

Katowice, 8 grudnia 2023 r.
Nr sprawy: OE-PZ.7222.16.2022
Nr pisma: OE-PZ.KW-001792/23
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr **4560/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. 187 ust. 4a, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5, 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. 45 ust. 4, 6, 8, 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm., dalej: ustawa o odpadach)

Po rozpoznaniu wniosku przedstawiciela spółki Walcownia Metali Nieżelaznych „Łabędy” S.A. z siedzibą w Gliwicach, o zmianę pozwolenia zintegrowanego

orzekam:

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-II-6618/1/06/11/07 z dnia 4 czerwca 2007 r. (zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4215/OS/2010 z dnia 7 października 2010 r., nr 3049/OS/2012 z dnia 7 listopada 2012 r., nr 371/OS/2014 z dnia 19 lutego 2014 r., nr 2609/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 142/OS/2015 z dnia 30 stycznia 2015 r.) dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton na dobę wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie i instalacjami pomocniczymi, eksploatowanej przez spółkę Walcownia Metali Nieżelaznych „Łabędy” S.A. w Gliwicach, zlokalizowanej w Gliwicach, przy ul. Metalowców 6 (NIP: 9691586199, Regon: 241830752) w następujący sposób:

- I. W części I pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw**, w punkcie 3. **Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny**, podpunkt 3.3. **Instalacja wód chłodniczych (obiegi wód chłodniczych C1 i C2) – powiązana technologicznie z instalacją IPPC**

otrzymuje brzmienie:

„3.3. Instalacja wód chłodniczych (obiegi wód chłodniczych C1 i C2) – powiązana technologicznie z instalacją IPPC

Głównym zadaniem instalacji wód chłodniczych (powiązanej technologicznie z instalacją IPPC) jest odbieranie nadmiaru ciepła z urządzeń zainstalowanych na instalacji IPPC.

Urządzenia te są pogrupowane w dwa lokalne obiegi wód chłodniczych C1 i C2, które przelewami są połączone z obiegiem wód chłodniczych Wydziału Walcowni:

- pierwszy obieg chłodniczy C1 tworzą LOC I, LOC II, LOC III oraz zamknięty obieg z wymiennikiem typu „woda-woda” pieca PIT 1000. Po odebraniu nadmiaru ciepła, woda jest schładzana przez chłodnię wentylatorową, a następnie, pompami ze zbiornika pod chłodnią, zwracana ponownie do obiegu chłodniczego. Uzupełnianie ubytków wody w obiegu, prowadzone jest na bieżąco. Pojemność układu wynosi 27 m³,
- drugi obieg chłodniczy C2 tworzą piece Jatam I oraz Jatam II. Woda, przepływając przez zespół krystalizatora, spływa do studni odlewniczej. Po odebraniu ciepła, woda dalej grawitacyjnie spływa do zbiornika wyrównawczego nr I, przepływając po drodze przez separator koalescencyjny. Ze zbiornika, woda, za pomocą układu pompowego, kierowana jest na chłodnię wentylatorową. Po schodzeniu, woda spływa do zbiornika wyrównawczego nr II, wyposażonego w układ pompowy, do ponownego zwracania wody do obiegu chłodniczego. Na przewodzie tłocznym tego układu pompowego, podłączony jest bocznikowo filtr żwirowy do częściowej filtracji wody krążącej w obiegu. Ścieki z płukania filtra, kierowane są do trójkomorowego osadnika, a następnie odprowadzane do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej. Uzupełnianie ubytków wody w obiegu prowadzone jest na bieżąco. Pojemność układu wynosi 45 m³.”

- II. W części I pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw**, w punkcie 3. **Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny**, podpunkt 3.7. **Pozostałe instalacje – pomocnicze dla instalacji IPPC**

otrzymuje brzmienie:

„3.7. Pozostałe instalacje – pomocnicze dla instalacji IPPC

Do instalacji pomocniczych dla instalacji IPPC, zaliczane są: instalacja walcowania na gorąco (linia walcowania na gorąco blach, linia walcowania na gorąco taśm), instalacja walcowania na zimno blach, instalacja trawienia i szczotkowania blach, instalacja wyżarzania blach, instalacja prostowania blach, instalacja cięcia i polerowania blach, instalacja walcowania na zimno blach, instalacja walcowania na zimno taśm, instalacja wyżarzania taśm, instalacja cięcia i prostowania taśm, instalacja obróbki końcowej oraz instalacja wód chłodniczych.

