

Katowice, 3 listopada 2023 r.
Nr sprawy: OE-PZ.7222.204.2022
Nr pisma: OE-PZ.KW-001793/23
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 3958/OE/2023

Organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2023 r. poz. 775 ze zm., dalej: Kpa) oraz na podstawie art. 180, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm., dalej: POŚ) oraz art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz.U. z 2023 r. poz. 1587, dalej: ustawa o odpadach)

Po rozpoznaniu wniosku przedstawiciela spółki TMS International Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, o zmianę pozwolenia zintegrowanego

orzekam:

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, znak: WOŚ.6223.1.2019.AW z dnia 31 maja 2021 r., dla instalacji do przetwarzania odpadów żużla hutniczego, eksploatowanej przez spółkę TMS International Poland Sp. z o.o.

z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Koksowniczej 8 (NIP: 7010362760, Regon: 146448196) w następujący sposób:

- I. W części I pozwolenia zintegrowanego pn. **Rodzaj i parametry instalacji**, punkt **I.2. Ogólna charakterystyka instalacji IPPC**

otrzymuje brzmienie:

„I.2. Ogólna charakterystyka instalacji IPPC

Instalacja przetwarzania żużla hutniczego, eksploatowana przez spółkę TMS International Poland Sp. z o.o., zlokalizowana jest przy al. J. Piłsudskiego 92, 41-308 Dąbrowa Górnicza (nr dz.: 407, 408, 409, 410, 411, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 432, 433, 434, 435, 436, 445, 446, 447, 475, 498 obręb Dąbrowa Górnicza III), na terenie spółki ArcelorMittal Poland S.A. - Oddział w Dąbrowie Górniczej, na wschód od hali Stalowni Konwertorowej.

W instalacji przetwarzane są odpady hutnicze o kodzie 10 02 01, tj. żużle z procesów wytapiania.

Przetwarzanie polega na chłodzeniu żużla w pobliżu miejsca jego wytwarzania, mechanicznym wysegregowaniu elementów żelazonośnych różnych frakcji oraz produkcji kruszyw mineralnych, wykorzystywanych w budownictwie.

Ponadto, spółka, na potrzeby instalacji, eksploatuje instalację sprężarek, cztery zbiorniki dystrybucji oleju napędowego, stanowisko Kafara oraz warsztat mechaniczny naprawy urządzeń.”

- II. W części I pozwolenia zintegrowanego pn. **Rodzaj i parametry instalacji**, punkt **I.2.1. Zdolność produkcyjna instalacji IPPC**

otrzymuje brzmienie:

„I.2.1. Zdolność produkcyjna instalacji IPPC

Rodzaj / rodzaje instalacji
5. Instalacje w gospodarce odpadami: 3) dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: b) do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: - obróbki żużlu i popiołów. Zgodnie z Rozporządzeniem 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 poz. 1169)
Zdolność przetwarzania
Zdolność produkcyjna instalacji do przetwarzania żużli hutniczych wynosi 400 Mg/h, 6 400 Mg/dobę (przy pracy instalacji 24h/dobę)

”

- III. W części I pozwolenia zintegrowanego pn. **Rodzaj i parametry instalacji**, punkt **I.2.2.1. Instalacja IPPC**

otrzymuje brzmienie:

„I.2.2.1. Instalacja IPPC

Procesy związane z przetwarzaniem żużla prowadzone są w poszczególnych etapach:

A. Odbiór żużla - hala Stalowni Konwertorowej - Hala Dołów Żużlowych

Spółka TMS International Poland Sp. z o.o., odbiera odpady z procesu wytopu stali bezpośrednio u źródła, w miejscu jego wytwarzania w hali Stalowni Konwertorowej i kieruje je do Hali Dołów Żużlowych w celu wychłodzenia, a następnie przetworzenia w instalacji Odzysku Metali.

W procesie wytopu stali Stalowni Konwertorowej, powstają następujące rodzaje odpadów:

- płynny żużel - ArcelorMittal Poland S.A. napełnia kadzie żużłowe, o pojemności 30 m³, płynnym żużlem ze Stalowni Konwertorowej i ustawia je na samojezdnych żużłowozach. Maksymalna waga żużla nie powinna przekraczać 20 Mg. Następnie, spółka TMS International Poland sp. z o.o., przystępuje do kontroli poprawności załadunku żużla, po czym następuje transport do Hali Dołów Żużlowych (przejazd po drodze łączącej halę Stalowni Konwertorowej i Halę Dołów Żużlowych),
- żużel pochodzący z instalacji COS - żużel jest zlewany do kadzi żużlowych, o pojemności 30 m³, ustawionych bezpośrednio na posadce hali nr 1 COS. Po napełnieniu, żużłownice są przestawiane żużłowozem do TMS International Poland sp. z o.o., który następnie przewozi żużel do Hali Dołów Żużlowych,
- żużel z procesu odsiarczania - ArcelorMittal Poland S.A. ściąga żużel gracz z kadzi surówkowych do kadzi żużlowych, o pojemności 16 m³, ustawionych na wozach dwukadziowych stanowisk odsiarczania nr 1 i 2, a następnie, żużłownice przestawiane są suwnicą zalewową na kadziowóz i dalej przekazywane są do TMS International Poland sp. z o.o., który przewozi żużel do Hali Dołów Żużlowych.

Żużel przewożony z hali Stalowni Konwertorowej do Hali Dołów Żużlowych w kadziach umieszczonych w żużłowozach, jest wyładowywany do 12 dołów żużlowych/rozładowczych, o pojemności ok. 60 m³ każdy, w których prowadzony jest proces chłodzenia.

Transport żużla w obrębie Hali Dołów Żużlowych, realizowany jest na dwóch wyspach - z użyciem żużłowozów (gorący żużel) oraz ładowarek i wodzideł (schłodzony żużel).

Przed Halą Dołów Żużlowych, znajduje się stanowisko wapnowania, gdzie kadzie (szlakary), po opróżnieniu, poddawane są wapnowaniu mleczkiem wapiennym, aby zabezpieczyć wewnętrzną powierzchnię szlakary przed szybkim przepalaniem. Na tym stanowisku, znajduje się zbiornik z mlekiem wapiennym, o pojemności 5 m³, pompa umieszczona wewnątrz obudowanego pomieszczenia oraz dysza do zraszania kadzi.

B. Chłodzenie żużla - Hala Dołów Żużlowych

Proces chłodzenia i krystalizacji przetwarzanego żużla może trwać do 24 godzin. Wykorzystuje się do tego system zraszania wodą, zainstalowany przed każdym z dołów, a także chłodzenie, poprzez przepływ powietrza (następuje wówczas odparowanie wody). W procesie tym, następuje całkowite odparowanie wody. Dla zapewnienia bezpieczeństwa, przewidziano układ drenażowy wokół dołów, odprowadzający ewentualny nadmiar wód z chłodzenia żużla, przez dwie studnie, do sieci zewnętrznej kanalizacji deszczowo-przemysłowej AcelorMittal Poland S.A., biegnącej wzdłuż Hali Dołów Żużlowych i równolegle do hali Stalowni Konwertorowej.

Hala Dołów Żużlowych, usytuowana jest równolegle do Hali Stalowni, na wschód od Stalowni, i połączona jest drogą betonową oraz drogą żużłową, pomiędzy wyjazdem ze Stalowni

Konwertorowej a wjazdem do Hali Dołów Żużlowych. Boczne ściany Hali są osłonięte od dołu murem żelbetowym, a wyżej - blachą falistą, o wysokości 20 m, w której umieszczone są szczelinowe otwory okienne.

Dach wykonany jest z blachy falistej i posiada cztery otwory, o powierzchni ok. 50 m² każdy. Nad dołami żużłowymi zawieszone są żaluzje, tj. dwa rzędy blach, mające na celu wytrącenie pyłów unoszonych w trakcie przelewania ciepłego żużla. Cztery otwory w dachu znajdują się nad żaluzjami i umożliwiają grawitacyjne odprowadzanie gazów, powstających w procesie wyładunku żużla do dołów żużlowych. Szczeliny znajdujące się w ścianach Hali, wymuszają dodatkowo napływ świeżego powietrza do wnętrza Hali Dołów Żużlowych i grawitacyjne odprowadzenie ciepłych gazów przez żaluzje, do otworów w dachu.

Po skrzepnięciu żużla i obniżeniu jego temperatury, żużel wybierany jest z ww. dołów żużlowych/rozładowniczych i ładowany jest specjalnymi ładowarkami, przystosowanymi do pracy z gorącym materiałem, na wozidła, a następnie przewożony jest bezpośrednio do Instalacji Odzysku (do kosza zasypowego, o pojemności 15 m³) lub, do znajdującego się przy Instalacji Odzysku, Dołu Żużlowego, o wymiarach 52 m × 51 m × 4,2 m. Podłoże Dołu Żużlowego uszczelnione jest warstwą kruszywa mineralnego z żużla hutniczego, a ściany boczne wyłożone są płytami betonowymi. Pojemność Dołu Żużlowego wynosi 11 138,4 m³, co odpowiada możliwości magazynowania około 30 000 Mg odpadów.

C. Mechaniczne przetwarzanie żużla - instalacja Odzysku (MRP)

Zadaniem instalacji przetwarzania żużla hutniczego jest wydzielenie z żużli otrzymywanych w procesach stalowniczych, koncentratu żelazonośnego oraz kruszywa hutniczego, o różnej frakcji, w zależności od zapotrzebowania odbiorców. Wydajność Instalacji Odzysku wynosi 400 Mg/h. Podczas pracy przez całą dobę, wydajność Instalacji wyniesie 6 400 Mg/dobę.

Instalacja znajduje się na działce dzierżawionej przez spółkę TMS International Poland sp. z o.o. (w północno-wschodniej części działki). Urządzenia Instalacji, a także system transportu pomiędzy urządzeniami, prowadzony przenośnikami taśmowymi z węzłami przesypowymi, są obudowane.

