

Katowice, 17 grudnia 2025 r.
Nr sprawy: OE-WS-PZ.7222.69.2025
Nr pisma: OE-WS-PZ.KW-01675/25
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr **5067/OE/2025**

Organ wydający: **Marszałek Województwa Śląskiego**

W sprawie wniosku o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2025 r. poz. 1691, dalej: Kpa) oraz na podstawie art. 217 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647, dalej: POŚ),

po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 25 września 2025 r.

orzekam:

- A.** Ujednotzić, na wniosek Strony, tekst pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2556/OE/2024 z dnia 19 lipca 2024 r. (zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2807/OE/2025 z dnia 31 lipca 2025 r.), dla instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę – instalacji wytopu ferrotytanu, składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy 1 000 kW oraz wydajności 1 500 kg/godzinę oraz instalacji współdziałających, zlokalizowanych w Częstochowie, przy ul. Legionów 94, eksploatowanych przez spółkę MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o., z siedzibą w Częstochowie (NIP: 9492227724, REGON: 369964226), **w następujący sposób:**

Udzielam spółce MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o., z siedzibą w Częstochowie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę – instalacji wytopu ferrotytanu, składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1 000 kW i wydajności 1 500 kg/godzinę oraz instalacji współdziałających, zlokalizowanych w Częstochowie, przy ul. Legionów 94, eksploatowanych przez spółkę MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o., z siedzibą w Częstochowie, z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków.

I. Rodzaj i parametry instalacji:

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji

a) prowadzący instalację IPPC:

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

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

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

Ip.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (z rozp.)	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja

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

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

c) instalacje współdziałające, niebędące IPPC, objęte niniejszym pozwoleniem:

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

2. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawowym przedmiotem działalności spółki MPS TECHNOLOGY Sp. z o. o. jest prowadzenie instalacji wytopu ferrotitanu, składającej się z 2 pieców indukcyjnych, o mocy każdego z nich 1 000 kW i wydajności 1 500 kg/godzinę – tj. instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o średniej zdolności produkcyjnej wynoszącej 30 Mg/dobę (maksymalnie 36 Mg/dobę).

Z instalacją tą współdziałają dwie instalacje:

- instalacja zbierania i przetwarzania złomu;
- instalacja cięcia plazmą.

3. Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanej technologii

3.1. Instalacja wytopu ferrotitanu – instalacja IPPC.

W skład instalacji wytopu ferrotitanu wchodzi:

- piece indukcyjne - 2 sztuki, które będą pracowały w trybie tandem – przemienne,
- kruszarki do kruszenia surowca - 3 sztuki, o wydajności 30 Mg/dobę każda,
- system wentylacyjny pieców wraz z emitorem odprowadzającym ciepło oraz zanieczyszczenia, wyposażonym w system odpylający, gwarantujący stężenie pyłu w odprowadzanym powietrzu na poziomie nie wyższym niż 5 mg/m³,

- instalacja odpylająca, w postaci odciągów miejscowych z okapem, zlokalizowanych w obrębie kruszarek i zrzutów na przenośniki,
- suwnica, o maksymalnym obciążeniu 8 ton.

Wydajność każdego z pieców indukcyjnych wynosi 1 500 kg na godzinę przerobionego surowca/odpadu, co przy czasie pracy wynoszącym 5 200 godzin, daje 7800 Mg/rok surowca/odpadu.

Produkcja ferrotytanu będzie przebiegała następująco:

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

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

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

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

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

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

3.2. Instalacja zbierania i przetwarzania złomu

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

W skład tej instalacji wchodzi:

- podajniki lamelowe,
- podajniki pionowe,

- myjki tunelowe,
- spektrometry przenośne dla analizy stanu chemicznego,
- systemy wibracyjne segregacji,
- kruszarki do wiórów małe,
- kruszarki do wiórów duże,
- kruszarki młotkowe,
- kruszarka dwuwałowa,
- przesiewacze wibracyjne,
- urządzenia bębnowe do płukania,
- wirówki,
- suszarki bębnowe do wiórów,
- systemy mokrej filtracji do suszarki,
- systemy oczyszczania ścieków,
- kompresory śrubowe - utrzymanie ruchu,
- separatory olejowe - oczyszczanie,
- śrutownice,
- nożyce aligatorowe,
- przecinarki taśmowe,
- niszczarki do metali,
- rozdrabniacze dla złomu,
- kruszarki stożkowe,
- prasonożyce dla złomu,
- brykieciarki dla wiórów,
- systemy miksowania materiałów,
- systemy do produkcji drutu rdzeniowego,
- systemy separacji magnetycznej,
- piły taśmowe,
- laboratorium dla sprawdzenia gatunków złomu.

Wydajność instalacji wynosi **18 000 Mg/rok**.

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

Proces technologiczny przetwarzania odpadów

Odpady przeznaczone do procesu przetwarzania, głównie złom tytanu, magazynowane będą w sposób selektywny luzem, w opisanych, szczelnych pojemnikach, kontenerach, na utwardzonym podłożu, na palcu magazynowym lub hali magazynowej. Na początku procesu złom tytanu jest sortowany, w celu odebrania frakcji większej niż 3 mm. Skrawki blachy tytanowej, o grubości nie większej niż 3 mm, są klasyfikowane pod względem gatunku i trafiają do odpowiedniego boksu, celem magazynowania.

Rozdrabnianie złomu

Z boksów, za pomocą koparki, złom tytanu podawany jest do rozdrabniacza dwuwiałowego, w którym następuje cięcie złomu na paski, o szerokości ok. 6 mm. Pocięte paski magazynowane są w pojemnikach, które po napełnieniu, za pomocą wózka widłowego, kierowane są do kruszarki młotkowej. W kruszarce młotkowej następuje rozdrobnienie pasków za pomocą młotków na frakcję około 3 mm. Po rozdrobnieniu, odpad (w postaci granulatu tzw. „Cobbles”) jest magazynowany w pojemnikach, kontenerach w hali magazynowej. Procesy prowadzone w kruszarce dwuwiałowej, jak i w kruszarce młotkowej, mogą być prowadzone razem w ciągu technologicznym lub też oddzielnie. Materiał otrzymany po rozdrobnieniu, będzie kierowany do odpowiedniego boksów. Po wstępnej weryfikacji przez klasyfikatora, najwyższe gatunki złomu tytanu będą skierowane do procesu specjalnej obróbki. Materiały, które będą powstawały w liniach technologicznych, po cięciu i czyszczeniu, będą kierowane do odpowiedniego boksów.

Rozdrabnianie wiórów

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

Oczyszczanie rozdrobnionych na frakcje wiórów

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

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

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

Cięcie złomu

Złom o niegabarytowych wymiarach zostanie poddany cięciu, za pomocą przecinarek taśmowych lub nożyc aligatorowych.

Kruszenie złomu metali

Kruszenie złomu metali będzie następowało przy użyciu poprzez kruszarek elektrycznych dwuwałowych lub kruszarek hydraulicznych.

Oczyszczenie mechaniczne

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

Miksowanie różnych gatunków materiałów

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

Brykietowanie wiórów

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

Prasowanie złomu

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

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

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

3.3. Instalacja cięcia plazmą

Instalacja cięcia plazmą to instalacja, niestanowiąca instalacji IPPC, która znajduje się na terenie tego samego zakładu, co instalacja wytopu ferrotitanu i z nią współdziała. Instalacja ta wykorzystywana jest do naprawy maszyn i urządzeń. Plazmę uzyskuje się w wyniku przepływu gazów przez jarzący się łuk elektryczny (w temperaturze ok. 2 000°C).

4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw

4.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji

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

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

Linia technologiczna pieców indukcyjnych

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

Hala kruszarek

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

Instalacja cięcia metali plazmą

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

Charakterystyka emitorów

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych						Urządzenie redukujące / skuteczność
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura na wylocie [K]	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora	
E_{in}	Piece indukcyjne	15,00	0,5	14,15	310	5 200	Pionowy otwarty	Filtr workowy (gwarantowane stężenie pyłu < 5 mg/m ³)
E_{Hk}	Emitor hali kruszenia	10	0,2	0	293	4 000	Zadaszony	Filtr patronowy (gwarantowane stężenie pyłu < 5 mg/m ³)
E_{Pla}	Emitor cięcia plazmą	3	0,4	0	333	100	Boczny	Filtr patronowy o skuteczności > 99%

4.2. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami emisji hałasu będą:

- kubaturowe źródła hałasu (hala pieców i kruszenia);
- punktowe źródła hałasu (wentylatory, emitor pieców indukcyjnych);
- liniowe źródła hałasu (wózki widłowe).

