.-00620/13 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej dostarczenia (art.127 § 1 i § 2 i art.129 § 1 i § 2 Kpa). Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art.130 § 1 i § 2 Kpa).



podpisano:
z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Witold Klimza
Zast pca Dyrektora
Wydział Ochrony rodowiska