Schłodzony i nawilżony żużel z Hali Dołów Żużlowych, przewożony jest do Instalacji Odzysku wozidłami i wyładowywany do uszczelnionego żużlem hutniczym, miejsca magazynowania żużla lub bezpośrednio do kosza zasypowego Instalacji. Z kosza zasypowego, żużel zsypywany jest na kratę wibracyjną, o szerokości oczka do 300 mm. Żużel o frakcji < 300 mm, z kraty, trafia do podajnika wibracyjnego PW1, który podaje materiał na podajniki taśmowe (najpierw na przenośnik taśmowy PT1, a następnie na PT2), przez wagę przenośnikową, do podajnika wibracyjnego PW2. Z podawacza, żużel trafia do bębnowego separatora magnetycznego, gdzie następuje podział na frakcję żużlową oraz metaliczną.

Frakcja metaliczna stanowi koncentrat żelazonośny, który kierowany jest na przenośnik PT3 i dalej, na przesiewacz 2-pokładowy WK2 z sitami rozdzielającymi, o oczkach: jedno 10 mm i drugie 80 mm.

Na przesiewaczu, koncentrat żelazonośny, rozdzielany jest na trzy frakcje, tj.: 0 - 10 mm, 10 - 80 mm oraz 80 - 300 mm. Frakcja 80 - 300 mm, kierowana jest zsypnicami do boksów, skąd trafia do Magazynu Złomu przy Stalowni Konwertorowej. Frakcja 10 - 80 mm kierowana jest na magazyn przy linii, a następnie, transportowana jest samochodami lub wagonami kolejowymi do Wielkich Pieców ArcelorMittal Poland S.A. Ostatnia frakcja - 0 - 10 mm, transportowana jest przenośnikiem taśmowym PT4 do dedykowanego boksu, skąd skierowana jest do spiekalni ArcelorMittal Poland S.A. Frakcja mineralna przeznaczona jest do produkcji kruszyw. Frakcja mineralna kierowana jest przenośnikiem PT5 na przesiewacz sortujący PWE z sitami, o trzech

rozmiarach oczek, służący do rozsiewu kruszywa mineralnego na cztery frakcje: 0 - 11,2 mm, 11,2 - 63 mm, 63 - 120 mm i 120 - 300 mm. Każda z frakcji, trafia na jeden z czterech obudowanych przenośników, które transportują materiał do miejsca magazynowania.

Największa frakcja kruszyw: 120 - 300 mm, stanowi produkt końcowy lub jest kierowana do kruszenia. W tym drugim przypadku, frakcja jest kierowana bezpośrednio do zbiornika przed kruszarką z podajnikiem wibracyjnym. Nad przenośnikiem znajduje się pomost obsługowy dla jednoosobowego stanowiska, do ręcznego wydobywania części metali. Duże frakcje kruszywa, kierowane są przenośnikiem taśmowym, do kruszarki szczękowej, w której następuje kruszenie frakcji na drobne elementy. Pokruszony materiał zawracany jest przenośnikiem taśmowym PT9, na przenośnik taśmowy PT2, do ponownej separacji, w bębnowym separatorze magnetycznym, w celu odzysku frakcji metalicznych.

Instalacja Odzysku wyposażona jest w dwa, niezależne systemy odpylania gazów, obejmujące oddzielne ujęcia gazów nad urządzeniami do segregacji kruszyw mineralnych oraz do segregacji koncentratów żelazonośnych.

Gazy ujmowane są z urządzeń do segregacji koncentratu żelazonośnego, tj.:

- kosza zasypowego wraz z kratą wibracyjną,
- bębnowego separatora magnetycznego,
- przenośników taśmowych z wagą i węzłami przesypowymi, pomiędzy poszczególnymi urządzeniami,
- przesiewacza dwupokładowego WK2 (frakcji metalicznej),
- podajników wibracyjnych PW1 i PW2.

Ujmowane gazy, odpylane są w Odpylni nr 1, składającej się z filtra tkaninowego pulsacyjnego, o skuteczności odpylania 99% i odprowadzane są do powietrza emitorem (E1), o wysokości $h=12$ m i średnicy wylotu $d=1,2$ m.

Gazy ujmowane są również z urządzeń do sortowania kruszywa mineralnego, tj.:

- węzłów przesypowych, pomiędzy poszczególnymi urządzeniami,
- przesiewacza trzypokładowego PWE (frakcji mineralnych),
- podajnika wibracyjnego PW3,
- kruszarki szczękowej,
- przenośników taśmowych, pomiędzy poszczególnymi urządzeniami.

Ujmowane gazy, odpylane są w Odpylni nr 2, składającej się z filtra tkaninowego pulsacyjnego, o skuteczności odpylania 99% i odprowadzane są do powietrza emitorem (E2), o wysokości $h=12$ m i średnicy wylotu $d=1,2$ m.

W procesie przetwarzania żużli powstają kruszywa mineralne oraz koncentraty żelazonośne, o różnych frakcjach. Materiał, którego frakcja przekracza 300 mm (żużel, skrzepy) jest przewożony na Kafar, celem rozbicia lub przepalenia na mniejsze frakcje.

Jeżeli rozbity/przepalony materiał ma wielkość poniżej 300 mm, wówczas jest ponownie zawracany do Instalacji Odzysku, natomiast materiał powyżej 300 mm, przekazywany jest jako koncentrat żelazonośny, do Magazynu Złomu. Kruszywa hutnicze układane są w pryzmy, w postaci stożków, według wielkości ziaren, obok przesiewacza, a następnie, wywożone są, transportem kolejowym, na teren dotychczasowej instalacji TMS International Poland sp. z o.o. w okolicy ul. Koksowniczej 8, w dzielnicy Strzemieszyce Małe. Zakłada się możliwość przejazdu do sześciu składów kolejowych w ciągu doby.

Odzyskany koncentrat żelazonośny oraz kruszywo mineralne, kierowane są selektywnie do boksów, skąd wywożone są do instalacji ArcelorMittal Poland Oddział w Dąbrowie Górniczej lub

do Magazynu Żłomu.

D. Rozbijanie żużla - Kafar

W procesie przetwarzania żużla hutniczego, w Instalacji Odzysku, na kracie wibracyjnej, wydzielana jest frakcja o rozmiarze > 250 (300) mm, która kierowana jest na Kafar. Frakcja ta może być również wybrana w Hali Dołów Żużlowych. W Kafarze żużla, rozbijane lub przepalane są bardzo duże elementy skrzepłego żużla stalowniczego, o rozmiarach > 0,25 (0,3) m nawet do 3 m. Kafar służy do rozbicia lub przepalenia tych elementów, na mniejsze frakcje, które można podać do instalacji przetwarzania żużla (Instalacji Odzysku) lub skierować bezpośrednio do przygotowania mieszanki wsadowej dla Stalowni.

Bryły żelaza oraz skrzepy żelazonośne, o rozmiarach powyżej 250 (300) mm, wymagające rozbijania lub przepalania, przewożone są na Stanowisko Rozbijania Skrzepów Żużla, znajdujące się w miejscu dotychczasowego Kafara Żużla ArcelorMittal Poland S.A. - Oddział w Dąbrowie Górniczej (ściany osłonowe o minimalnej wysokości 12 m i minimalnej długości 112 m). Rozbijanie odbywa się w zagłębieniu, ok. 3 - 5 m pod poziomem terenu.

Do rozbijania nadgabarytów, jako kafar, wykorzystany jest dźwig z zasilaniem elektrycznym, wyposażony w elektromagnes i kulę. Dźwig umieszczony jest na podwyższonej rampie, wykonanej z kruszywa mineralnego, wytworzonego z żużla pozbawionego metalicznych części. Do przepalania skrzepów wykorzystywany jest palnik lub lanca tlenowa, zasilane tlenem z sieci spółki ArcelorMittal Poland S.A. Powierzchnia gruntu w zagłębieniu, pokryta jest warstwą ochronną kruszywa mineralnego. Znajduje się również wyгородzenie, usypane z kruszywa mineralnego. W dole, w zagłębieniu, nie może zalegać woda.

Rozbijany skrzep/bryła, układane są w miejscu, w którym znajdują się co najmniej dwa bloki, służące do łamania skrzepu. Rozłożenie skrzepów na blokach, zwiększa wydajność rozbicia. Zastosowanie trzech bloków, może dodatkowo zwiększyć wydajność i zminimalizować ruch kuli. Rozbity, przy pomocy kuli lub przepalony materiał, jest wybierany ładowarką i ładowany na wozidła. Rozbite na mniejsze frakcje skrzepy, po oddzieleniu metalu, zawracane są do instalacji Odzysku, zaś części metalu, przewożone są wozidłem, do Magazynu Żłomu.

Podstawowe urządzenia wchodzące w skład instalacji IPPC

Tabela Wykaz urządzeń wchodzących w skład instalacji odzysku odpadów			
Lp.	Nazwa urządzenia	Rok podjęcia pracy na instalacji	Parametry
Urządzenia studzenia gorących żużli hutniczych w Hali Dołów żużlowych			
1	Doły rozładownicze żużli - sztuk 12	2017	Pojemność 12 x 60 m ³
2	Stanowisko do spryskiwania mleczkiem wapiennym kadzi żużlowych Emuref obejmującej zbiornik na mleko wapienne o pojemności 5 m ³ , dysza spryskująca	2017	Zbiornik o pojemności 5 m ³
3	Instalacja zraszająca wewnątrz dołów żużlowych - 4sztuki dysz na każdy dół - pompy transportu wody	2017	4 sztuki na dół Moc pompy 5,5 kW
4	Żużlowozy - sztuk 3	2016	Transport między stalownią a dołami