4.2.1. Charakterystyka źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji IPPC

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

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

Zestawienie emisji hałasu wewnątrz hali procesowej

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

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

*wartość dla pojedynczego źródła hałasu

Tab. 3 Parametry akustyczne i czasy pracy punktowych źródeł hałasu

Rodzaj źródła hałasu	Moc akustyczna [dB]	Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia [h]	
		Pora dzienna (6.00 – 22.00)	Pora nocna (22.00 – 6.00)
E _{in} (emitor pieców indukcyjnych)	80	8	1
Went. Og (wentylacja ogólna)	75	8	1
Went. Og (wentylacja ogólna)	75	8	1

Tab. 4 Parametry akustyczne i czasy pracy liniowych źródeł hałasu

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

4.2.2. Charakterystyka źródeł hałasu spoza instalacji IPPC

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

Rodzaj źródła hałasu	Moc akustyczna [dB]	Oddziaływanie przebyta droga [m]		Równoważna moc akustyczna [dB]	
		Pora dzienna (6.00 –22.00)	Pora nocna (22.00 – 6.00)	Pora dzienna (6.00 – 22.00)	Pora nocna (22.00 – 6.00)
Źródła liniowe (ruchome)					
SO1-SO5 – samochody osobowe (27,6 m odcinek, wysokość 1 m, wyłącznie w porze dziennej, prędkość: 0,5 m/s, natężenie ruchu: 8 pojazdów w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej, 5 pkt. zastępczych)	100 – start 100 – jazda, hamowanie	22,1 m	-	77,9	-
SC1-SC10 – samochody ciężarowe	108 – start 108 – jazda,	13,7 m	-	83,8	-

Rodzaj źródła hałasu	Moc akustyczna [dB]	Oddziaływanie przebyta droga [m]		Równoważna moc akustyczna [dB]	
(droga: 68,6 m, wysokość 1 m, prędkość: 1 m/s; natężenie ruchu: 4 pojazdy w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej, 10 pkt. zastępczych)	hamowanie				
WW1-WW6 – wózek widłowy – praca na zewnątrz - 3 szt. (2 pkt. zastępcze na każdy wózek, droga: 41,6 m, wysokość 1m, prędkość: 0,1 m/s, natężenie ruchu: 3 pojazdy w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej, 6 pkt. zastępczych)	86	138,7 m	138,7 m	71,9	71,9
L 1-L4 – Ładowarka - 1 szt. (droga: 27,7 m, wysokość 1 m, prędkość: 0,1 m/s, natężenie ruchu: 1 pojazd w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej, 4 pkt. zastępcze)	103	138,4 m	-	88,8	-

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

Rodzaj źródła hałasu	Moc akustyczna [dB]	Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia [h/s]		Równoważna moc akustyczna [dB]	
		Pora dzienna (6.00 –22.00)	Pora nocna (22.00 – 6.00)	Pora dzienna (6.00 – 22.00)	Pora nocna (22.00 – 6.00)
Źródła punktowe – stacjonarne					
SW1 – SW7 – systemy wibracyjne segregacji plac E – 3 szt. plac M – 2 szt. wiata L – 2 szt.	85	8 h	-	85	-
N1-N3 - Niszczarka / kruszarki do wiórów małe - plac D - 2 szt. - plac E – 1 szt.	102	8 h	-	102	-
K1-K2 – Kruszarki młotkowe - plac E - 1 szt. Wiata L – 1 szt.	102	8 h	-	102	-
PL – podajnik lamelowy - plac M – 2 szt.	74	8 h	-	74	-
P1-P2 - przenośnik kubełkowy - 2 szt.	74	8 h	-	74	-
PP1-PP2 – podajnik pionowy - wiata L – 2 szt.	74	8 h	-	74	-
NA1-NA2 – nożyce aligatorowe - plac E – 2 szt.	88	8 h	-	88	-

Rodzaj źródła hałasu	Moc akustyczna [dB]	Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia [h/s]		Równoważna moc akustyczna [dB]	
		Pora dzienna (6.00 –22.00)	Pora nocna (22.00 – 6.00)	Pora dzienna (6.00 – 22.00)	Pora nocna (22.00 – 6.00)
Źródła punktowe – stacjonarne					
RZ1-RZ2 – rozdrabniacze złomu - plac E – 2 szt.	102	8 h	-	102	-
PN1-PN2 – prasołozycy - plac E - 2 szt.	88	8 h	-	88	-
ST – urządzenia - plac D/E – 1 szt.	108	8 h	-	108	-
R1-R2 – rozładunek z naczepy na płytę magazynową - 2 pkt zastępcze	120	20 s	-	88,4 2 pkt. zast. po 85	-
RL1-RL4 – prace załadunkowo rozładunkowe przy pomocy ładowarki - 4 pkt zastępcze	103	4 h	-	100,0 94,0 / pkt. zast.	-
WD1-WD8 – Wentylatory łazienkowe - 8 szt.	65	8 h	-	65	-
Wda1-Wda10 – wentylatory dachowe - 10 szt.	75	8 h	-	75	-
JK1-JK7 – jednostki zewnętrzne klimatyzacji - 7 szt.	75	8 h	-	75	-
CW - czerpnia i wyrzutnia wentylacji	70	8 h	-	70	-

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

Rodzaj źródła hałasu	Moc akustyczna [dB]	Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia [h]		Równoważna moc akustyczna [dB]	
		Pora dzienna (6.00 –22.00)	Pora nocna (22.00 – 6.00)	Pora dzienna (6.00 – 22.00)	Pora nocna (22.00 – 6.00)
Źródła kubaturowe					
Hala A (1) - pakowanie i magazynowanie pokruszonych wiór oraz mycie - izolacyjność ścian Ra = 25 dB - izolacyjność dachu Ra = 32 dB	85,0	8 h	-	85,0	-
Hala B (3) - pakowanie i magazynowanie pokruszonych wiór - izolacyjność ścian Ra = 25 dB	81,8	8 h	-	81,8	-

Rodzaj źródła hałasu	Moc akustyczna [dB]	Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia [h]		Równoważna moc akustyczna [dB]	
- izolacyjność dachu Ra = 32 dB					
Hala F (5 i 7) - przetwarzanie odpadów przez cięcie - izolacyjność ścian Ra = 25 dB - izolacyjność dachu Ra = 32 dB	88,4	8 h	-	88,4	-
Hala F (6) - magazyn pociętego złomu - izolacyjność ścian Ra = 25 dB - izolacyjność dachu Ra = 32 dB	88,4	8 h	-	88,4	-
Hala H i I(9) - magazyn pociętego złomu, nowa hala pieca - izolacyjność ścian Ra = 25 dB - izolacyjność dachu Ra = 32 dB	85,0	8 h	1 h	85,0	85,0
Hala J (11) - warsztat - izolacyjność ścian Ra = 25 dB - izolacyjność dachu Ra = 32 dB	80,0	8 h	-	80,0	-
Hala K (12) - segregacja i obróbka metali kolorowych i nieżelaznych - izolacyjność ścian Ra = 25 dB - izolacyjność dachu Ra = 32 dB	80,0	8 h	-	80,0	-

4.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.3.1. Gospodarka wodna.

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

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

Prognozowana ilość wykorzystywanej wody na cele technologiczne to ok. 1 200 m³/rok, w tym:

- mycie odpadów ok. 1 150 m³/rok,
- uzupełnianie wody w obiegu instalacji 50 m³/rok.

Prognozowana ilość wykorzystywanej wody na cele socjalno-bytowe to ok. 1 033,5 m³/rok.