Głównym zadaniem instalacji wód chłodniczych (pomocniczej) jest odbieranie nadmiaru ciepła z urządzeń zainstalowanych na Wydziale Taśm (walcarki, piece kołpakowe). W skład instalacji wchodzi lokalne wymienniki ciepła typu „woda-woda”, lokalne zbiorniki retencyjne, lokalne pompy ssawno-tłoczące, zbiornik uzupełniającej wody chłodniczej, zbiornik wody powrotnej wraz z osadnikiem, stacja pomp i filtrów oraz chłodnia wentylatorowa.”

III. W części I pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw,** punkt 5. **Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę**

otrzymuje brzmienie:

„5. Gospodarka wodna

5.1. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę

Walcowania Metali Nieżelaznych „Łabędy” S.A. w Gliwicach zaopatrywana jest w:

- wodę przemysłową - dostarczaną przez podmiot zewnętrzny (zakup wody od SFW ENERGIA

Sp. z o.o. w Gliwicach na podstawie zawartej umowy), która wykorzystywana jest na cele produkcyjne instalacji, na cele chłodnicze oraz do zasilania sieci przeciwpożarowej.

Do kontroli ilości wykorzystywanej wody przemysłowej służy wodomierz (zainstalowany w komorze pomiarowej typu K-5 na doprowadzeniu do stacji znajdującej się na terenie Walcowni),

- wodę pitną - dostarczaną z sieci wodociągowej podmiotu zewnętrznego (zakup wody od Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, na podstawie umowy), która wykorzystywana jest na cele kotła wodnego c.o. (przy czym woda miejska podawana do kotła wodnego c.o. jest zmiękczana w automatycznym zmiękczaczu wody) oraz na cele bytowe.

Woda zakupywana przez zakład od podmiotów zewnętrznych, wykorzystywana jest na własne potrzeby, a także sprzedawana firmom zewnętrznym.

Ilość wykorzystywanej wody:

- a) w instalacji IPPC:
 - woda pitna: 407,95 - 509,47 m³/rok,
- b) w instalacjach powiązanych technologicznie z instalacją IPPC:
 - woda przemysłowa: 9 077,40 - 11 336,43 m³/rok,
 - woda pitna: 151,70 - 189,45 m³/rok,
- c) w instalacjach pozostałych/pomocniczych:
 - woda przemysłowa: 69 489,88 - 86 783,33 m³/rok,
 - woda pitna: 5 936,80 - 7 414,25 m³/rok.

5.2. Urządzenia uzdatniania wody przemysłowej i pitnej

5.2.1. Filtracja

Woda przemysłowa, wykorzystywana na cele produkcyjne instalacji oraz cele chłodnicze, podlega filtracji. Technologia uzdatniania wody polega na usunięciu z surowej wody przemysłowej zanieczyszczeń mechanicznych. Proces filtracji prowadzony jest na ciśnieniowych filtrach żwirowych, z których oczyszczona woda kierowana jest do zbiornika zapasowego. Okresowo, gdy ilość wydzielonych z surowej wody przemysłowej zanieczyszczeń w filtrach żwirowych, przekroczy wartość dopuszczalną, prowadzony jest proces płukania filtrów. Wydzielone z filtrów zanieczyszczenia stałe, w postaci szlamu, kierowane są na poletka osuszające.

5.2.2. Zmiękczenie

Woda pitna, wykorzystywana w instalacji kotłowni (woda podawana do kotła wodnego c.o. opalanego gazem) podlega zmiękczeniu, w automatycznym zmiękczaczu wody.