			żużłowymi 388 kW
5	Kadzie żużłowe do transportu gorącego żużła ze Stalowni Konwertorowej i COS - sztuk 15	2016	Pojemność 15 x 30 m ³
6	Kadzie żużłowe o pojemności 16 m ³ do transportu żużła z odsiarczania - sztuk 8	2016	Pojemność 8 x 16m ³
7	Ładowarki - sztuk 6	2016	Moc 374 kW
8	Wozidła - sztuk 5	2016	Moc 236 kW
Instalacja odzysku substancji żelazo nośnych i kruszywa mineralnego			
1	Dół żużłowy 52m x 51m x 4,2m	2019	Pojemność 30 000 Mg
2	Kosz zasypowy V= 15 m ³	2019	Pojemność V= 15 m ³
3	Ruszt szczelinowy	2019	300 mm
4	Podawacz wibracyjny	2019	1600 x 1600
5	Przenośnik taśmowy	2019	PTs-B= l200/10 m/0°
6	Waga przenośnikowa	2019	
7	Przenośnik taśmowy	2019	PTs-B= l200/15/15°
8	Przenośnikowy separator metali magnetyczny	2019	
9	Przenośnik taśmowy	2019	PTs-B= 800/25/18
10	Zestaw sortujący WK2 z konstrukcją wsporczą i przenośnikiem wybierającym. - Przesiewacz 2-pokładowy WK2 z sitami, - Konstrukcja wsporcza pod przesiewacz z pomostami obsługowymi i schodami. - Przenośnik wybierający	2019	B=800/5,5 m
11	Przenośnik do odstawy frakcji 0-10 mm	2019	PTs B= 650/20/15°
12	Przenośnik do odstawy frakcji 10-80 mm	2019	PTs B= 650/20/15°
13	Przenośnik do odstawy frakcji 80 300 mm	2019	PTs B= 650/20/15°
14	Przenośnik podający nadawę na zestaw sortujący do rozsiewu żużła	2019	PTs B= 1200/31/18°
15	Zestaw sortujący PWE2,1x6m z konstrukcją wsporczą i przenośnikiem wybierającym do rozsiewu żużła. - Przesiewacz 3-pokładowy PWE2,1x6m z sitami, - Konstrukcja wsporcza pod przesiewacz z pomostami obsługowymi i schodami - Przenośnik wybierający	2019	B=800/8 m
16	Przenośnik do odstawy frakcji 0-10 mm	2019	PTs B= 650/20/15°
17	Przenośnik do odstawy frakcji 10-60 mm	2019	PTs B= 650/20/15
18	Przenośnik do odstawy frakcji 60-120 mm	2019	PTs B= 650/20/15
19	Przenośnik do odstawy frakcji 60-120 mm	2019	PTs B= 650/20/15°
20	Przenośnik zakręśny frakcji 120-300 mm podania materiału na pryzmę bądź do zbiornika przed kruszarką szczękową	2019	PTm B= 800/20/15°
21	Zbiornik wyrównawczy z podawaczem wibracyjnym	2019	Pojemność zbiornika V=8m ³ Podawacz wibracyjny B=800 x 2000
22	Przenośnikowy separator magnetyczny 33/1200	2019	
23	Waga przenośnikowa	2019	
24	Detektor do wykrywania metali przed kruszarką bramkowy dla taśmy B=800 mm	2019	
25	Przenośnik podający frakcję 120-300	2018	PTs B= 800/24/15°

26	Podawacz wibracyjny B=800/1500 podający frakcje 120-300 nadawy na kruszarkę szczękową.	2019	B=800/1500
27	Kruszarka szczękowa	2019	
28	Przełożnik PTs B= 650/25/8° pokruszonego produktu	2019	PTs B= 650/25/8
29	Sprężarki śrubowe - sztuk 2	2019	Q=277 m ³ /h
30	Filtry tkaninowe - sztuk 2	2019	
31	Wentylatory - sztuk 2	2019	V= 58 500 Nm ³ /h
32	Komin stalowy o wysokości h=12m - sztuk 2	2019	h=12m d=1,2m
33	Dźwig elektryczny (stanowisko rozbijania skrzepów żużla (Kafar))	2018	

”

IV. W części I pozwolenia zintegrowanego pn. Rodzaj i parametry instalacji, punkt I.2.2.2. Instalacje powiązane z instalacją IPPC

otrzymuje brzmienie:

„I.2.2.2. Instalacje powiązane z instalacją IPPC

A. Warsztat utrzymania ruchu

Warsztat utrzymania ruchu to obiekt znajdujący się na wschód od Magazynu Złomu, w którym prowadzone są prace remontowe maszyn i urządzeń, eksploatowanych w instalacji TMS International Poland Sp. z o.o. W warsztacie utrzymania ruchu, wyznaczone są miejsca magazynowania wszystkich wytwarzanych odpadów.

B. Stacja transformatorowa

Stacja transformatorowa posiada przyłącze 6 kV, wykorzystywane do zasilania Instalacji Odzysku i zmieniająca napięcie z Sn/Nn.

C. Stacja sprężarek

Stacja sprężarek, wyposażona jest w dwie sprężarki śrubowe, o wydajności 277 m³/h każda, z czego stale pracuje jedna sprężarka, dostarczająca sprężone powietrze dla potrzeb instalacji odpylającej, rozładunku wagonów oraz napraw urządzeń w warsztacie.”

V. W części II pozwolenia zintegrowanego pn. Warunki eksploatacji instalacji w warunkach normalnych, punkt 2.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

otrzymuje brzmienie:

„2.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- Wykorzystanie całości, odbieranych z ArcelorMittal Poland S.A., odpadów żużli hutniczych do produkcji:
 - koncentratów i kruszyw żelazonośnych, co zwiększa efektywność wytopu żelaza i stali

oraz

b) kruszyw hutniczych, mających zastosowanie jako:

- materiał budowlany w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym, mający zastosowanie:
 - do wypełniania wykopów i fundamentów pod budowę dróg (np. zastępując kruszywa naturalne jak piasek lub grunt rodzimy),
 - jako podbudowy zasadnicze i pomocnicze dróg, placów, parkingów i chodników,
 - jako nasypy pełniące rolę ekranów akustycznych (odpowiednio ukształtowany wał wzdłuż drogi,) pokrywane roślinnością,
 - do formowania nasypów, wypełniania obniżeń terenowych i niwelacji terenów, do utwardzania/budowy dróg gruntowych i leśnych (niezwiązane stabilizowane mechanicznie),
 - do podsadzania (wypełniania) wyrobisk górniczych w kopalniach, m.in. do wypełniania szybów i chodników górniczych,
 - w budownictwie sanitarno-kanalizacyjnym, np. jako podsypka lub zasypka przewodów i instalacji,
 - surowiec do produkcji materiałów budowlanych, m.in. do:
 - produkcji klinkierów,
 - produkcji zapraw cementowych,
 - produkcji betonów,
 - nawóz mineralny/środek wspomagający uprawę roślin jako środek wapnujący, co eliminuje konieczność tworzenia wokół ArcelorMittal Poland S.A. składowisk żużli z wytopu i umożliwia ich całkowite wykorzystanie.
2. Efektywne wykorzystanie wody, energii, materiałów pomocniczych (np. opakowań), paliw - poprzez racjonalne i oszczędne ich zużycie.
 3. Utrzymywanie w sprawności maszyn i urządzeń oraz dobrego stanu budynków, poprzez planowanie i przeprowadzanie okresowych ich remontów lub modernizacji.
 4. Właściwe eksploatowanie instalacji i urządzeń technologicznych, w sposób zapewniający ich optymalne parametry pracy, przy jednoczesnym minimalizowaniu strat oraz emisji odpadów do środowiska.
 5. Prowadzenie procesów technologicznych, zgodnie z obowiązującymi założeniami pozwalającymi na sprawne i bezpieczne funkcjonowanie instalacji.
 6. Monitorowanie pracy instalacji polegające na utrzymaniu. takiej sprawności urządzeń stanowiących jej wyposażenie, która pozwala znacząco ograniczyć potencjalne ilości wytwarzanych odpadów, m.in, poprzez:
 - regularne kontrolowanie funkcjonowania urządzeń na poszczególnych etapach, w celu wyeliminowania uszkodzeń prowadzących do powstawania niezamierzonych emisji odpadów,
 - systematyczne sprawdzanie szczelności układów, w których stosowane są oleje i płyny w celu zapobiegania ich wyciekom.
 7. Stosowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych oraz środków transportu wysokiej jakości, mało podatnych na awarie lub uszkodzenia.
 8. Przyporządkowanie odpowiedzialności za gospodarkę odpadami w danym obszarze instalacji poszczególnym pracownikom, nadzorującym pracę w tych obszarach oraz szkolenie wszystkich pracowników w zakresie postępowania z odpadami.
 9. Monitorowanie wielkości emisji odpadów poprzez bieżące / systematyczne prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej powstających odpadów, zgodnie z istniejącym porządkiem prawnym.
 10. Postępowanie z odpadami na terenie zakładu, w szczególności w zakresie:
 - sposobów ich przemieszczania z miejsc powstania do miejsc magazynowania,
 - sposobów i miejsc magazynowania (rodzaje pojemników magazynowych i wyposażenie pomieszczeń),
 - sposobów załadunku i transportu (z uwzględnieniem rodzajów i stanu technicznego

- środków transportu),
- w sposób zapewniający zmniejszenie do minimum ryzyko negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko."

VI. W części II pozwolenia zintegrowanego pn. Warunki eksploatacji instalacji w warunkach normalnych,
w punkcie **II.2. Gospodarka odpadami,**
w punkcie **2.6. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesach odzysku R4 i R5,**
podpunkt **II.2.6.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów**

otrzymuje brzmienie:

„II.2.6.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów

Spółka TMS International Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej, eksploatuje instalację do przetwarzania żużla hutniczego. W instalacji, prowadzony jest proces odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, o kodzie 10 02 01 - Żużle z procesów wytopienia (wielkopiecowe, stalownicze). Przetwarzane odpady żużli hutniczych, pochodzą ze Stalowni Konwertorowej ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej, z instalacji konwertorów, Ciągłego Odlewania Stali oraz instalacji odsiarczania surówki.

Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, prowadzone jest w instalacji przetwarzania żużla hutniczego, eksploatowanej przez spółkę TMS International Poland Sp. z o.o., zlokalizowanej przy al. J. Piłsudskiego 92, 41-308 Dąbrowa Górnicza (nr dz.: 407, 408, 409, 410, 411, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 432, 433, 434, 435, 436, 445, 446, 447, 475, 498 obręb Dąbrowa Górnicza III), na terenie spółki ArcelorMittal Poland S.A. - Oddział w Dąbrowie Górniczej, na wschód od hali Stalowni Konwertorowej.