4.3.2. Gospodarka ściekowa.

Instalacja wytopu ferrotitanu nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

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

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

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

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

- ścieki bytowe,
- wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych i dachów.

4.4. Zużycie surowców, substancji i energii:

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

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

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

W związku z opublikowaniem w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zastosowano następujące rozwiązania:

1. W zakresie zarządzania środowiskowego:

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

2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 14	W przedmiotowej instalacji będzie zastosowana następująca technika: a. Mierzenie ilości zużytej wody świeżej i ilości odprowadzonych ścieków Spółka MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o., będzie mierzyła ilość zużytej wody świeżej oraz ilości odprowadzanych ścieków bytowych (ścieki przemysłowe nie będą powstawały).

3. W zakresie ochrony powietrza

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Ogólne konkluzje dotyczące BAT	
BAT 4	<u>Ograniczanie zorganizowanych emisji pyłu i metali do powietrza</u> W celu ograniczenia zorganizowanych emisji pyłu i metali do powietrza, w ramach BAT, linia technologiczna pieców i hala kruszenia wyposażone będą w systemy redukujące emisje pyłów z zastosowaniem filtrów, zapewniających gwarantowane stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie 5 mg/m³. Filtry będą poddawane stałemu nadzorowi i czyszczeniu. Odseparowany pył będzie gromadzony w szczelnych pojemnikach. Odpylanie dotyczy zarówno pieców, jak i miejsca kruszenia (2 osobne systemy odpylania).
BAT 5	<u>Emisje rozproszone – ogólne podejście do zapobiegania emisjom rozproszonym</u> Celem zapobiegania rozproszonym emisjom pyłów do powietrza lub w przypadku, gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć rozproszone emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT, w instalacji - emisje rozproszone, powstające w hali, są zbierane, oczyszczane i w sposób zorganizowany odprowadzane do powietrza.
BAT 6	<u>Emisje rozproszone – ogólne podejście do zapobiegania emisjom rozproszonym</u> W celu zapobiegania rozproszonym emisjom pyłów do powietrza lub, w przypadku, gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć rozproszone emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT, Prowadzący instalację opracuje i wdroży plan działania w sprawie rozproszonych emisji pyłów jako część systemu zarządzania środowiskiem, obejmujący następujące środki: - identyfikację najbardziej odpowiednich źródeł rozproszonych emisji pyłów; - określenie i wdrożenie odpowiednich działań i technik w celu zapobiegania emisjom rozproszonym lub ograniczania ich przez określony czas.
BAT 7	<u>Emisje rozproszone ze składowania surowców</u> Celem zapobiegania emisjom rozproszonym ze składowania surowców, w ramach BAT, w instalacji stosowane są następujące techniki: - składowanie materiałów, będących źródłem pyłów, w zamkniętych budynkach - część surowców i produktów magazynowana jest w hali; - składowanie materiałów, niebędących źródłem pyłów, w miejscach zadaszonych - ww. materiały są trzymane pod zadaszaniem, w halach, w zamykanych kontenerach lub są przykrywane plandekami; - zastosowanie pojemników, worków, kontenerów, wykonanych z materiałów odpornych na substancje w nich zawarte; - zbieranie i oczyszczanie emisji ze składowania za pomocą systemu redukcji emisji służącego oczyszczaniu przechowywanych związków - wychwycone pyły z oczyszczania gazów gromadzone będą w szczelnych pojemnikach; - regularne czyszczenie obszaru składowania; - nasadzenia ochronne.
BAT 8	<u>Emisje rozproszone z obróbki oraz transportu surowców</u> Celem zapobiegania emisjom rozproszonym z obróbki oraz transportu surowców, w ramach BAT, w instalacji stosowane będą następujące techniki: - procesy technologiczne będą prowadzone wewnątrz zamkniętej hali, wyposażonej w system wentylacji mechanicznej; - zastosowanie zamykanych pojemników, kontenerów i big-bagów; - minimalizacja odległości transportu; - skrapianie w celu zwilżenia materiałów w punktach obróbki - zostanie wprowadzone w przypadku widocznego pylenia materiału/odpadu; - minimalizowanie prędkości staczania lub swobodnego spadania materiałów; - stosowanie zaplanowanych kampanii na rzecz sprzątania dróg.
BAT 9	<u>Emisje rozproszone z produkcji metali</u>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji																														
	W celu zapobiegania emisjom rozproszonym z produkcji metali lub w przypadku, gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje rozproszone z produkcji metali, w ramach BAT, w instalacji optymalizowana jest skuteczność zbierania gazów odlotowych i ich oczyszczania, poprzez zastosowanie następujących technik: - stosowanie zamkniętego pieca z odpowiednio zaprojektowanym systemem odpylania lub szczelne zamknięcie pieca i innych jednostek technologicznych w odpowiednio wentylowanym systemie - w instalacji stosowane będą szczelne piece, z systemem odpowietrzania podłączonym pod system filtrów; ponadto nad piecami zostanie wykonany okap, który także będzie wylapywał zanieczyszczenia i wprowadzał do wspólnego systemu odpylającego; - stosowanie dodatkowego okapu w przypadku takich operacji ładowanie pieca i spuszczenie z pieca - zastosowana będzie dodatkowa wentylacja na hali w miejscu kruszenia, natomiast nad piecami będzie zamontowany dodatkowy okap; - zbieranie pyłów lub oparów w punktach przenoszenia materiałów pyłących - pyły zbierane w systemach filtracyjnych będą gromadzone w szczelnych pojemnikach; - funkcjonowania okapów i przewodów wentylacyjnych w celu przechwytywania oparów powstających w miejscu wprowadzania materiału wsadowego do pieca oraz w wyniku spustu i przenoszenia gorącego metalu - materiał wsadowy znajdować się będzie na hali procesowej wyposażonej w systemy wentylacyjne; - oczyszczanie zebranych emisji za pomocą odpowiedniego systemu redukcji emisji - w instalacji zastosowane będą filtry pyłowe.																														
BAT 10	<u>Monitorowanie emisji do powietrza</u> W ramach BAT dla emitorów, dla których określono graniczne poziomy emisji BAT-AEL, w instalacji monitorowane są emisje zanieczyszczeń do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. <table><tr><th>Emitor</th><th>Źródło emisji</th><th>Zanieczyszczenie, objęte poziomem BAT-AEL</th><th>Częstotliwość monitorowania</th><th>Norma ¹⁾</th></tr><tr><td rowspan="6">E_{in}</td><td rowspan="6">Piece indukcyjne</td><td>Pył ogółem</td><td>2 razy w roku</td><td>EN 13284-2</td></tr><tr><td>Kadm i jego związki wyrażone jako Cd</td><td>2 razy w roku</td><td>EN 14385</td></tr><tr><td>Chrom (VI)</td><td>2 razy w roku</td><td>Brak dostępnej normy</td></tr><tr><td>Ołów i jego związki wyrażone jako Pb</td><td>2 razy w roku</td><td>EN 14385</td></tr><tr><td>Tal i jego związki wyrażone jako Tl</td><td>2 razy w roku</td><td>EN 14385</td></tr><tr><td>PCDD / F</td><td>2 razy w roku</td><td>EN 1948, części 1, 2 i 3</td></tr><tr><td>E_{HK}</td><td>Emitor hali kruszenia</td><td>Pył ogółem</td><td>Raz w roku</td><td>EN 13284-2</td></tr></table> 1) W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej	Emitor	Źródło emisji	Zanieczyszczenie, objęte poziomem BAT-AEL	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾	E _{in}	Piece indukcyjne	Pył ogółem	2 razy w roku	EN 13284-2	Kadm i jego związki wyrażone jako Cd	2 razy w roku	EN 14385	Chrom (VI)	2 razy w roku	Brak dostępnej normy	Ołów i jego związki wyrażone jako Pb	2 razy w roku	EN 14385	Tal i jego związki wyrażone jako Tl	2 razy w roku	EN 14385	PCDD / F	2 razy w roku	EN 1948, części 1, 2 i 3	E _{HK}	Emitor hali kruszenia	Pył ogółem	Raz w roku	EN 13284-2
Emitor	Źródło emisji	Zanieczyszczenie, objęte poziomem BAT-AEL	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾																											
E _{in}	Piece indukcyjne	Pył ogółem	2 razy w roku	EN 13284-2																											
		Kadm i jego związki wyrażone jako Cd	2 razy w roku	EN 14385																											
		Chrom (VI)	2 razy w roku	Brak dostępnej normy																											
		Ołów i jego związki wyrażone jako Pb	2 razy w roku	EN 14385																											
		Tal i jego związki wyrażone jako Tl	2 razy w roku	EN 14385																											
		PCDD / F	2 razy w roku	EN 1948, części 1, 2 i 3																											
E _{HK}	Emitor hali kruszenia	Pył ogółem	Raz w roku	EN 13284-2																											
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji żelazostopów																															
BAT 153	<u>Rozproszone emisje pyłów</u> W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza ze spuszczenia i z odlewania oraz aby ograniczyć te emisje i je zbierać, w ramach BAT, w instalacji stosowane są systemy okapowe (nad piecami i nad kruszarkami).																														
BAT 154	<u>Zorganizowane emisje pyłów</u> Celem ograniczenia emisji pyłów i metali do powietrza ze składowania, obróbki i transportu																														