5.2.3. Odstożnik

Przy kotłowni znajduje się odstożnik (labiryntowy zbiornik, o konstrukcji żelbetowej), który służy do zatrzymywania zanieczyszczeń ze ścieków odprowadzanych z procesów zmiękczenia wody do uzupełniania ubytków w sieci c.o. oraz ze ścieków z procesów odmulania kotła.”

IV. W części I pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw,** punkt 6. **Źródła powstawania ścieków**

otrzymuje brzmienie:

„6. Gospodarka ściekowa

6.1. Źródła powstawania ścieków

Na terenie instalacji, powstają następujące rodzaje ścieków i wód:

- ścieki przemysłowe,
- ścieki bytowe,
- wody opadowe i roztopowe.

Ścieki przemysłowe stanowią:

- a) ścieki potrawienne i popłuczne z płukania potrawiennego,
- b) ścieki z procesów zmiękczenia wody i odmulania kotła,
- c) odcieki z poletek osadowych.

Ilość powstających ścieków przemysłowych: ok. 26 981 m³/rok.

Stan i skład powstających ścieków przemysłowych: temperatura, odczyn pH, zawiesiny ogólne, fosfor ogólny, chlorki, siarczany, cynk, chrom ogólny, miedź, nikiel, węglowodory ropopochodne.

- a) Ścieki potrawienne i popłuczne z płukania potrawiennego to ścieki z instalacji trawienia blach oraz z instalacji trawienia taśm (roztwory potrawienne kwasów oraz wody popłuczne).

W swoim składzie mogą zawierać: zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany, cynk, chrom ogólny, miedź, nikiel, węglowodory ropopochodne (dodatkowo: rtęć, żelazo, arsen, kadm, ołów, antymon, cyna). Ścieki te podczyszczane są w Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków.

Zneutralizowane ścieki kierowane są na prasy filtracyjne. Następnie, przefiltrowane ścieki, kierowane są do dwóch osadników pionowych, skąd odprowadzane są do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej (osady wydzielone na prasach filtracyjnych gromadzone są w zbiorniku szlamu pod prasami. Osady wytrącone w osadnikach pionowych, zawracane są na prasy filtracyjne. Osady te przekazywane są do utylizacji zewnętrznej firmie, posiadającej

wymagane zezwolenia).

- b) Ścieki z procesów zmiękczenia wody i odmulania kotła to ścieki z procesów zmiękczenia wody, wykorzystywanej do uzupełniania ubytków w sieci c.o. oraz z procesów odmulania kotła. W swoim składzie mogą zawierać: zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany (dodatkowo: żelazo). Ścieki te podczyszczane są w odstojniku, a następnie odprowadzane są do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej.
- c) Odcieki z poletek osadowych - na poletka osadowe kierowane są:
- osady z trójkomorowego osadnika, w którym podczyszczane są wody chłodnicze z instalacji wód chłodniczych, obejmującej obiegi C1 i C2,
 - osady z osadnika, w którym podczyszczane są wody chłodnicze z pomocniczej instalacji wód chłodniczych,
 - osady z płukania filtrów żwirowych, tj. urządzeń uzdatniania wody przemysłowej.
- W swoim składzie mogą zawierać: zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany, węglowodory ropopochodne (dodatkowo: żelazo). Ścieki te odprowadzane są poprzez drenaż z sączków ceramicznych do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej.

Ścieki bytowe powstają niezależnie od eksploatacji IPPC. Część ścieków bytowych oczyszczana jest w zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków (o przepustowości maksymalnej 85 m³/d), a część podczyszczana jest w osadnikach gnilnych i łapaczu mydlin. Po oczyszczeniu (lub podczyszczeniu) ścieki bytowe, kierowane są do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej.

Wody opadowe i roztopowe powstają niezależnie od eksploatacji IPPC. Część wód opadowych i roztopowych (pochodzących z powierzchni zanieczyszczonej placów, dróg i parkingów) oczyszczana jest w zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków, razem ze ściekami bytowymi, a następnie kierowana jest do kanalizacji ogólnospławnej zakładu. Część wód opadowych i roztopowych (pochodzących z powierzchni dachów) kierowana jest do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej bez oczyszczenia.