Opis instalacji i procesów prowadzonych w instalacji zawarto w punkcie I.2. niniejszej decyzji.

W instalacji prowadzony jest proces R4, tj. recykling lub odzysk metali i związków metali, oraz proces R5, tj. recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (zgodnie z obowiązującym prawem). Roczna, łączna moc przerobowa instalacji wynosi 1 200 000 Mg.

Prowadzony w instalacji proces przetwarzania powoduje, że żużle z procesów wytopienia (stalownicze), na skutek poddania ich odzyskowi w instalacji do przetwarzania żużla hutniczego, przestają być odpadami, zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W wyniku procesu otrzymywane są produkty:

1. koncentraty żelazonośne, o różnych frakcjach (0 - 10 mm, 10 - 80 mm, 80 - 300 mm oraz 300 - 1 500 mm), zawracane do procesu wytopu stali w konwertorach w Stalowni Konwertorowej ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej,
2. kruszywa hutnicze o różnych frakcjach (0 - 11,2 mm, 11,2 - 63 mm, 63 - 120 mm oraz 120 - 300 mm), stanowiące produkt handlowy spółki z możliwością wykorzystania w różnych celach.

Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów, zostały określone w punkcie II.2.6.6. niniejszego pozwolenia.

VII. W części II pozwolenia zintegrowanego pn. Warunki eksploatacji instalacji w warunkach normalnych,
w punkcie **II.2. Gospodarka odpadami,**

w podpunkcie **II.2.6. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesach odzysku R4 i R5**

dodaje się podpunkt 2.6.6. o brzmieniu:

„II.2.6.6. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów dla kruszyw hutniczych

II.2.6.6.1. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów dla kruszyw hutniczych wykorzystywanych jako materiał budowlany w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym

1) Odpady wykorzystywane w procesie odzysku:

10 02 01 - żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze), w ilości do 1 200 000 Mg/rok.

2) Dopuszczalne procesy i techniki przetwarzania tych odpadów:

Odzysk w procesie R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Odpady żużli hutniczych, przetwarzane są w instalacji przetwarzania żużla hutniczego, zlokalizowanej na terenie spółki TMS International Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej, przy al. J. Piłsudskiego 92.

Przetwarzanie żużli hutniczych, w celu uzyskania kruszyw hutniczych, przebiega w następujących etapach:

1. Stabilizacja i ochłodzenie odebranego żużla ze Stalowni Konwertorowej, w tzw. dołach żużlowych,
2. Rozbicie skrzepów żużli o dużych rozmiarach (nadgabaryty),
3. Transport ochłodzonych żużli z dołów żużlowych i rozbitych skrzepów z kafara do instalacji przetwarzania żużla hutniczego,
4. Przetwarzanie żużli w linii technologicznej, poprzez przesiewanie i rozkruszanie oraz wydzielanie frakcji metalicznych (kruszyw żelazonośnych przeznaczanych do wtórnego wytopu w Stalowni Konwertorowej), w wyniku którego otrzymuje się kruszywa hutnicze o zadanych wcześniej frakcjach.

Szczegółowy opis procesu technologicznego opisany jest w punkcie I.2.2.1. niniejszej decyzji.

3) Kryteria jakościowe stosowane do materiałów powstałych w ww. procesie odzysku R5, które utraciły status odpadów, zgodnie z mającymi zastosowanie normami dotyczącymi produktów i obejmującymi dopuszczalne wartości zanieczyszczeń:

1. Odpady żużli hutniczych, stosowane jako wsad w procesie odzysku, pochodzą z instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym, do ciągłego odlewania stali (Stalowni Konwertorowej) spółki ArcelorMittal Poland S.A.,
2. W celu produkcji kruszyw hutniczych, odpady żużli hutniczych poddano obróbce w instalacji przetwarzania żużla hutniczego, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej, przy al. J. Piłsudskiego 92, opisanej w pozwoleniu zintegrowanym, wydanym decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, znak: WOŚ.6223.1.2019. AW z dnia 31 maja 2021 r.,
3. Odpady żużli hutniczych nie zawierają substancji innych niż te, które są stosowane w ramach produkcji stali w Stalowni Konwektorowej, w tym w szczególności substancji ropopochodnych,
4. Kruszywa hutnicze, otrzymane w wyniku procesu odzysku, spełniają co najmniej wymagania normy: PN-EN 13242+A1:2010, PN-EN 13043:2004 lub PN-EN 14227-2:2013-10 lub PN-EN 197-1: 2012.

4) Wymogi dotyczące systemu gospodarowania, aby wykazać zgodność z warunkami utraty statusu odpadów, obejmujące - jeżeli to niezbędne - kontrolę jakości i monitorowanie własnej działalności, a także akredytację:

System gospodarowania prowadzony przez spółkę TMS International Poland Sp. z o.o., w celu wykazania zgodności z warunkami utraty statusu odpadów, obejmuje następujące dokumenty:

- Zintegrowany System Zarządzania (wewnętrzny) oparty o wymagania norm odniesienia - ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001,
- Pozwolenie zintegrowane dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego,
- Zakładową Kontrolę Produkcji w systemie 4 (ZKP).

Spółka TMS International Poland Sp. z o.o., utrzymuje i stale doskonali system zarządzania jakością, bhp oraz zarządzania środowiskowego, zgodny z wymaganiami norm odniesienia - ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001.

5) Wymogi dotyczące oceny oraz oświadczenia o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów:

Odpady żużli hutniczych jako kruszywa hutnicze muszą mieć potwierdzoną zgodność z normami:

- PN-EN 13242+A1:2010 lub
- PN-EN 13043:2004 lub
- PN-EN 14227-2:2013-10 lub
- PN-EN 197-1:2012.

Na zlecenie spółki TMS International Poland Sp. z o.o., próbki kruszywa hutniczego będą pobierane w zakresie i z częstotliwością określoną w ww. normie oraz badane przez:

- a) laboratorium posiadające w tym zakresie akredytację, w rozumieniu art. 5 pkt 11 ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz.U. z 2021 r. poz. 1344), lub
- b) certyfikowaną w tym zakresie jednostkę badawczą, o której mowa w art. 16 ust. 1 ustawy z dnia 25 lutego 2011 r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach (Dz.U. z 2020 r. poz. 2289 oraz z 2021 r. poz. 2151).

Wyniki badań będą przedkładane wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska na żądanie, podczas prowadzonej kontroli. Wyniki badań będą przechowywane przez okres 5 lat.

II.2.6.6.2. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów dla kruszyw hutniczych wykorzystywanych do produkcji materiałów budowlanych

1) Odpady wykorzystywane w procesie odzysku:

10 02 01 - żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) w ilości do 1 200 000 Mg/rok.

2) Dopuszczalne procesy i techniki przetwarzania tych odpadów:

Odzysk w procesie R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Odpady żużli hutniczych przetwarzane są w instalacji przetwarzania żużla hutniczego

zlokalizowanej na terenie spółki TMS International Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy al. J. Piłsudskiego 92.

Przetwarzanie żużli hutniczych w celu uzyskania kruszyw hutniczych, przebiega w następujących etapach:

1. Stabilizacja i ochłodzenie odebranego żużla ze Stalowni Konwertorowej w tzw. dołach żużlowych,
2. Rozbicie skrzepów żużli o dużych rozmiarach (nadgabaryty),
3. Transport ochłodzonych żużli z dołów żużlowych i rozbitych skrzepów z kafara do instalacji przetwarzania żużla hutniczego,
4. Przetwarzanie żużli w linii technologicznej poprzez przesiewanie i rozkruszanie oraz wydzielanie frakcji metalicznych (kruszyw żelazonośnych przeznaczanych do wtórnego wytopu w Stalowni Konwertorowej), w wyniku którego otrzymuje się kruszywo hutnicze o zadanych wcześniej frakcjach.

Szczegółowy opis procesu technologicznego opisany jest w punkcie I.2.2.1. niniejszej decyzji.

3) Kryteria jakościowe, stosowane do materiałów powstałych w procesie odzysku, które utraciły status odpadów, zgodnie z mającymi zastosowanie normami dotyczącymi produktów obejmującymi w razie potrzeby dopuszczalne wartości zanieczyszczeń:

1. Odpady żużli hutniczych stosowane jako wsad w procesie odzysku pochodzą z instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali (Stalowni Konwertorowej) spółki ArcelorMittal Poland S.A.,
2. W celu produkcji kruszyw hutniczych odpady żużli hutniczych poddano obróbce w instalacji przetwarzania żużla hutniczego, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy al. J. Piłsudskiego 92, opisaney w pozwoleniu zintegrowanym wydanym decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, znak: WOŚ.6223.1.2019. AW z dnia 31 maja 2021 r.,
3. Odpady żużli hutniczych nie zawierają substancji innych niż te, które są stosowane w ramach procesu produkcji stali w Stalowni Konwertorowej, w tym w szczególności substancji ropopochodnych,
4. Kruszywa hutnicze otrzymane w wyniku procesu odzysku, spełniają co najmniej wymagania normy: PN-EN 12620+A1:2010 lub PN-EN 13139:2003 lub PN-EN 197-1: 2012.

4) Wymogi dotyczące systemu gospodarowania, aby wykazać zgodność z warunkami utraty statusu odpadów, obejmujące - jeżeli to niezbędne - kontrolę jakości i monitorowanie własnej działalności, a także akredytację:

System gospodarowania prowadzony przez TMS International Poland Sp. z o.o. w celu wykazania zgodności z warunkami utraty statusu odpadów obejmuje dokumenty:

- Zintegrowany System Zarządzania (wewnętrzny) oparty o wymagania norm odniesienia - ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001,
- Pozwolenie zintegrowane dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego,
- Zakładową Kontrolę Produkcji w systemie 4 (ZKP).

Spółka TMS International Poland Sp. z o.o., utrzymuje i doskonali system zarządzania jakością, bhp oraz zarządzania środowiskowego zgodny z wymaganiami norm odniesienia - ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001.