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	materiałów stałych oraz z operacji obróbki wstępnej, a także w wyniku spuszczenia, odlewania i pakowania, w ramach BAT, w instalacji stosowany jest filtr workowy. Graniczny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu do powietrza z ww. procesów wynosi: 5 mg/Nm³ (średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek). Zastosowane w instalacji środki ochrony powietrza pozwolą na dotrzymanie ww. granicznego poziomu emisji.
BAT 155	<u>Zorganizowane emisje pyłów</u> W celu ograniczenia emisji pyłów i metali do powietrza z kruszenia, w ramach BAT, w instalacji stosowany jest filtr patronowy (zapewniający równoważny poziom ochrony środowiska w stosunku do technik wymienionych w BAT 155). Graniczny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu do powietrza z ww. procesów wynosi: 5 mg/Nm³ (średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek). Zastosowane w instalacji środki ochrony powietrza pozwolą na dotrzymanie ww. granicznego poziomu emisji.
BAT 159	<u>Emisje PCDD/F</u> Celem ograniczenia emisji PCDD/F do powietrza z pieca produkującego żelazostopy, w ramach BAT, w instalacji stosowany jest filtr workowy. Graniczny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji PCDD/F do powietrza z ww. procesu (dla emitora E_{in}), wynosi: 0,05 ng I-TEQ/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek trwającego co najmniej sześć godzin). Zastosowane w instalacji środki ochrony powietrza pozwolą na dotrzymanie ww. granicznego poziomu emisji.

4. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 18	W instalacji emisję hałasu ograniczono poprzez stosowanie następujących technik i działań: - osłanianie głośnych instalacji lub komponentów konstrukcjami dźwiękochłonnymi, - stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu. Wytlumienie maszyn i urządzeń odpylających oraz hali pieców. Zastosowane wytlumienie będzie wynosić 35 dB. Do wytlumienia hali zastosowane będą ściany żelbetonowe o wysokości 3 m oraz grubości 20 cm. Powyżej 3 m zastosowano ściany z płyty warstwowej z rdzeniem izolacyjno-tłumiącym. Na dachu zastosowano płytę warstwowo dachową z rdzeniem izolacyjno-tłumiącym. Piece oraz kruszarki zostaną częściowo zabudowane. Przeprowadzanie okresowych pomiarów hałasu (raz na 2 lata) w porze dnia oraz w porze nocy na granicy terenów najbliższej zabudowy podlegającej ochronie akustycznej. Zastosowane urządzenia oraz rozwiązania ochrony przed hałasem zapewniają dotrzymanie standardów akustycznych, na najbliższych sąsiadujących z Zakładem, terenach podlegających ochronie akustycznej

5. W zakresie gospodarki odpadami

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

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

6.

7. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Nr konkluzji BAT

Sposób realizacji

BAT 2

W celu zapewnienia efektywnego zużycia energii, w ramach BAT:

- Został wdrożony system zarządzania efektywnością energetyczną;
- Energia cieplna procesu będzie wykorzystywana do ogrzewania hal;
- Instalacja została odpowiednio zaizolowana, włącznie z rurami;
- Wentylatory, zastosowane w systemach wentylacji, stanowią najlepsze dostępne na rynku urządzenia;
- Praca instalacji i wyciągów będzie kontrolowana za pomocą centrali.

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

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

Emitor	Źródło emisji	Emitowane zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]	Poziom emisji BAT - AEL
E _{in}	Piecze indukcyjne	Pył ogółem	-	5 mg/Nm ³ ¹⁾
		Dwutlenek siarki	0,01	-
		Tlenki azotu jako NO ₂	0,05	-
		Tlenek węgla	2,00	-
		Fluor	0,01	-
		Węglowodory aromatyczne	0,2106	-
		Węglowodory alifatyczne	0,2106	-

		PCDD/F	-	0,05 ng I-TEQ/Nm ³ 2)
		LZO	0,2106	
E _{HK}	Emitor hali kruszenia	Pył ogółem	-	5 mg/Nm ³ 1)
E _{Pla}	Emitor cięcia plazmą	Pył ogółem	0,000551	
		- w tym pył do 2,5 µm	0,000551	
		- w tym pył do 10 µm	0,000551	
		Tlenki azotu jako NO ₂	0,05	

1) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek

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

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

Instalacja IPPC	Substancja	Emisja [Mg/rok]
Piecze indukcyjne	Pył ogółem	0,26
	w tym pył PM _{2,5}	0,26
	w tym pył PM ₁₀	0,26
	Dwutlenek siarki	0,052
	Tlenki azotu jako NO ₂	0,26
	Tlenek węgla	10,4
	Fluor	0,0052
	Węglowodory aromatyczne	1,095
	Węglowodory alifatyczne	1,095
	PCDD/F	0,0000000026
	LZO	0,936

Emisja z hali kruszenia, powiązanej technologicznie z piecami indukcyjnymi (emitora E_{HK}- emitor hali kruszenia) oraz z instalacji współdziałającej (E_{Pla} – emitor cięcia plazmą)

Instalacje	Substancja	Emisja [Mg/rok]
Emitor hali kruszenia	Pył ogółem	0,02006
	w tym pył PM _{2,5}	0,02006
Emitor cięcia plazmą	w tym pył PM ₁₀	0,02006
	Tlenki azotu jako NO ₂	0,005

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

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

- L_{AeqD} – 55 dB dla pory dnia;
- L_{AeqN} – 45 dB dla pory nocy.

IV. Gospodarka odpadami

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,

- zbieranie odpadów,
- przetwarzanie odpadów.

1. Wytwarzanie odpadów

W związku z funkcjonowaniem:

- instalacji wytopu ferrotitanu – instalacja IPPC,
- instalacji zbierania i przetwarzania złomu,

będą wytwarzane odpady.