Wyżej wymienione ścieki przemysłowe, ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe, ujmowane są zakładową kanalizacją ogólnospławną, a następnie odprowadzane są do Kanału Gliwickiego, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

6.2. Instalacje i urządzenia oczyszczania ścieków przemysłowych

6.2.1. Centralna Stacja Neutralizacji Ścieków

Ścieki przemysłowe z instalacji trawienia blach oraz z instalacji trawienia taśm, powstające w procesie trawienia blach i taśm metali nieżelaznych, zawierające w głównej mierze sole metali ciężkich oraz wolne kwasy, kierowane są do Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków, o wydajności 90 m³/h. Roztwory potrawienne kwasów (HCl i H₂SO₄) oraz wody popłuczne, zbierane w lokalnych zbiornikach, przepompowywane są naprzemiennie (HCl + popłuczyny lub H₂SO₄ + popłuczyny) do zbiorników pośrednich ścieków kwaśnych w Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków. Ze zbiornika pośredniego, ścieki kierowane są do neutralizatora, gdzie przebiega zasadniczy proces, który jest wspomagany powietrzem sprężonym oraz flokulantem (np. Rokrysol WF-1).

Zneutralizowane ścieki kierowane są na prasy filtracyjne. Po przefiltrowaniu, ścieki pozbawione osadów metali ciężkich, kierowane są do dwóch osadników pionowych, skąd po sklarowaniu, spływają do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej. Na rurociągu odpływowym z Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków oczyszczonych ścieków przemysłowych, zamontowany jest pH-metr przemysłowy. Osady wydzielone na prasach filtracyjnych gromadzone są w zbiorniku szlamu pod prasami. Osady wytrącone w osadnikach pionowych, zawracane są na prasy filtracyjne. Osady przekazywane są do utylizacji zewnętrznej firmie, posiadającej wymagane prawem zezwolenia.

6.2.2. Urządzenia oczyszczające wody chłodnicze

6.2.2.1. Trójkomorowy osadnik

Wody chłodnicze, pochodzące z instalacji wód chłodniczych, obejmującej obiegi C1 i C2, zanieczyszczone olejami, smarami, zendrą i pyłami poprodukcyjnymi, kierowane są do oczyszczenia w osadniku trójkomorowym. Oczyszczone wody chłodnicze, zawracane są do obiegu wód chłodniczych. Trójkomorowy osadnik składa się z trzech komór, o konstrukcji żelbetowej, które są wyposażone w mechaniczne zgarniacze łopatkowe i korytka do usuwania olejów i smarów. Praca osadnika odbywa się w systemie: dwie komory pracują, jedna komora w rezerwie. Osadnik posiada przegrody defleksyjne na wlotach i wylotach, co pozwala na jednoczesne usuwanie olejów i tłuszczów. Osad gromadzący się w komorach osadnika, usuwany jest za pomocą strumienia wodnych typu St-80A. Osad kierowany jest na poletka osuszające, na które odprowadzane są również osady z płukania filtrów żwirowych oraz osady z odsalania zamkniętego obiegu chłodniczego.

Odcieki z poletek osuszających, odprowadzane są, poprzez drenaż z sączków ceramicznych, do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej. Zawiesina olejów i tłuszczów, zgromadzona w osadniku, odprowadzana jest korytkiem przelewowym do zbiornika olejów odpadowych. Oleje odpadowe są okresowo usuwane i przekazywane do utylizacji jako odpad.

6.2.2.2. Urządzenie do odsalania

Wody chłodnicze, pochodzące z instalacji wód chłodniczych pomocniczej, kierowane są do oczyszczenia i odsolenia w osadniku. Oczyszczanie i odsalanie wód chłodniczych, polega na wytrącaniu się osadów (soli) z wód. Jest to proces regulujący całkowite stężenie soli w układzie oraz redukujący ilość nierozpuszczalnych zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych, przez co spełnia istotną rolę w optymalizacji wydajności systemu chłodzenia oraz uzdatnianiu wody chłodzącej. Osad gromadzący się w osadniku, kierowany jest na poletka osuszające. Odcieki z poletek osuszających, odprowadzane są poprzez drenaż z sączków ceramicznych, do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej.”