5) Wymogi dotyczące oceny oraz oświadczenia o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów:

W celu oceny zgodności z warunkami utraty statusu odpadów prowadzone są badania próbek kruszyw hutniczych w zakresie:

- a) zawartości substancji ropopochodnych - z częstotliwością raz w roku,
- b) zawartości żelaza ogólnego i metalicznego w kruszywach hutniczych otrzymanych w wyniku procesu odzysku - z częstotliwością raz w roku,
- c) łącznej zawartości kruszyw naturalnych, gleby, ziemi w kruszywach hutniczych otrzymanych w wyniku procesu odzysku - z częstotliwością raz w roku,
- d) łącznej zawartości substancji organicznych takich jak: papier, guma, tworzywa sztuczne, tkaniny, drewno w kruszywach hutniczych otrzymanych w wyniku procesu odzysku - z częstotliwością raz w roku,
- e) zgodności z normą: PN-EN 12620+A1:2010 lub PN-EN 13139:2003 lub PN-EN 197-1: 2012 - w zakresie i z częstotliwością określoną w normie.

Próbki kruszyw hutniczych będą pobierane na zlecenie TMS International Poland Sp. z o.o. oraz badane przez:

- a) laboratorium posiadające w tym zakresie akredytację w rozumieniu art. 5 pkt 11 ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz.U. z 2021 r. poz. 1344), lub
- b) certyfikowaną w tym zakresie jednostkę badawczą, o której mowa w art. 16 ust. 1 ustawy z dnia 25 lutego 2011 r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach (Dz.U. z 2020 r. poz. 2289 oraz z 2021 r. poz. 2151).

Wyniki badań będą przedkładane wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska na żądanie, podczas prowadzonej kontroli. Wyniki badań będą przechowywane przez okres 5 lat.

II.2.6.6.3. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów dla kruszyw hutniczych wykorzystywanych jako nawóz mineralny/środek wspomagający uprawę roślin

1) Odpady wykorzystywane w procesie odzysku:

10 02 01 - żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) w ilości do 1 200 000 Mg/rok.

2) Dopuszczalne procesy i techniki przetwarzania tych odpadów:

Odzysk w procesie R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Odpady żużli hutniczych przetwarzane są w instalacji przetwarzania żużla hutniczego zlokalizowanej na terenie spółki TMS International Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy al. J. Piłsudskiego 92.

Przetwarzanie żużli hutniczych w celu uzyskania kruszyw hutniczych przebiega w następujących etapach:

1. Stabilizacja i ochłodzenie odebranego żużla ze Stalowni Konwertorowej w tzw. dołach żużlowych,
2. Rozbicie skrzepów żużli o dużych rozmiarach (nadgabaryty),
3. Transport ochłodzonych żużli z dołów żużlowych i rozbitych skrzepów z kafara do instalacji przetwarzania żużla hutniczego,
4. Przetwarzanie żużli w linii technologicznej poprzez przesiewanie i rozkruszanie oraz wydzielanie frakcji metalicznych (kruszyw żelazonośnych przeznaczanych do wtórnego wytopu w Stalowni Konwertorowej), w wyniku którego otrzymuje się kruszywo hutnicze o zadanych wcześniej frakcjach,
5. Przesianie frakcji żużli o wymiarze 0 - 11,2 mm na przesiewaczu mobilnym celem uzyskania frakcji 0 - 3 mm, stanowiącej kruszywo hutnicze do wykorzystania jako środek wapniujący.

Szczegółowy opis procesu technologicznego opisany jest w punkcie I.2.2.1. niniejszej decyzji.

3) Kryteria jakościowe stosowane do materiałów powstałych w procesie odzysku, które utraciły status odpadów, zgodnie z mającymi zastosowanie normami dotyczącymi produktów obejmującymi w razie potrzeby dopuszczalne wartości zanieczyszczeń:

1. Odpady żużli hutniczych stosowane jako wsad w procesie odzysku, pochodzą z bieżącej produkcji w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym, do ciągłego odlewania stali (Stalowni Konwertorowej) spółki ArcelorMittal Poland S.A.,
2. W celu produkcji kruszyw hutniczych, odpady żużli hutniczych poddano obróbce w instalacji przetwarzania żużla hutniczego, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy al. J. Piłsudskiego 92, opisanej w pozwoleniu zintegrowanym wydanym decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, znak: WOŚ.6223.1.2019. AW z dnia 31 maja 2021 r.,
3. Odpady żużli hutniczych nie są zanieczyszczone substancjami innymi niż te, które są stosowane w ramach produkcji stali w Stalowni Konwektorowej, w tym w szczególności substancjami ropopochodnymi,
4. Kruszywa hutnicze otrzymane w wyniku procesu odzysku spełniają co najmniej wymagania normy: PN-EN 14069:2018-02.

4) Wymogi dotyczące systemu gospodarowania, aby wykazać zgodność z warunkami utraty statusu odpadów, obejmujące - jeżeli to niezbędne - kontrolę jakości i monitorowanie własnej działalności, a także akredytację:

System gospodarowania prowadzony przez TMS International Poland Sp. z o.o. w celu wykazania zgodności z warunkami utraty statusu odpadów obejmuje dokumenty:

- 1) Zintegrowany System Zarządzania (wewnętrzny) oparty o wymagania norm odniesienia - ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001,
- 2) Pozwolenie zintegrowane dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego,
- 3) Zakładową Kontrolę Produkcji w systemie 4 (ZKP).

Spółka TMS International Poland Sp. z o.o., utrzymuje i doskonali system zarządzania jakością, bhp oraz zarządzania środowiskowego, zgodny z wymaganiami norm odniesienia - ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001.

5) Wymogi dotyczące oceny oraz oświadczenia o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów

Odpady żużli hutniczych jako kruszywa hutnicze muszą mieć potwierdzoną zgodność z normą PN-EN 14069:2018-02.

Próbki będą pobierane na zlecenie spółki TMS International Poland Sp. z o.o. oraz badane w zakresie i z częstotliwością określoną w ww. normie przez:

- a) laboratorium posiadające w tym zakresie akredytację w rozumieniu art. 5 pkt 11 ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz.U. z 2021 r. poz. 1344), lub
- b) certyfikowaną w tym zakresie jednostkę badawczą, o której mowa w art. 16 ust. 1 ustawy z dnia 25 lutego 2011 r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach (Dz.U. z 2020 r. poz. 2289 oraz z 2021 r. poz. 2151).

Wyniki badań będą przedkładane wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska na żądanie, podczas prowadzonej kontroli. Wyniki badań będą przechowywane przez okres 5 lat."

VIII. W części II pozwolenia zintegrowanego pn. Warunki eksploatacji instalacji w warunkach normalnych,
w punkcie II.3. **Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,**
podpunkt II.3.1. **Warunki wprowadzania substancji do powietrza z instalacji przetwarzania żużla hutniczego**

otrzymuje brzmienie:

„II.3.1. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z instalacji przetwarzania żużla hutniczego

Nazwa emitora	Parametry emitora		Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Przepływ gazów [Nm³/h]	Czas pracy [h/rok]
	Wysokość h [m]	Średnica wewnętrzna wylotu d [m]				
E1	12,00	1,20	14,10	290	54 000	8 000
E2	12,00	1,20	10,70	290	41 000	8 000

”

IX. W części II pozwolenia zintegrowanego pn. Warunki eksploatacji instalacji w warunkach normalnych,
w punkcie II.4. **Emisja hałasu do środowiska,**
w punkcie II.4.2. **Parametry akustyczne źródeł hałasu,**
podpunkt II.4.2.1. **Źródła hałasu pracujące w otwartej przestrzeni**

otrzymuje brzmienie:

„II.4.2.1. Źródła hałasu pracujące w otwartej przestrzeni

Lp.	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB(A)]	
			Pora dzienna	Pora nocna	Pora dzienna	Pora nocna
Instalacja przetwarzania żużli hutniczych						
1	Kosz zasypowy wraz z kratą wibracyjną	100,0	16:00	8:00	100,0	100,0
2	Bębnowy separator magnetyczny	80,0	16:00	8:00	80,0	80,0
3	Obudowane przenośniki taśmowe (13 sztuk)	75,0	16:00	8:00	75,0	75,0
4	Przesiewacz dwupokładowy	100,0	16:00	8:00	100,0	100,0
5	Przesiewacz trzypokładowy	100,0	16:00	8:00	100,0	100,0
6	Kruszarka szczękowa kruszyw	110,0	16:00	8:00	110,0	110,0
7	Podajniki wibracyjne (3 sztuki)	93,0	16:00	8:00	93,0	93,0
8	Żurawie samojezdne (2 sztuki)	102,1	14:00	8:00	101,5	101,5
9	Wentylatory odprowadzające gazy do komina (2 sztuki)	100,0	16:00	8:00	100,0	100,0

Lp.	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB(A)]	
			Pora dzienna	Pora nocna	Pora dzienna	Pora nocna
10	Kominy stalowe h=12 m d=1,2 m (2 sztuki)	80,0	16:00	8:00	80,0	80,0
Kafar żużla						
11	Stanowisko rozbijania skrzepów i cięcia tlenem	115,9	5:30	0:15	114,3	109,9
12	Dźwig elektryczny	105,0	5:30	0:15	103,4	99,0
Maszyny do obsługi instalacji						
13	Żużłowóz (3 sztuki)	113,0	5:00	2:20	111,0	107,6
14	Ładowarka kołowa CAT988 – załadunek żużla na wozidła (4 sztuki)	109,0	12:00	5:20	107,8	107,2
15	Wozidło technologiczne CAT730 – dowóz żużla do MRP lub stanowisko kafara (4 sztuki)	109,0	12:00	5:20	107,8	107,2
16	Ładowarka kołowa CAT980- załadunek kruszywa (4 sztuki w porze dziennej i 2 sztuki w porze nocnej)	109,0	12:00	5:20	107,8	107,2
17	Wozidło technologiczne CAT730 – odwóz złomu (1 sztuka)	109,0	12:00	5:20	107,8	107,2

”

X. W części II pozwolenia zintegrowanego pn. Warunki eksploatacji instalacji w warunkach normalnych,
w punkcie **II.4. Emisja hałasu do środowiska,**
w punkcie **II.4.3. Metody ochrony przed hałasem,**

podpunkt II.4.3.2. otrzymuje brzmienie:

„**II.4.3.2.** Przejazdy samochodów ciężarowych i pociągów, mogą odbywać się przez całą dobę.