1.1. Instalacja wytopu ferrotitanu – instalacja IPPC

1.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

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

1.1.2. Źródła powstawania odpadów oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Zgary i żużle odlewnicze powstające w procesie wytopu w piecu topliwym.	<u>Skład:</u> węgiel oraz tytan i inne pierwiastki, magnez, aluminium, krzem, wapń cynk <u>Właściwości:</u> ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych.
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Pyły metalurgiczne z produkcji, powstające w filtrach.	<u>Skład:</u> węgiel oraz tytan do 12% i inne pierwiastki, magnez, aluminium, krzem, wapń cynk. <u>Właściwości:</u> ciało stałe,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				nie zawiera substancji niebezpiecznych.
3	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	Szlamy i pyły z produkcji wytopu metali.	<u>Skład</u> : węgiel oraz tytan i inne pierwiastki, wanad, magnez, aluminium, krzem, żelazo, chrom, wapń cynk <u>Właściwości</u> : ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych.
4	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Elementy pieca topliwego.	<u>Skład</u> : elementy betonu, gruzu, zawierające pierwiastki tytanu do 5% oraz innych pierwiastków, magnez, aluminium, żelazo, wapń, krzem. <u>Właściwości</u> : ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych.
5	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Wymurówka pieców metalurgicznych.	<u>Skład</u> : elementy betonu, gruzu, zawierające pierwiastki tytanu do 5% oraz innych pierwiastków magnez, aluminium, żelazo, wapń, krzem. <u>Właściwości</u> : ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych.
6	17 01 02	Gruz ceglany	Wymurówka pieców metalurgicznych.	<u>Skład</u> : elementy gruzu ceglanego, zawierające pierwiastki tytanu do 5% oraz innych pierwiastków, magnez, aluminium, żelazo, wapń, krzem. <u>Właściwości</u> : ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych.
7	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Wymurówka pieców metalurgicznych.	<u>Skład</u> : elementy ceramiczne i elementy wyposażenia, zawierające pierwiastki tytanu do 5% oraz innych pierwiastków, magnez, aluminium, żelazo, wapń, krzem. <u>Właściwości</u> : ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych.
8	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne	Wymurówka pieców metalurgicznych.	<u>Skład</u> : elementy betonu gruzu, cegieł, ceramiki – odpady zmieszane, zawierające pierwiastki tytanu do 5% oraz innych pierwiastków, magnez, aluminium, żelazo, wapń, krzem.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
		niż wymienione w 17 01 06		<u>Właściwości</u> : ciało stałe, nie zawiera substancji niebezpiecznych.
9	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej, umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca topielnego.	<u>Skład</u> : żelazo i jego stopy, <u>Właściwości</u> : odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
10	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej, umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca topielnego	<u>Skład</u> : miedź, mosiądz, aluminium i brąz, <u>Właściwości</u> : odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
11	19 12 02	Metale żelazne	Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej (np. prasowanie, cięcie, kruszenie), umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca topielnego	<u>Skład</u> : żelazo i jego stopy, <u>Właściwości</u> : odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
12	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej (np. prasowanie, cięcie, kruszenie), umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca topielnego	<u>Skład</u> : miedź, mosiądz, aluminium i brąz, <u>Właściwości</u> : odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.

1.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania

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

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

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

Miejsca magazynowania wyposażone są w szczelną posadzkę, dach oraz ściany chroniące odpady przed zalaniem. W posadzce nie ma kanalizacji, co mogłoby

spowodować przedostanie się odcieków do sytemu kanalizacyjnego. Odpady płynne są trzymane w szczelnych pojemnikach na tacach zabezpieczających.

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
12	19 12 03	Metale nieżelazne	

1.1.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami wytworzonymi w instalacji wytopu ferrotytanu.

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

1.2. Instalacja zbierania i przetwarzania złomu

1.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

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

1.2.2. Źródła powstawania odpadów oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad w postaci: przetworzonych emulsji, zawierający chłodziwa i oleje, powstające w	<u>Skład</u> : węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
			trakcie obróbki metali	i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali, <u>Właściwości</u> : ciekły, łatwopalne, drażniące.
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad w postaci: przepracowanych olejów z dodatkami uszlachetniającymi, oleje wymieniane w maszynach i urządzeniach stanowiące elementy składowe instalacji.	<u>Skład</u> : węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali, <u>Właściwości</u> : ciekły, łatwopalne, drażniące.
3	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpad w postaci: piasku, części mineralnych i organicznych, wraz z olejem powstającym podczas sedymentacji substancji w piaskownikach.	<u>Skład</u> : krzemiany i inne nieorganiczne, węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, metale ciężkie i ścier metali, <u>Właściwości</u> : stały, drażniące.
4	13 05 02*	Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	Odpad w postaci: szlamów powstających podczas okresowej konserwacji i czyszczenia separatorów, wykorzystywanych do eliminacji zawiesiny i substancji ropopochodnych.	<u>Skład</u> : węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali, <u>Właściwości</u> : półpłynny, łatwopalne, drażniące.
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpad w postaci: zaolejonej wody, powstającej podczas odwadniania substancji ropopochodnych w separatorach.	<u>Skład</u> : węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali. <u>Właściwości:</u> ciekły, drażniący.
6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpad w postaci: szlamów, powstających podczas okresowej konserwacji i czyszczenia urządzeń służących ochronie środowiska, tj. separatorów i piaskowników, wykorzystywanych do eliminacji zawiesiny i substancji ropopochodnych.	<u>Skład:</u> krzemiany i inne substancje nieorganiczne, węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające, metale ciężkie i ścier metali, <u>Właściwości:</u> płynny, półpłynny i ciała stałe, łatwopalny, drażniący.
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad w postaci: zużytych ubrań ochronnych, czyściwa (materiały do wycierania) oraz materiałów filtracyjnych (np. sorbent olejowy)	<u>Skład:</u> mieszanina włókien celulozowych lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych, zanieczyszczonych np. smarami, olejami. <u>Właściwości:</u> odpad stały, łatwopalny.
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09	Odpad w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i sprzętu elektronicznego, w tym np. zasilacze awaryjne (tzw. UPSy) oraz zużyte źródła światła.	<u>Skład:</u> metale i stopy głównie stali, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych, mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna, szkło, związki rtęci, końcówki metaliczne, gazy wypełniające argon i neon. <u>Właściwości:</u> odpad stały, ekotoksyczny.
9	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad stanowią szlamy, powstające podczas okresowej konserwacji i czyszczenia urządzeń służących ochronie środowiska, wykorzystywanych do eliminacji zawiesiny i substancji ropopochodnych.	<u>Skład:</u> węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych dodatki uszlachetniające, produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali. <u>Właściwości:</u> odpad płynny, półpłynny i ciała stałe, łatwopalny, drażniący.
Odpady inne niż niebezpieczne				
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią materiały opakowaniowe - kartony,	<u>Skład:</u> celuloza. <u>Właściwości:</u> ciało stałe, biodegradowalne, palne,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
			worki, przekładki itp. po częściach zamiennych maszyn i urządzeń.	nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią materiały opakowaniowe - folia, worki, pojemniki, np. po częściach zamiennych maszyn i urządzeń.	<u>Skład</u> : polimery, głównie polistyren, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu. <u>Właściwości</u> : ciała stałe, wrażliwe na działanie wysokiej temperatury, najczęściej odporne na czynniki chemiczne, charakteryzuje się wysoką odpornością mechaniczną i dielektryczną, nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią uszkodzone drewniane palety transportowe, pojemniki drewniane itp.	<u>Skład</u> : drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina) a także elementy metalowe, <u>Właściwości</u> : ciało stałe, biodegradowalne, palne, nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowi złom stalowy – elementy opakowań np. metalowe beczki.	<u>Skład</u> : metale i stopy głównie stali, aluminium, <u>Właściwości</u> : ciało stałe, obojętne, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne oraz materiały filtracyjne.	<u>Skład</u> : mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych z domieszkami zanieczyszczeń. <u>Właściwości</u> : ciało stałe, obojętne, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
15	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte i uszkodzone elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i elektronicznych np. zużyte czy popsute urządzenia sterujące maszynami i urządzeniami, części elektryczne maszyn i urządzeń.	<u>Skład</u> : mieszanina metali, tworzyw sztucznych, elementów ceramicznych, kabli, materiałów izolacyjnych. <u>Właściwości</u> : ciało stałe, obojętne, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
16	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione	Odpad stanowią zużyte i uszkodzone elementy usunięte ze urządzeń	<u>Skład</u> : mieszanina metali, tworzyw sztucznych elementów ceramicznych,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
		w 16 02 15	elektrycznych i elektronicznych, np. zużyte części instalacji elektrycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń, zużyte bezpieczniki oraz zużyte tonery drukarskie, powstałe w trakcie użytkowania drukarek, obsługujących np. bramki dozymetryczne	kabli materiałów izolacyjnych oraz toner zawierający dwie frakcje, kulki szklane i bardzo drobne odpowiednio zabarwione kulki żywicy termoplastycznej, <u>Właściwości</u> : ciało stałe, obojętne, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
17	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad stanowią szlamy powstające podczas okresowej konserwacji i czyszczenia urządzeń służących ochronie środowiska, wykorzystywanych do eliminacji zawiesiny.	<u>Skład</u> : zawiesina organiczna i mineralna (kwarc), <u>Właściwości</u> : odpad płynny, półpłynny i ciała stałe, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
18	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej, umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego.	<u>Skład</u> : żelazo i jego stopy, <u>Właściwości</u> : odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
19	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej, umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego	<u>Skład</u> : miedź, mosiądz, aluminium i brąz, <u>Właściwości</u> : odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
20	19 12 02	Metale żelazne	Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej (np. prasowanie, cięcie, kruszenie), umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego	<u>Skład</u> : żelazo i jego stopy, <u>Właściwości</u> : odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
21	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad stanowi złom poddany obróbce mechanicznej (np. prasowanie, cięcie, kruszenie), umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego	<u>Skład</u> : miedź, mosiądz, aluminium i brąz, <u>Właściwości</u> : odpad stały, plastyczny, przewodzący ciepło i prąd, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
22	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)	Odpady inne niż odpady składające się w całości z metali, np. drewno,	<u>Skład</u> : metale, drewno, tworzywo sztuczne, <u>Właściwości</u> : odpad stały,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
		z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	tworzywo sztuczne	plastyczny, nie stanowi zagrożenia dla środowiska.