- V. W części I pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw**, punkt 7. **Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza**

otrzymuje brzmienie:

„7. Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza

7.1. Instalacja IPPC – instalacja do wytopu i odlewania metali nieżelaznych

Źródłami zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji są procesy topienia, odlewania oraz transportu ciekłych metali nieżelaznych, w następujących urządzeniach:

- linie do odlewania półciąglego i ciąglego: filtr tkaninowy na emitorze E28 gwarantuje stężenie końcowe pyłu poniżej 4 mg/Nm³. Wysokość emitora h=21 m, średnica d=1,25 m, wydajność odprowadzanych gazów: 42 000 m³/h, czas pracy: 5 650 h/rok,
- linia do odlewania statycznego: zanieczyszczenia są oczyszczane w nowym układzie odpylania, który, dzięki zastosowaniu separatora wstępnego i filtra workowego płaskiego typu DA-2615-0150, z poziomo wbudowanymi elementami filtracyjnymi (140 szt.) o minimalnej powierzchni filtracyjnej 256 m², gwarantuje stężenie końcowe pyłu poniżej 4 mg/Nm³ oraz stężenia pozostałych substancji, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT. Układ jest wyposażony w wentylator promieniowy z falownikiem, układ sterowania, system dozowania dodatków (w celu redukcji dioksyn) oraz instalację wykrywania i gaszenia iskier. Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorem E29. Wysokość emitora h=8 m,

średnica $d=0,40$ m, wydajność odprowadzanych gazów: $9\,000\text{ m}^3/\text{h}$, czas pracy: $4\,800\text{ h/rok}$."

7.2. Instalacja produkcji blach i taśm z miedzi i ich stopów

7.2.1. Linia walcowania na gorąco blach i taśm

Linie walcowania na gorąco blach i taśm stanowią dwa piece gazowe obrotowe z trzonem do zagrzewania wlewków. Odciągane gazy z pieców, odprowadzane są do powietrza dwoma indywidualnymi emitorami E-12 i E-13, o wysokości $h=30$ m i średnicy wylotu $d=1,00$ m każdy. Wydajność odprowadzanych gazów: $8\,246\text{ m}^3/\text{h}$ z każdego emitora. Czas pracy: $1\,000\text{ h/rok}$ (E-12) i 300 h/rok (E-13).

7.2.2. Linia trawienia i szczotkowania blach

Linie trawienia i szczotkowania blach stanowią:

- trawialnia I do trawienia blach w roztworze kwasu siarkowego lub kwasu solnego – z jedną wanną z kwasem siarkowym, o stężeniu kąpeli 12-15% i pojemności 5 m^3 oraz jedną wanną z kwasem solnym, o stężeniu kąpeli 12-15% i pojemności 5 m^3 . Substancje odciągane z nad dwóch wanien, odprowadzane są do powietrza emitorem E-20, o wysokości $h=8$ m i średnicy wylotu $d=0,50$ m. Wydajność odprowadzanych gazów: $15\,603\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy: 800 h/rok ,
- trawialnia do trawienia w roztworze kwasu siarkowego i kwasu solnego – z jedną wanną z kwasem siarkowym, o stężeniu kąpeli 12-15% i pojemności $7,6\text{ m}^3$ oraz jedną wanną z kwasem solnym, o stężeniu kąpeli 12-15% i pojemności $7,6\text{ m}^3$ oraz urządzeniem szczotkująco-płuczającym. Substancje odciągane z wanien, odprowadzane są do powietrza emitorem E-43, o wysokości $h=2,5$ m i średnicy wylotu $0,25$ m. Wydajność odprowadzanych gazów: $25\,325\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy: $1\,200\text{ h/rok}$,
- szczotka do blach S-1150 do szczotkowania blach na sucho,
- szczotka do blach L-800 do szczotkowania blach na sucho.