Zakłada się, że w ciągu ośmiu godzin odniesienia pory dnia, w granicach zakładu może poruszać się do 46 samochodów ciężarowych, a w ciągu jednej godziny odniesienia pory nocy - 5 samochodów.

Zakłada się, że w ciągu doby, na terenie zakładu, poruszać się będzie maksymalnie 6 składów kolejowych, w tym 2 w porze nocy. Dla okresu odniesienia pory dnia (osiem godzin) przyjęto, że przez teren zakładu może nastąpić przejazd 2 składów kolejowych, natomiast w porze nocy w okresie odniesienia (jedna godzina) przejazd 1 składu kolejowego.”

XI. W części IV pozwolenia zintegrowanego pn. Monitoring emisji substancji i energii do środowiska oraz monitoring procesów technologicznych,
punkt **IV.5. Zakres monitoringu procesów technologicznych**

otrzymuje brzmienie:

„**IV.5. Zakres monitoringu procesów technologicznych**

1. Należy prowadzić ewidencję:
 - ilości przyjmowanych do przetwarzania żużli hutniczych, z uwzględnieniem daty ich przyjęcia,
 - ilości wytwarzanych kruszyw żelazonośnych, z uwzględnieniem poszczególnych frakcji,
 - ilości wytwarzanych kruszyw mineralnych, z uwzględnieniem poszczególnych frakcji,
 - zużycia paliw wykorzystywanych dla potrzeb instalacji.
2. Należy prowadzić ewidencję czasu pracy urządzeń do mechanicznego sortowania i kruszenia żużli.
3. Należy prowadzić ewidencję czasu pracy urządzeń odpylających.
4. Należy prowadzić, dwa razy w roku, badania laboratoryjne składu chemicznego przetwarzanych żużli.
5. Należy prowadzić bieżącą kwalifikację produktów, zgodnie z obowiązującymi przepisami i procedurami:
 - dla koncentratów żelazonośnych (m.in. wg IC-038: Instrukcja Czynnościowa - Pobieranie, przygotowanie oraz badanie próbek złomu),
 - w odniesieniu do kruszyw mineralnych - zgodnie z warunkami określonymi w punkcie II.2.6.6. niniejszej decyzji.
6. Należy prowadzić bieżącą kontrolę prawidłowości stosowania obowiązujących w TMS International Poland Sp. z o.o., procedur i instrukcji, dotyczących właściwego załadunku i rozładunku materiału oraz postępowania w przypadku nadmiernej emisji.
7. Należy prowadzić regularne przeglądy urządzeń i maszyn, wykonywać na bieżąco wszelkie naprawy oraz przestrzegać procedur określonych w instrukcjach obsługi, dokumentacjach techniczno-ruchowych urządzeń.
8. Monitoring parametrów technicznych instalacji, prowadzony będzie w ramach kontroli i nadzoru procesu technologicznego, przy wykorzystaniu urządzeń pomiarowych, zainstalowanych w poszczególnych urządzeniach instalacji. Zakres tego monitoringu obejmuje kontrolę:
 - ilości odbieranych żużli hutniczych,
 - temperatury odpadów w dołach żużlowych,
 - ilości wysegregowanych koncentratów żelazonośnych, o frakcji 0 - 20 mm i 20 - 80 mm,
 - ilości wysegregowanych kruszyw żelazonośnych,
 - ilości wysegregowanych kruszyw mineralnych,
 - czasu pracy instalacji odzysku substancji żelazonośnych i zainstalowanych urządzeń odpylających,
 - zużycia energii elektrycznej,
 - zużycia oleju napędowego."

XII. W części IX pozwolenia zintegrowanego pn. *Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości*

dodaje się podpunkt 7 o brzmieniu:

„7. W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu i wibracji, stosowane są następujące rozwiązania:

- instalacja znajduje się w znacznej odległości od najbliższych terenów podlegających ochronie przed hałasem,
- budynki i inne obiekty na terenie zakładu, stanowią bariery przed emisją hałasu poza jego obszar,
- prowadzona jest regularna kontrola i konserwacja urządzeń i maszyn, wchodzących w skład instalacji,
- eliminowana jest zbędna, bezcelowa praca urządzeń (np. na biegu jałowym),
- poszczególne maszyny i urządzenia są eksploatowane zgodnie z ich przeznaczeniem i stosowanymi instrukcjami technologicznymi,

- urządzenia są utrzymywane w sprawności,
- stosownie sprzętu o możliwie niskich mocach akustycznych,
- celem redukcji hałasu, stosowane są bariery w postaci budynków i innych obiektów oraz pasów zieleni, znajdujących się na terenie zakładu."

XIII. Część X pozwolenia zintegrowanego pn. Zakres, sposób i termin przekazywania właściwemu organowi oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

otrzymuje brzmienie:

„X. Zakres i sposób monitorowania środowiska oraz kontrola eksploatacji instalacji

Prowadzącego instalację zobowiązuje się do:

1. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz Marszałkowi Województwa Śląskiego, sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych, w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami, w zakresie emisji substancji do środowiska (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
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. Roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami, należy przedkładać Marszałkowi Województwa Śląskiego, w terminie do dnia 15 marca, za poprzedni rok kalendarzowy.
4. Przedkładania do 30 maja każdego roku, corocznej informacji, obejmującej analizę prowadzonego procesu przetwarzania pod kątem wprowadzania do środowiska substancji i energii, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Informacja ta powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu, w poszczególnych elementach ochrony środowiska, z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację, a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (dostęp do tabeli: bip.slaskie.pl – Środowisko – Wydanie pozwolenia zintegrowanego – Załączniki - na dole strony załącznik pn. Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym).
Ponadto informacja ta powinna zawierać udokumentowane wynikami badań potwierdzenie, że wytwarzane kruszywa jest bezpieczne do stosowania.
5. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu, w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
6. Przedkładania sprawozdań z wykonywanych pomiarów oraz corocznej informacji, za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: OE.PZ.POMIARY_347” lub „dotyczy: OE.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_347”.
7. Przedstawiania Marszałkowi Województwa Śląskiego, sprawozdań i informacji obejmujących wyniki monitorowania emisji zanieczyszczeń, w terminie 30 dni od daty ich wykonania.
8. Prowadzenia instalacji w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w szczególności instalacja nie może:
 - powodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin lub zwierząt,
 - powodować uciążliwości przez hałas lub zapach.
9. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
10. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej

wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdujące się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.”

XIV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 31 maja 2021 r., znak: WOŚ.6223.1.2019.AW, Prezydent Miasta Dąbrowy Górniczej, udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego, eksploatowanej przez spółkę TMS International Poland Sp. z o.o., zlokalizowanej przy al. J. Piłsudskiego 92 w Dąbrowie Górniczej.

W dniu 19 września 2022 r., Marszałek Województwa Śląskiego, otrzymał wniosek przedstawiciela Strony o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego. W treści wniosku, pełnomocnik Strony wskazał, że zmiana pozwolenia zintegrowanego jest podyktowana koniecznością aktualizacji treści decyzji, w związku z rozszerzeniem pracy instalacji o porę nocy, co w konsekwencji wpływa na warunki dotyczące emisji gazów i pyłów oraz emisji hałasu do środowiska. Pismem z dnia 16 marca 2023 r., Strona przedłożyła aneks do wniosku, który swym zakresem obejmował rozszerzenie wniosku o uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym możliwości wykorzystania kruszyw hutniczych, otrzymywanych w wyniku przetwarzania odpadów żużli, w różnych gałęziach przemysłu, poprzez określenie warunków utraty statusu odpadów. Ponadto, wniosek obejmował korekty w opisie instalacji, celem aktualizacji treści decyzji, zgodnie ze stanem faktycznym.

Strona, w załączeniu do wniosku, przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym:

- 1) zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ, wydane na wniosek, przez Biuro Informacyjne Krajowego Rejestru Karnego Ministerstwa Sprawiedliwości,
- 2) opracowanie pn. „Operat pożarowy dla Zakładu TMS International Poland Sp. z o.o. Instalacja przetwarzania żużla hutniczego, ul. Koksownicza 8, 42-523 Dąbrowa Górnicza”, wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej, znak: MZ.077.103.2019.ŁM z dnia 31 października 2019 r.,
- 3) opracowanie pn. „Raport początkowy dla terenu instalacji odzysku odpadów TMS International Poland spółka z o.o. w Dąbrowie Górniczej”.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z brzmieniem punktu 5 ppkt 3b tiret 3 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 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. 2019 r. poz. 1839), należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Po dokonaniu wstępnej analizy wniosku, organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ,
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ,
- 3) wnioskowana zmiana stanowi nieistotną zmianę instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt. 7 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 2022 r. poz. 1029 ze zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem, wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres email: pozwienia.zintegrowane@klimat.gov.pl

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące wydania pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 10 października 2022 r., 9 grudnia 2022 r., 30 stycznia 2023 r., 15 lutego 2023 r., 22 maja 2023 r. Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 24 października 2022 r., 20 stycznia 2023 r., 16 marca 2023 r., 27 marca 2023 r., 5 czerwca 2023 r., 23 czerwca 2023 r., 25 września 2023 r.

Pismem z dnia 19 października 2023 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 siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy 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 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy 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 (Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk.

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy 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 ustawy 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 ustawy 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 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy 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 ustawy 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 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 Kpa. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 Kpa (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r. sygn. akt: II OSK 821/18).

Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 Kpa, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego, należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami,
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 Kpa, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

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 niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części: I. Rodzaj i parametry instalacji, II. Warunki eksploatacji instalacji w warunkach normalnych, IV. Monitoring emisji substancji i energii do środowiska oraz monitoring procesów technologicznych, IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, X. Zakres, sposób i termin przekazywania właściwemu organowi oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

- 1) parametry instalacji i opis procesu technologicznego,
- 2) ochrony powietrza,
- 3) gospodarka odpadami,
- 4) ochrona przed hałasem.