1.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania.

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

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

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

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne			
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<u>Miejsce magazynowania:</u> w zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> odpad magazynowany selektywnie w szczelnych i oznaczonych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg.
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		niezawierające związków chlorowcoorganicznych	przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie w szczelnych i oznaczonych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg.
3	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg.
4	13 05 02*	Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg.
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg.
6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym, zadaszonym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg.
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg.
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 5 Mg.
9	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> opad magazynowany w oznaczonych i szczelnych pojemnikach, o pojemności do 1 Mg.
Odpady inne niż niebezpieczne			
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> odpad magazynowany w oznaczonych pojemnikach, o pojemności do 1 Mg

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			lub w kontenerach.
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> odpad magazynowany w oznaczonych pojemnikach, o pojemności do 1 Mg lub w kontenerach.
12	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> odpad magazynowany w oznaczonych pojemnikach, o pojemności do 1 Mg lub w kontenerach.
13	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 5 Mg lub w kontenerach.
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 5 Mg.
15	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 5 Mg lub w kontenerach.
16	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w szczelnych pojemnikach różnej budowy (tworzywa sztuczne, metalowe), o pojemności do 5 Mg.
17	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	<u>Miejsce magazynowania:</u> W zamykanym magazynie z utwardzoną posadzką, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> W szczelnych pojemnikach różnej budowy (z tworzywa sztuczne, metalu), o pojemności do 5 Mg.
18	19 10 01	Odpady żelaza i stali	<u>Miejsce magazynowania:</u> zamykany magazyn, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w pojemnikach
19	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
20	19 12 02	Metale żelazne	lub kontenerach.
21	19 12 03	Metale nieżelazne	
22	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<u>Miejsce magazynowania</u> W zamykanym magazynie, z utwardzoną posadzką lub kontenerach, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, <u>Sposób magazynowania</u>: selektywnie, w oznaczonych oraz zamykanych pojemnikach, o pojemności do 20 Mg lub w kontenerach.

1.2.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami wytworzonymi w instalacji zbierania i przetwarzania złomu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
Odpady niebezpieczne			
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
3	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
4	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
9	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
Odpady inne niż niebezpieczne			
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
12	15 01 03	Opakowania z drewna	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
13	15 01 04	Opakowania z metali	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
15	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
16	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
17	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
18	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów
19	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów
20	19 12 02	Metale żelazne	Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów
21	19 12 03	Metale nieżelazne	Zagospodarowane we własnej instalacji i/lub przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na odbiór odpadów
22	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia na gospodarowanie odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania

1.2.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W instalacji zbierania i przetwarzania złomu zastosowano następujące rozwiązania:

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

2. Przetwarzanie odpadów.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje:

- zezwolenie na przetwarzanie odpadów w instalacji wytopu ferrotytanu;
- zezwolenie na przetwarzanie odpadów w instalacji zbierania i przetwarzania złomu

2.1. Instalacja wytopu ferrotytanu – instalacja IPPC

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

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

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

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

2.1.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w [Mg/rok]
1	02 01 10	Odpady metalowe	7 800
2	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	7 800
3	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	7 800

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w [Mg/rok]
4	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	7 800
5	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	7 800
6	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	7 800
7	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	7 800
8	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	7 800
9	10 02 99	Inne niewymienione odpady	7 800
10	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	7 800
11	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21	7 800
12	10 03 99	Inne niewymienione odpady	7 800
13	10 05 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80)	7 800
14	10 05 04	Inne cząstki i pyły	7 800
15	10 05 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 05 10	7 800
16	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych	7 800
17	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	7 800
18	10 06 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	7 800
19	10 06 04	Inne cząstki i pyły	7 800
20	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	7 800
21	10 06 99	Inne niewymienione odpady	7 800
22	10 08 04	Cząstki i pyły	7 800
23	10 08 09	Inne żużle	7 800
24	10 09 03	Żużle odlewnicze	7 800
25	10 09 99	Inne niewymienione odpady	7 800
26	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	7 800
27	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	7 800
28	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	7 800
29	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	7 800
30	10 10 99	Inne niewymienione odpady	7 800
31	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	7 800
32	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	7 800
33	12 01 03	Odpady w toczenia i piłowania metali nieżelaznych	7 800
34	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	7 800
35	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	7 800
36	12 01 99	Inne niewymienione odpady	7 800
37	15 01 04	Opakowania z metali	7 800
38	16 01 17	Metale żelazne	7 800
39	16 01 18	Metale nieżelazne	7 800
40	17 04 05	Żelazo i stal	7 800
41	17 04 07	Mieszaniny metali	7 800
42	19 10 01	Odpady żelaza i stali	7 800
43	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	7 800
44	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	7 800
45	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	7 800
46	19 12 02	Metale żelazne	7 800
47	19 12 03	Metale nieżelazne	7 800

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w [Mg/rok]
Łącznie nie więcej niż			7 800

2.1.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetworzenia w okresie roku

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

2.1.3. Warunki utraty statusu odpadów

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

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

Dla uzyskanego produktu/surowca zostało wyznaczone osobne miejsca magazynowania.

2.2. Instalacja zbierania i przetwarzania złomu

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

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

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

2.2.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w [Mg/rok]
1	02 01 10	Odpady metalowe	18 000
2	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	18 000
3	06 11 81	Odpady z produkcji związków chromu	18 000
4	06 11 82	Odpady z produkcji związków kobaltu	18 000
5	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopieczowe, stalownicze)	18 000
6	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	18 000
7	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	18 000
8	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	18 000
9	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	18 000
10	10 02 80	Zgazy z hutnictwa żelaza	18 000
11	10 02 99	Inne niewymienione odpady	18 000
12	10 03 02	Odpadowe anody	18 000
13	10 03 05	Odpady tlenku glinu	18 000
14	10 03 16	Zgazy z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	18 000
15	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17	18 000
16	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21	18 000
17	10 03 99	Inne niewymienione odpady	18 000
18	10 05 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80)	18 000
19	10 05 04	Inne cząstki i pyły	18 000
20	10 05 11	Kożuchy żużlowe i zgazy inne niż wymienione w 10 05 10	18 000
21	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych	18 000
22	10 05 99	Inne niewymienione odpady	18 000
23	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	18 000
24	10 06 02	Kożuchy żużlowe i zgazy z produkcji pierwotnej i wtórnej	18 000
25	10 06 04	Inne cząstki i pyły	18 000
26	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	18 000
27	10 06 99	Inne niewymienione odpady	18 000
28	10 08 04	Cząstki i pyły	18 000
29	10 08 09	Inne żużle	18 000
30	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgazy inne niż wymienione w 10 08 10	18 000
31	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12	18 000
32	10 08 14	Odpadowe anody	18 000
33	10 09 03	Żużle odlewnicze	18 000
34	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	18 000
35	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	18 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w [Mg/rok]
36	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	18 000
37	10 09 99	Inne niewymienione odpady	18 000
38	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	18 000
39	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	18 000
40	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	18 000
41	10 10 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 10 11	18 000
42	10 10 99	Inne niewymienione odpady	18 000
43	10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu	18 000
44	10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu	18 000
45	10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu	18 000
46	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	18 000
47	10 80 05	Żużle z produkcji żelazomanganu	18 000
48	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	18 000
49	11 05 01	Cynk twardy	18 000
50	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	18 000
51	12 01 02	Części i pyły żelaza oraz jego stopów	18 000
52	12 01 03	Odpady w toczenia i piłowania metali nieżelaznych	18 000
53	12 01 04	Części i pyły metali nieżelaznych	18 000
54	12 01 13	Odpady spawalnicze	18 000
55	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	18 000
56	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	18 000
57	12 01 99	Inne niewymienione odpady	18 000
58	15 01 04	Opakowania z metali	18 000
59	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	18 000
60	16 01 17	Metale żelazne	18 000
61	16 01 18	Metale nieżelazne	18 000
62	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	18 000
63	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	18 000
64	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)	18 000
65	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	18 000
66	17 04 02	Aluminium	18 000
67	17 04 03	Ołów	18 000
68	17 04 04	Cynk	18 000
69	17 04 05	Żelazo i stal	18 000
70	17 04 06	Cyna	18 000
71	17 04 07	Mieszanki metali	18 000
72	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	18 000
73	19 10 01	Odpady żelaza i stali	18 000
74	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	18 000
75	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	18 000
76	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	18 000
77	19 12 02	Metale żelazne	18 000
78	19 12 03	Metale nieżelazne	18 000
Łącznie nie więcej niż			18 000