Substancje pyłowe z procesu szczotkowania blach (S-1150 i L-800) po redukcji w cyklonie, o skuteczności 80%, odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem E-37, o wysokości $h=4$ m i średnicy wylotu $d=0,58$ m. Wydajność odprowadzanych gazów: $11\,198\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy: 400 h/rok .

7.2.3. Linia cięcia i polerowania blach

Linie cięcia i polerowania blach stanowi jedna szlifierko-polerka P-1200.

Substancje pyłowe, odciągane ze szlifierko-polerki, po redukcji w filtrach workowych, o skuteczności 95%, odprowadzane są do powietrza emitorem E-23, o wysokości $h=10$ m i wymiarach przekroju wylotu $0,50\text{ m} \times 0,50\text{ m}$. Wydajność odprowadzanych gazów wynosi $8\,756\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy: $1\,000\text{ h/rok}$.

7.2.4. Linia walcowania na zimno taśm

Linie walcowania na zimno taśm stanowią:

- walcarka KWARTO 1000 firmy LOEWY - zanieczyszczenia z walcarki odprowadzane są emitorem E-19, o wysokości $h=17$ m i wymiarach przekroju wylotu $0,56\text{ m} \times 0,56\text{ m}$. Wydajność odprowadzanych gazów: $6\,990\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy: $3\,900\text{ h/rok}$,
- walcarka KWARTO 1200 firmy Robertson - zanieczyszczenia z walcarki odprowadzane są do powietrza emitorem E-8, o wysokości $h=16$ m i średnicy wylotu $d=1,00$ m. Wydajność odprowadzanych gazów: $16\,885\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy: $1\,500\text{ h/rok}$,

- walcarka KWARTO ZAMET - zanieczyszczenia z walcarki odprowadzane są do powietrza emitorem E-18, o wysokości $h=20$ m i średnicy wylotu $d=1,05$ m.
Wydajność odprowadzanych gazów: $58\,141\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy: $3\,900\text{ h/rok}$.
Zanieczyszczone powietrze z wentylacji mechanicznej pomieszczenia piwnicy walcarki Kwarto Zamet, odprowadzane jest 4 emitarami: E-14, E-15, E-16 i E-17, o wysokości $h=20$ m i wymiarach przekroju wylotu $0,60\text{ m} \times 0,60\text{ m}$ każdy. Wydajność odprowadzanych gazów z każdego emitora: $9\,834\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy każdego emitora: $3\,900\text{ h/rok}$,
- walcarka KWARTO MDS - mgła olejowa odciągana z walcarki, po przejściu przez dwa zestawy filtrów komorowo-siatkowych, o skuteczności 90%, odprowadzana jest emitorem E-9 o wysokości $h=20$ m i średnicy wylotu $d=1,00$ m. Wydajność odprowadzanych gazów: $30\,847\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy: $5\,800\text{ h/rok}$.

Zanieczyszczone powietrze z wentylacji mechanicznej pomieszczenia piwnicy walcarki MDS odprowadzane jest dwoma emitarami: E-10 oraz E-11, o wysokości $h=20$ m i wymiarach przekroju wylotu $0,50\text{ m} \times 0,40\text{ m}$ każdy. Wydajność odprowadzanych gazów z każdego emitora: $6\,078\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy każdego emitora: $5\,800\text{ h/rok}$.

7.2.5. Linia odtłuszczania, trawienia, szczotkowania i pasywacji taśm

Linie trawienia i szczotkowania taśm stanowią:

- jedna szczotko-trawiarka do taśm grubych, z wanną o pojemności $2,5\text{ m}^3$ do trawienia w 12-15% roztworze kwasu siarkowego. Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorem E-1, o wysokości $h=10$ m i wymiarach przekroju wylotu $0,10\text{ m} \times 0,15\text{ m}$.
Wydajność odprowadzanych gazów $569\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy $3\,600\text{ h/rok}$,
- jedna szczotko-trawiarka do taśm cienkich, z wanną o pojemności $2,5\text{ m}^3$ do trawienia w 12-15% roztworze kwasu siarkowego. Substancje pyłowe z procesu szczotkowania taśm cienkich po redukcji w cyklonie typu CE-1-Z, o skuteczności 80%, odprowadzane są do powietrza emitorem E-2, o wysokości $h=10$ m i wymiarach przekroju wylotu $0,15\text{ m} \times 0,25\text{ m}$.
Wydajność odprowadzanych gazów: $2\,094\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy: $5\,000\text{ h/rok}$.