Ad. 1

Wprowadzono zmiany w opisie instalacji, w tym parametrów technicznych oraz wyposażenia instalacji.

Ad. 2

Analiza wniosku w zakresie ochrony powietrza wykazała co następuje:

Wnioskowana zmiana dotyczy zwiększenia czasu pracy instalacji w ciągu doby, poprzez uwzględnienie pracy instalacji w nocy, a co za tym idzie - zwiększenia możliwego czasu pracy źródeł emisji zorganizowanej - emitorów E1 (odpylnia nr 1 - instalacja odzysku substancji żelazonośnych z żużla konwertorowego) oraz E2 (odpylnia nr 2 - instalacja odzysku części mineralnych z żużla konwertorowego) z 5 840 h/rok do 8 000 h/rok.

Ze względu na ww. zmiany, wnioskodawca przeprowadził analizę oddziaływania instalacji na jakość powietrza, przy uwzględnieniu najbardziej niekorzystnych warunków, w tym maksymalnego (dopuszczalnego) poziomu godzinowej emisji zanieczyszczeń dla ww. emitorów, przez cały okres eksploatacji instalacji w roku, przy założeniu wydłużonego czasu eksploatacji instalacji do 8 000 h/rok. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji substancji i warunków wprowadzania substancji do powietrza, określonych w niniejszej decyzji, nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), a także wartości odniesienia, określone w rozporządzeniu z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U z 2010 r., nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, za wyjątkiem stężenia pyłu zawieszonego (PM_{2,5} i PM₁₀). Powyższa sytuacja związana jest ze złym stanem jakości powietrza w rejonie lokalizacji instalacji (zgodnie z informacją Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska - pismo z dnia 24 maja 2022 r., znak DMS-KA.731.1.228.2022 - tło pyłu zawieszonego w rejonie przedmiotowej instalacji wynosi 38 µg/m³ – dla PM₁₀ oraz 24 µg/m³ – PM_{2,5}).

Organ uwzględnił fakt, że aktualna emisja pyłu z instalacji ma swój udział w tle zanieczyszczeń, a także fakt, iż rzeczywista emisja z emitorów E1 i E2, określona na bazie wyników okresowych pomiarów, jest wielokrotnie niższa od dopuszczalnego poziomu emisji, określonego w pozwoleniu. Mając na uwadze powyższe, strona zrezygnowała z wniosku o zwiększenie dopuszczalnych rocznych poziomów emisji zanieczyszczeń do powietrza, w związku z czym, organ przychylił się do argumentacji strony dotyczącej braku konieczności przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 225- 228 ustawy POŚ.

Zgodnie z art. 225 ustawy POŚ, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowobudowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Na podstawie opracowania Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska pn. „Roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim. Raport wojewódzki za rok 2021”, strefa „Aglomeracja Górnośląska”, w obrębie której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, stanowi obszar, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza (strefa została zakwalifikowana do klasy C, ze względu na przekroczenia dopuszczalnego poziomu dla pyłu zawieszonego PM_{2,5} i PM₁₀ oraz docelowego poziomu dla benzo(a)pirenu (PM₁₀)). Biorąc jednak pod uwagę rzeczywiste poziomy emisji pyłu z emitorów E1 i E2 (stosunkowo niskie w odniesieniu do wartości dopuszczalnych), a także

wyniki przeprowadzonej oceny oddziaływania instalacji na jakość powietrza, należy stwierdzić, iż zmiana w instalacji nie będzie stanowiła zmiany istotnej (w rozumieniu art. 3 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska), tj. nie będzie powodować znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, dlatego też organ zdecydował o braku konieczności przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego.

Zgodnie z wnioskiem strony, w zakresie zagadnień dotyczących emisji zanieczyszczeń do powietrza / ochrony powietrza, dokonano zmian w II części decyzji w zakresie zapisów dotyczących warunków wprowadzania substancji do powietrza z instalacji poprzez zmianę czasu pracy odpylni (emitorów E1 i E2) - zwiększenie możliwego czasu pracy emitorów z 5 840 h/rok do 8 000 h/rok).

Ad. 3

Analiza wniosku w zakresie gospodarki odpadami, wykazała co następuje:

Spółka TMS International Poland Sp. z o.o., posiada i eksploatuje instalację przetwarzania żużla hutniczego, w której prowadzony jest proces odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o kodzie 10 02 01 - Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze).

Odpady żużli hutniczych, przyjmowane do przetwarzania, pochodzą z następujących instalacji należących do spółki ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej:

- ze Stalowni Konwertorowej,
- z instalacji do produkcji stali w konwertorach tlenowych,
- z instalacji odsiarczania surówki,
- z instalacji ciągłego odlewania stali.

W wyniku prowadzonego procesu chłodzenia i uspokajania żużla i jego mechanicznej obróbki polegającej na kruszeniu i przesiewaniu, otrzymuje się koncentraty żelazonośne oraz kruszywa hutnicze.

Przedmiotowa instalacja objęta jest pozwoleniem zintegrowanym, udzielonym decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, znak: WOŚ.6223.1.2019. AW, z dnia 31 maja 2021 r. Podczas stosowania powyższej decyzji okazało się, że jej zapisy dotyczące wykorzystania kruszyw hutniczych nie są jednolite, co doprowadziło do wielu wątpliwości odnośnie do dopuszczalnego sposobu wykorzystania tych materiałów w procesach gospodarczych. W związku z powyższym, zaistniała konieczność doprecyzowania zapisów przedmiotowej decyzji w zakresie ujednolicenia i rozszerzenia możliwości wykorzystywania kruszyw hutniczych, otrzymywanych w wyniku przetwarzania odpadów żużli, w różnych gałęziach przemysłu.

Dla odpadów żużli hutniczych, nie określono szczegółowych warunków utraty statusu odpadów w przepisach prawa Unii Europejskiej, jak również w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska. W związku z tym, szczegółowe warunki utraty statusu odpadów zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego, które zawiera warunki zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Art. 14 ustawy o odpadach, jednoznacznie przesądza, że utrata statusu odpadów może nastąpić tylko wskutek poddania ich recyklingowi lub innemu odzyskowi. Co do zasady przetwarzanie odpadów, w tym odzysk i recykling, wymaga uzyskania zezwolenia, zgodnie z zapisami art. 41 ustawy o odpadach. Biorąc pod uwagę fakt, że zmieniana decyzja stanowi pozwolenie zintegrowane, obejmujące swoim zakresem zezwolenie na przetwarzanie odpadów, zasadnym było uwzględnienie warunków utraty statusu odpadów w niniejszej decyzji.

Prowadzący instalację zwrócił się o dokonanie następujących zmian w pozwoleniu zintegrowanym:

- nadanie nowego brzmienia podpunktu 1 w punkcie II.2.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko - poprzez rozszerzenie zakresu możliwości wykorzystania kruszyw hutniczych,

- usunięcie z punktu II.2.6.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, zapisów dotyczących utraty statusu odpadów,
- dopisanie w punkcie II.2.6. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesach odzysku R4 i R5 punktu II.2.6.6. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów dla kruszyw hutniczych.

W uzasadnieniu, wnioskodawca podniósł argumenty, że w okresie kilkuletniej działalności spółki TMS International Poland Sp. z o.o., nie stwierdzono żadnych przypadków negatywnego oddziaływania kruszyw na zdrowie czy życie ludzi. Dla potrzeb oceny ewentualnych zagrożeń wykonane zostało opracowanie pn. „Ocena kruszywa hutniczego sezonowanego i kruszywa hutniczego niesezonowanego w aspekcie ekologicznym dla Tube City IMS Poland Sp. z o.o.” (następcą prawnym Tube City IMS Poland Sp. z o.o. jest TMS International Poland Sp. z o.o.) (w załączeniu) określająca możliwość migracji związków, w szczególności metali do wód i do gleby i ziemi. Przeprowadzone badania wykazały brak wymywania z żużli metali ciężkich. Do każdej sprzedawanej partii kruszyw (potwierdzonej fakturą) wydawana jest metryka znakowania wyrobu znakiem CE w systemie oceny 4 oraz może zostać wydana deklaracja zgodności. Dla kruszyw hutniczych produkowanych przez spółkę TMS International Poland Sp. z o.o., zostały przeprowadzone badania wstępne wg normy PN-EN 13242+A1:2010.

Zgodnie z art. 14 ust. 1. ustawy o odpadach, określone rodzaje odpadów przestają być odpadami, jeżeli na skutek poddania ich recyklingowi lub innemu odzyskowi spełniają:

- 1) łącznie następujące warunki:
 - a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów,
 - b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
 - c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu,
 - d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska,
- 2) szczegółowe warunki utraty statusu odpadów, które są określone w przepisach prawa Unii Europejskiej albo w przepisach stosownego rozporządzenia ministra właściwego do spraw klimatu, a jeżeli nie zostały określone w tych przepisach - w zezwoleniu na przetwarzanie odpadów.