2.2.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

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

2.2.3. Warunki utraty statusu odpadów

W wyniku prowadzonego procesu przetwarzania w instalacji zbierania i przetwarzania złomu, odpadów wskazanych w części IV pkt 2.2.1. decyzji, powstanie substancja (metale nieżelazne), która może utracić status odpadu, uwzględniając spełnienie następujących warunków:

- a) określonych w art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach,
- b) odpad zawierać będzie nie mniej niż 88% tytanu, zawartość tytanu na poziomie nie mniejszym niż 88% każdorazowo zostanie potwierdzona badaniami laboratoryjnymi w laboratorium zakładowym, przy użyciu spektrofotometru rentgenowskiego,
- c) opisanych szczegółowo w procedurze przeprowadzenia utraty statusu odpadu „Procedura P-ZSZ-20”, w związku z prowadzonym zintegrowanym systemem zarządzania zgodnym z normami: PN-EN ISO 9001:2015-10, PN-EN ISO 14001:2015-09, PN-EN ISO 45001:2024-02.

Dla uzyskanego produktu/surowca zostało wyznaczone osobne miejsca magazynowania.

W przypadku niespełnienia ww. warunków, ustanawiających kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami, przedmiotowe metale nieżelazne stanowić będą odpad o kodzie 19 12 03.

2.3. Miejsca i sposób magazynowania odpadów

Odpady przewidziane do przetwarzania w procesach odzysku, w:

- instalacji wytopu ferrotitanu;
- instalacji zbierania i przetwarzania złomu,

będą magazynowane na terenie zarządzanym przez spółkę MPS Technology Sp. z o. o. w Częstochowie, przy ul. Legionów 94, w sposób bezpieczny dla środowiska, a w szczególności niepowodujący zanieczyszczenia gruntu oraz wód

powierzchniowych i podziemnych, w miejscach do tego celu specjalnie wyznaczonych i przygotowanych.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

3. Zbieranie odpadów

3.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1	02 01 10	Odpady metalowe
2	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15
3	06 11 81	Odpady z produkcji związków chromu
4	06 11 82	Odpady z produkcji związków kobaltu
5	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopiecowe, stalownicze)
6	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów
7	10 02 10	Zgorzelina walcownicza
8	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13
9	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne
10	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza
11	10 02 99	Inne niewymienione odpady
12	10 03 02	Odpadowe anody
13	10 03 05	Odpady tlenku glinu
14	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15
15	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17
16	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21
17	10 03 99	Inne niewymienione odpady
18	10 05 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80)
19	10 05 04	Inne cząstki i pyły
20	10 05 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 05 10
21	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych
22	10 05 99	Inne niewymienione odpady
23	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej
24	10 06 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej
25	10 06 04	Inne cząstki i pyły
26	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane
27	10 06 99	Inne niewymienione odpady
28	10 08 04	Cząstki i pyły
29	10 08 09	Inne żużle

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
30	10 08 11	Kożuchy żuźłowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10
31	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12
32	10 08 14	Odpadowe anody
33	10 09 03	Żuźle odlewnicze
34	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05
35	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07
36	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne
37	10 09 99	Inne niewymienione odpady
38	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze
39	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05
40	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07
41	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
42	10 10 99	Inne niewymienione odpady
43	10 80 01	Żuźle z produkcji żelazokrzemu
44	10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu
45	10 80 03	Żuźle z produkcji żelazochromu
46	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu
47	10 80 05	Żuźle z produkcji żelazomanganu
48	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu
49	11 05 01	Cynk twardy
50	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
51	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
52	12 01 03	Odpady w toczenia i piłowania metali nieżelaznych
53	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
54	12 01 13	Odpady spawalnicze
55	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14
56	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16
57	12 01 99	Inne niewymienione odpady
58	15 01 04	Opakowania z metali
59	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony
60	16 01 17	Metale żelazne
61	16 01 18	Metale nieżelazne
62	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)
63	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
64	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)
65	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
66	17 04 02	Aluminium
67	17 04 03	Ołów
68	17 04 04	Cynk
69	17 04 05	Żelazo i stal
70	17 04 06	Cyna
71	17 04 07	Mieszaniny metali
72	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych
73	19 10 01	Odpady żelaza i stali
74	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
75	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03
76	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05
77	19 12 02	Metale żelazne
78	19 12 03	Metale nieżelazne

3.2. Opis metody zbierania odpadów

Zbieranie odpadów polega na dostarczeniu na teren zakładu odpadów, sprawdzeniu pod względem rodzaju, jakości, czystości odpadów przy użyciu pistoletu spektralnego, badającego skład chemiczny złomu. Dostarczony złom każdorazowo będzie ważony na wadze najazdowej, o nośności 50 Mg, w celu weryfikacji ilości dostarczanego ładunku oraz jego rodzaju. Waga zlokalizowana jest przy bramie wjazdowej na teren zakładu. Rozładunek odbywa się przy pomocy wózka widłowego, jednak sporadycznie czynności te są wykonywane ręcznie przez pracowników. Dostarczony i zważony złom będzie rozładowywany na płycie magazynowej, po czym nastąpi jego segregacja według gabarytów i jakości. Ma to na celu określenie sposobu oraz rodzaju jego obróbki mechanicznej. Złom drobny, np. w postaci wiórów, będzie kierowany, przy użyciu wózka widłowego, na teren szczelnej betonowej płyty magazynowej, położonej przy stanowisku kruszarek.

3.3. Miejsca i sposób magazynowania odpadów

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy dla obiektów/instalacji MPS TECHNOLOGY Sp. z o. o., 42-200 Częstochowa, ul. Legionów 94”, wykonanym przez rzeczoznawcę ds. spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych legitymującego się nr uprawnień xxxxxxxxx, uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie postanowieniem z dnia 28 listopada 2022 r., znak: MZ.52805.60.2.2022.MK, oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie, z dnia 27 czerwca 2023 r., znak: MZ.52805.44.4.2023.MK.

V. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska

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

Monitoring procesów technologicznych należy prowadzić poprzez:

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

Monitoring parametrów techniczno-technologicznych należy prowadzić w następującym zakresie:

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

1. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza

Dla emitorów E_{In} i E_{Hk} należy prowadzić pomiary emisji substancji do powietrza, zgodnie z częstotliwością oraz metodyką wskazaną w poniższej tabeli.