Zanieczyszczenia z procesu trawienia w roztworze kwasu siarkowego w tym urządzeniu, odprowadzane są do powietrza emitorem E-3, o wysokości $h=10$ m i wymiarach przekroju wylotu $0,30\text{ m} \times 0,15\text{ m}$. Wydajność odprowadzanych gazów: $702\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy: $3\,700\text{ h/rok}$.

7.2.6. Linia wyżarzania taśm

Zanieczyszczone powietrze z wentylacji mechanicznej hali żarzarko-trawiarek, odprowadzane jest czterema emitarami: E-4, E-5, E-6 i E-7, o wysokości $h=10$ m i średnicy wylotu $d=0,60$ m każdy. Wydajność odprowadzanych gazów z każdego emitora: $5\,179\text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy każdego emitora: $2\,500\text{ h/rok}$.

7.3. Charakterystyka emitatorów

Emitor	Źródła emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m] Przekrój [m ²]	Temperatura gazów [K]	Natężenie przepływu gazów odlotowych [m ³ /h]	Czas emisji [h/rok]
Instalacja IPPC						
E28	Procesy topienia i odlewania (linia odlewania półciągnego – piece JATAM, linia odlewania	21	1,25	302	42 000	5 650

	ciągłego – LOC I, LOC II, LOC III)					
E29	Procesy topienia (linia odlewania statycznego – indukcyjny piec tyglowy dwustanowiskowy – PIT)	8	0,40	299	9 000	4 800
Instalacje powiązane technologicznie i pomocnicze (instalacje pozostałe)						
E12	Piec gazowy obrotowy z trzonem do zagrzewania wlewków	30	1,00	455	8 246	1 000
E13	Piec gazowy obrotowy z trzonem do zagrzewania wlewków	30	1,00	455	8 246	300
E20	Trawialnia I do trawienia blach w roztworze kwasu siarkowego lub kwasu solnego	8	0,50	295	15 603	800
E37	Szczotkowanie blach na sucho w szczotkach do blach (S-1150 i L-800)	4	0,58	293	11 198	400
E23	Szliferko-polerka P-1200	10	0,50 x 0,50	297	8 756	1 000
E19	Walcarka KWARTO 1000 Loewy	17	0,56 x 0,56	298	6 990	3 900
E8	Walcarka KWARTO 1200 Robertson	16	1,00	295	16 885	1 500
E18	Walcarka KWARTO Zamet	20	1,05	293	58 141	3 900
E14	Wentylacja mechaniczna pomieszczenia piwnicy walcarki KWARTO Zamet	20	0,60 x 0,60	293	9 834	3 900
E15		20	0,60 x 0,60	293	9 834	3 900
E16		20	0,60 x 0,60	293	9 834	3 900
E17		20	0,60 x 0,60	293	9 834	3 900
E9	Walcarka KWARTO MDS	20	1,00	299	30 847	5 800
E10	Wentylacja mechaniczna pomieszczenia piwnicy walcarki MDS	20	0,50 x 0,40	293	6 078	5 800
E11		20	0,50 x 0,40	293	6 078	5 800
E1	Szczotko-trawiarka do taśm grubych	10	0,10 x 0,15	293	569	3 600
E2	Szczotko-trawiarka do taśm cienkich (szczotkowanie na mokro)	10	0,15 x 0,25	293	2 094	5 000
E3	Szczotko-trawiarka do taśm cienkich (trawienie)	10	0,30 x 0,15	293	702	3 700
E4	Wentylacja mechaniczna hali żarzątko-trawiarek	10	0,60	293	5 179	2 500
E5		10	0,60	293	5 179	2 500
E6		10	0,60	293	5 179	2 500
E7		10	0,60	293	5 179	2 500
E43	Trawialnia do trawienia w roztworze kwasu	2,5	0,25	295	25 325	1 200

	siarkowego i kwasu solnego z urządzeniem szczotkująco płuczącym					
--	---	--	--	--	--	--

”

VI. Część II pozwolenia zintegrowanego pn. **Gospodarka odpadami**

otrzymuje brzmienie:

„II. Gospodarka odpadami

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- odzysk odpadów,
- miejsca i sposób magazynowania odpadów.