W przypadku przedmiotowych żużli z procesów wytapiania (stalowniczych), zostały łącznie spełnione warunki utraty statusu odpadów, i tak:

a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów:

Na rynku istnieją szerokie możliwości wykorzystania rzeczonych kruszyw:

- jako materiał budowlany w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym, m.in. do:
 - wypełniania wykopów i fundamentów pod budowę dróg (np. zastępując kruszywa naturalne, jak piasek lub grunt rodzimy),
 - podbudowy zasadniczej i pomocniczej dróg, placów, parkingów i chodników,
 - nasypów pełniących rolę ekranów akustycznych (odpowiednio ukształtowany wał wzdłuż drogi) pokrywanych roślinnością,
 - formowania nasypów, wypełniania obniżeń terenowych i niwelacji terenów,
 - utwardzania/budowy dróg gruntowych i leśnych (niezwiązane stabilizowane mechanicznie),
 - wykorzystania w kopalniach głębinowych, w celu podsadzania (wypełniania) wyrobisk górniczych, w tym, m.in. szybów i chodników,
 - wykorzystywania w kopalniach odkrywkowych, przy wypełnianiu wyrobisk powierzchniowych,
 - w budownictwie sanitarno-kanalizacyjnym, np. jako podsypka lub zasypka przewodów i instalacji,

- jako surowiec do produkcji materiałów budowlanych, m.in. do:
 - produkcji klinkieru,
 - produkcji zapraw cementowych
 - produkcji betonów,
- jako nawóz mineralny/środek wspomagający uprawę roślin:
 - jako środek wapnujący.

b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie:

Kruszywa hutnicze są pożądanym na rynku materiałem budowlanym, który z powodzeniem zastępuje kruszywa naturalne. Świadczy o tym stała, rosnąca sprzedaż produkowanych kruszyw przez spółkę TMS International Poland Sp. z o.o., liczne zapytania o możliwość poszerzenia ich wykorzystania w budownictwie, a także opublikowane europejskie normy dla wykorzystania kruszyw (np. PN-EN 13242+A1:2010, PN-EN 13043:2004 lub PN-EN 14227-2:2013-10 lub PN-EN 197-1: 2012).

Konkurencyjność kruszyw hutniczych, względem kruszyw naturalnych, wynika z ich niższej ceny, przy jednocześnie porównywalnych właściwościach, takich jak wytrzymałość, odporność na zmiany temperatury, ogniotrwałość, czy dobre parametry izolacyjne. Zastosowanie kruszyw hutniczych, przyczynia się w dużej mierze do zwiększenia rentowności inwestycji oraz chroni złoża surowców naturalnych przed dużą eksploatacją. Zapobiega również powiększaniu się liczby i powierzchni składowisk odpadów hutniczych. Takie postępowanie jest zgodne z strategią GOZ, czyli gospodarki w obiegu zamkniętym.

Natomiast w rolnictwie, istnieje duży rynek nawozów mineralnych, w tym środków wapniujących. Obecnie, na rynku istnieje asortyment nawozów, zawierających związki wapnia lub wapnia i magnezu (środki wapniujące - wapna nawozowe), których celem jest utrzymanie lub podwyższenie pH gleby. Stosowanie wapna z przemysłu stalowego (z żużli hutniczych) w krajach Unii Europejskiej (w szczególności w Niemczech i we Francji) jest praktykowane od dziesięcioleci. Zastosowanie kruszyw hutniczych jako środka wapniującego, przyczynia się w dużej mierze do ochrony złóż surowców naturalnych (skały wapienne) przed ich dużą eksploatacją. Zapobiega również powiększaniu się składowisk odpadów hutniczych. Takie postępowanie jest zgodne z strategią GOZ, czyli gospodarki w obiegu zamkniętym.

c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu:

Kruszywa hutnicze spełniają wymagania techniczne dla materiałów budowlanych, zastępujących kruszywa naturalne. Dla kruszyw hutniczych nie określono wymagań w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji.

Kruszywa hutnicze przeznaczone do wykorzystania jako materiały budowlane lub surowce do ich produkcji spełniają odpowiednie wymagania poniższych norm:

- PN-EN 13242+A1:2010 - Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym,
- PN-EN 13043:2004 - Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu,
- PN-EN 14227-2:2013-10 - Mieszanki związane spoiwem hydraulicznym - Specyfikacje - Część 2: Mieszanki żużłowe,
- PN-EN 197-1:2012 Skład, wymagania i kryteria zgodności dotyczące cementów powszechnego użytku,

- PN-EN 12620+A1:2010 - Kruszywa do betonu,
- PN-EN 13139:2003 - Kruszywa do zaprawy.

Zgodnie z dokumentami referencyjnymi BAT, tj. Decyzją wykonawczą Komisji Europejskiej z dnia 28 lutego 2012 r., ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali, kruszywo, po oczyszczeniu z metali, powinno być produktem stosowanym do utwardzania terenu. W związku z powyższym, produkowane kruszywo, oczyszczone ze związków żelazonośnych i metali, rozdrobnione na odpowiednie frakcje, jest sprzedawane jako produkt stosowany do utwardzania powierzchni terenów, do wykonywania podłoża pod budowę parkingów i dróg. Kruszywa hutnicze spełniają również wymagania techniczne oraz jakościowe do stosowania ich w uprawach polowych. Potwierdzeniem tego jest uzyskana przez ArcelorMittal Poland S.A. (dostawca żużla stalowniczego do produkcji kruszyw przez spółkę TMS International Poland Sp. z o.o.) opinia Instytutu Uprawy Nawożenia i Gleboznawstwa - Państwowy Instytut Badawczy (IUNG-PIB) o przydatności kruszywa do stosowania w uprawach polowych.

Dla kruszyw hutniczych nie określono wymagań w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji. Kruszywa hutnicze przeznaczone do wykorzystania jako środek wapnujący, spełniają wymagania normy PN-EN 14069:2018-02 - Środki wapnujące - Terminy, wymagania i oznakowanie. Do każdej sprzedawanej partii kruszyw, jako środek wapnujący (potwierdzonej fakturą), wydawana będzie metryka znakowania wyrobu znakiem CE, w systemie oceny 4 oraz może zostać wydana deklaracja zgodności.

Ponadto, wprowadzenie kruszyw hutniczych do obrotu, nastąpi po uzyskaniu pozwolenia Ministra i Rozwoju Wsi, na wprowadzenie do obrotu środka wspomagającego uprawę roślin. Pozwolenie to będzie zawierało instrukcję stosowania i przechowywania nawozu/środka poprawiającego właściwości gleb.

d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska:

Wykorzystanie kruszyw hutniczych jako materiałów budowlanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym, nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska. Kruszywa hutnicze nie posiadają właściwości niebezpiecznych, w tym w szczególności drażniących, toksycznych, rakotwórczych, zakaźnych, czy ekotoksycznych.

Ze względu na charakter wykorzystania kruszyw w przemyśle budowlanym, nie przewiduje się możliwości oddziaływania na życie i zdrowie ludzi lub środowisko. Wykorzystanie to nie prowadzi do pośredniego czy bezpośredniego kontaktu kruszyw z organizmem człowieka, w szczególności poprzez wodę, pożywienie, przedmioty użytkowe itp. Wykorzystanie kruszyw hutniczych jako materiał budowlany w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym, nie stwarza również zagrożeń dla środowiska. Podstawowy skład żużli to krzemiany wapnia oraz tlenki żelaza.

Stosowanie kruszyw hutniczych jako środek wapnujący, również nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska. Kruszywa hutnicze nie posiadają właściwości niebezpiecznych, w tym, w szczególności drażniących, toksycznych, rakotwórczych, zakaźnych, czy ekotoksycznych. Ponadto, w opinii Instytutu Uprawy Nawożenia i Gleboznawstwa - Państwowy Instytut Badawczy (IUNG-PIB), o przydatności kruszywa do stosowania w uprawach polowych stwierdzono, że stosowanie kruszyw, zgodnie z zalecaniami, nie stwarza zagrożenia dla środowiska, zdrowia ludzi i zwierząt. Skład chemiczny produkowanego kruszywa oraz wyniki badań wymywalności, potwierdzają przydatność produkowanego kruszywa, jako podłoża do

obiektów inżynierskich.

W wyniku przeprowadzenia wnikliwej analizy proponowanych przez wnioskodawcę zmian w dotychczasowych zapisach przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz przepisów obowiązującego prawa, tut. organ powziął następujące decyzje:

- nadano nowe brzmienie podpunktu 1 w punkcie II.2.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko - poprzez rozszerzenie zakresu możliwości wykorzystania kruszyw hutniczych, zgodnie z żądaniem strony,
- ze względu na charakter zapisu art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach, który określa podstawowe i konieczne warunki, które muszą być spełnione, by dany odpad utracił status odpadów, nie usunięto, na żądanie strony, zapisów punktu II.2.6.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

Organ podjął decyzję o ich uzupełnieniu w celu właściwego dopełnienia i udowodnienia spełnienia łącznie warunków podstawowych, koniecznych i niezbędnych, w celu uznania utraty statusu odpadów żużli hutniczych:

- dopisano w punkcie II.2.6. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesach odzysku R4 i R5, punkt II.2.6.6. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów dla kruszyw hutniczych, zgodnie z żądaniem strony.

Należy zauważyć, że „szczegółowe warunki utraty statusu odpadów (...)”, o których dopisanie wnosi strona, zgodnie z zapisami ww. ustawy o odpadach, mogą być określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym lecz nie muszą, w odróżnieniu od warunków podstawowych i koniecznych ujętych w art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Ad. 4

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony przed hałasem dotyczy:

Zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego wynikają z wprowadzonych zmian w instalacjach, które zakładają uwzględnienie pracy urządzeń instalacji do przetwarzania odpadów żużli oraz Kafara Żużla w porze nocy, a także możliwość transportu produktów instalacji z terenu zakładu, zarówno transportem samochodowym, jak i kolejowym w godzinach nocnych. Zmiany dotyczą urządzeń pracujących w otwartej przestrzeni oraz źródeł liniowych. Kubaturowe źródła hałasu nie ulegną zmianie.

Teren planowanej inwestycji objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, zgodnie z którym jest to teren przeznaczony na działalność przemysłową. W bezpośrednim otoczeniu terenu zakładu nie znajdują się tereny chronione przed hałasem. Z przeprowadzonych badań modelowych, uwzględniających wszystkie źródła hałasu, jakie będą eksploatowane wynika, że wprowadzone zmiany w instalacji nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na terenach podlegających ochronie akustycznej. Zastosowane zatem przez prowadzącego instalację techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska, są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym, organ zważył, co następuje:

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Eksplatacja instalacji powinna być realizowana zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym, a także zgodnie z przepisami obowiązującego prawa.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 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 art. 127a 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.

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 253,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

Z up. Marszałka Województwa Śląskiego
Leszek Kulesza
Kierownik Referatu
ds. pozwoleń zintegrowanych