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
--------	---------------	------------	-----------------------------	---------------------

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
		Pył ogółem	2 razy w roku	EN 13284-2
E _{in}	Piecze indukcyjne	Kadm i jego związki wyrażone jako Cd	2 razy w roku	EN 14385
		Chrom (VI)	2 razy w roku	Brak dostępnej normy
		Ołów i jego związki wyrażone jako Pb	2 razy w roku	EN 14385
		Tal i jego związki wyrażone jako Tl	2 razy w roku	EN 14385
		PCDD / F	2 razy w roku	EN 1948, części 1, 2 i 3
E _{HK}	Emitor hali kruszenia	Pył ogółem	Raz w roku	EN 13284-2

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

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

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

2. Monitoring hałasu w środowisku

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

3. Monitorowanie i kontrola odzysku odpadów

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

- monitorowanie procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, polegających na bieżącym prowadzeniu kontroli instalacji wykorzystywanych do przetwarzania odpadów. Stałe monitorowanie pozwala na szybką reakcję w razie wystąpienia nieprawidłowości i natychmiastowe podjęcie prac konserwacyjnych i remontowo-naprawczych,
- stałe monitorowanie ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu oraz prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów poddawanych przetwarzaniu, zgodnie z art. 66 ustawy o odpadach, posiadacz odpadów jest obowiązany do prowadzenia na bieżąco ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów,
- prowadzenie selektywnego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dostarczanych do zakładu.

VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące

podczas pracy instalacji w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Nie określa się.

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

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

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowych

1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

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

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

2. Postępowanie w razie wystąpienia awarii przemysłowej

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

w Katowicach.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne.

Nie stwierdzono możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do:

A. Zobowiązania ogólne:

- 1) Przedkładania Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
- 2) Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji, przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 3) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.
- 4) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdujące się w strefie zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta Miasta.
- 5) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
- 6) Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OE.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_358” lub „OE.PZ.POMIARY_358.

B. Zobowiązania w zakresie ochrony powietrza:

- 7) Przedkładania do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach, wyników pomiarów emisji substancji do powietrza, w ciągu 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.

- 8) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu procesów technologicznych i emisji substancji do powietrza przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczy.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

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

XI. Zabezpieczenie roszczeń

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

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

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

XII. Termin obowiązywania pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

B. Stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2556/OE/2024 z dnia 19 lipca 2024 r. (zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2807/OE/2025 z dnia 31 lipca 2025 r.) dla instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania

metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę – instalacji wytopu ferrotitanu, składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy 1 000 kW oraz wydajności 1500 kg/godzinę oraz instalacji współdziałających, zlokalizowanych w Częstochowie, przy ul. Legionów 94, eksploatowanych przez spółkę MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o., z siedzibą w Częstochowie (NIP: 9492227724, REGON: 369964226).

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją nr 2556/OE/2024 z dnia 19 lipca 2024 r., Marszałek Województwa Śląskiego, udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę – instalacji wytopu ferrotitanu, składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1 000 kW oraz wydajności 1 500 kg/godzinę (instalacja IPPC) oraz instalacji współdziałających, zlokalizowanych w Częstochowie, przy ul. Legionów 94, eksploatowanych przez spółkę MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o., z siedzibą w Częstochowie (NIP: 9492227724, REGON: 369964226).

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2807/OE/2025, z dnia 31 lipca 2025 r.

W dniu 26 września 2025 r., Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek przedstawiciela spółki o wydanie tekstu jednolitego ww. pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z brzmieniem pkt 2 ppkt 6 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy POŚ.

Przedmiotowe przedsięwzięcie, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019 r. poz. 1839 ze zm.), należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy POŚ.

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112), dane dotyczące wniosku o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

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

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące ujednolicenia pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismem z dnia 6 października 2025 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismem z dnia 20 października 2025 r.

Pismem z dnia 25 listopada 2025 r., Organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 7 dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, *„Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie”* (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18).

Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 POŚ, są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych.

Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, Organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest Marszałek Województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a POŚ.

Zgodnie z tym przepisem, Marszałek Województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1–3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że Marszałek Województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego

zostały określone w art. 211 ust. 3-9 POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Zgodnie z art. 217 ustawy POŚ, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W nowym pozwoleniu organ ujednolica tekst pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Wniosek o wydanie nowego, ujednoliconego pozwolenia zintegrowanego nie musi spełniać wymagań wynikających z art. 208 ustawy POŚ. Oznacza to, że w tym zakresie wystarczy spełnienie podstawowych wymagań wynikających z art. 63 § 2 KPA.

W takim postępowaniu nie zachodzi także konieczność wniesienia kolejnej opłaty rejestracyjnej, o której mowa w art. 210 ustawy POŚ (konieczność jej wniesienia działałaby zniechęcająco, a ponadto skutkowałaby jej wnoszeniem dwa razy za to samo). (K. Gruszecki [w:] Prawo ochrony środowiska. Komentarz, wyd. VI, Warszawa 2022, art. 217).

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe:

W wyniku analizy merytorycznej treści wniosku oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i w przedmiotowej decyzji, uwzględnił wszystkie zmiany, wprowadzone do pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2556/OE/2024 z dnia 19 lipca 2024 r., od jej wydania.

Po analizie zgromadzonego materiału, organ ustalił, że:

Marszałek Województwa Śląskiego, decyzją nr 2556/OE/2024 z dnia 19 listopada 2024 r. udzielił spółce MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wytopu ferrotitanu, składającej się z 2 pieców indukcyjnych o mocy każdego z nich 1 000 kW i wydajności 1 500 kg/h, zlokalizowanej w Częstochowie.

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

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

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

W pozwoleniu zintegrowanym znalazły się szczegółowe zapisy dotyczące:

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

1. W zakresie ochrony powietrza

W decyzji określono źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza, miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza, a także zastosowane urządzenia ochronne. Określono standardy emisyjne (rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza) z instalacji. Ponadto określono zakres, częstotliwość oraz sposób monitorowania emisji gazów do powietrza.

2. W zakresie ochrony przed hałasem

W decyzji określono źródła emisji hałasu do środowiska, ustalono dopuszczalne poziomy hałasu do środowiska, wskazano zakres, częstotliwość oraz sposób przeprowadzania pomiarów hałasu, w ramach obowiązku monitoringu instalacji. Ponadto określono zakres, częstotliwość oraz sposób monitorowania emisji hałasu.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

W decyzji nie określono warunków poboru wód, ponieważ w przedmiotowej instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych/podziemnych, jak również instalacja nie jest źródłem ścieków wprowadzanych do środowiska.

4. W zakresie gospodarki odpadami

W decyzji określono warunki dotyczące gospodarki odpadami. Wskazano rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz przetwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. Określono sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz opisano sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów. Wskazano miejsca i sposobu oraz rodzaju

magazynowanych odpadów. Dodatkowo wskazano szczegółowe warunki utraty statusu odpadów powstających w procesie przetwarzania złomu tytanu.

W pierwszej i jedynej zmianie pozwolenia zintegrowanego, decyzją nr 2807/OE/2025 z dnia 31 lipca 2025 r., Marszałek Województwa Śląskiego, na wniosek Strony, wprowadził zmiany w rozdziale I, podpunkcie 3.2., dotyczącym opisu instalacji zbierania i przetwarzania odpadów oraz zapisy zawarte w rozdziale IV, podpunkcie 2.2.3., aktualizując tym samym zapisy odnoszące się do utraty statusu odpadu. Ilości odpadów pozostały bez zmian.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje:

Strona przedłożyła podanie w zakresie ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, które spełnia wymogi formalne. W stanie faktycznym sprawy organ stwierdził, że przedmiot wniosku jest zgodny z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska. Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym spełnia wymagania dotyczące najlepszych dostępnych technik.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy Kpa, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a ustawy Kpa, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

/-/z up. Marszałka Województwa
Grzegorz Januszek
Zastępca Dyrektora
Departament Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych

Otrzymują:

1. MPS TECHNOLOGY Sp. z o.o.
ul. Legionów 94
42-200 Częstochowa

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. O-WS-PZ - aa. – poz. rejestru **358**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Prezydent Miasta Częstochowy (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (ePuap)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE-AD - BIP (SOD)
6. OE-WS-GO (SOD)
7. OE-WS-PH (SOD)