A. Warunki wytwarzania odpadów

1. Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

a) Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]			
			Instalacja IPPC	Instalacje powiązane technologicznie (IT)	Instalacje pomocnicze (IP)	Suma
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	-	-	20,00	20,00
2	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	-	-	5,00	5,00
3	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	-	-	400,00	400,00
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	-	3,00	1,00	4,00
5	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	-	9,00	3,00	12,00
6	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	-	0,25	0,25	0,50
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych	1,50	2,50	5,00	9,00

		grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)				
8	16 01 07*	Filtry olejowe	-	-	0,50	0,50
9	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	-	0,30	0,50	0,80
Suma			1,50	15,05	435,25	451,80

b) Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]			
			Instalacja IPPC	Instalacje powiązane technologicznie (IT)	Instalacje pomocnicze (IP)	Suma
1	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	-	-	8,00	8,00
2	10 06 99	Inne niewymienione odpady	-	-	7,00	7,00
3	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	250,00	-	-	250,00
4	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	20,00	-	0,50	20,50
5	10 10 99	Inne niewymienione odpady	2,00	-	-	2,00
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	100,00	50,00	1 350,00	1 500,00
7	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	-	-	2 525,00	2 525,00
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	-	0,40	0,10	0,50
9	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	-	-	4,00	4,00
10	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	-	-	4,00	4,00
11	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	-	-	6,00	6,00
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00	2,00	2,00	6,00
13	16 01 17	Metale żelazne	-	75,00	175,00	250,00
14	16 01 18	Metale nieżelazne	2,00	-	50,00	52,00
15	16 11 02	Węglowodory pochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż	10,00	-	-	10,00

		wymienione 16 11 01				
16	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione 16 11 03	60,00	-	20,00	80,00
17	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione 19 02 05	-	-	100,00	100,00
Suma			446,00	127,40	4 251,60	4 825,00

2. Źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

a) Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	Źródło powstawania: odpady stanowią zużyte kwasy potrawienne, stosowane w Trawialni I. Skład chemiczny: kwas siarkowy, kwas solny. Właściwości: HP 4 - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 - ekotoksyczne.
2	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Źródło powstawania: odpady stanowią wody popłuczne, zawierające kwasy powstające w Trawialni I oraz w hali żarzarko-trawiarki, w wyniku czyszczenia wanien z kwasami. Skład chemiczny: kwas siarkowy i kwas solny. Właściwości: HP 4 - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 - ekotoksyczne.
3	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Źródło powstawania: odpady stanowi emulsja wodno-olejowa. Odpady powstają w procesie chłodzenia walców, brykietarki, układu frezowania i szlifierek. Odpady te przepompowywane są ze zbiorników urządzeń do naziemnych zbiorników stalowych, znajdujących się obok hali Wydziału Walcowni. Skład chemiczny: mieszanina wody i węglowodorów.

			Właściwości: HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 - ekotoksyczne.
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach, eksploatowanych na terenie zakładu. Skład chemiczny: węglowodory. Właściwości: HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 - ekotoksyczne.
5	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku wymiany olejów w wyłącznikach i transformatorach (nie zawierają PCB) znajdujących się na terenie zakładu. Odpady powstają również w wyniku chłodzenia walców walcarki. Skład chemiczny: węglowodory. Właściwości: HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 - ekotoksyczne.
6	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Źródło powstawania: odpady stanowi zaolejona woda, pochodząca z osuszaczy sprężarek. Skład chemiczny: mieszanina wody i węglowodorów. Właściwości: HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 - ekotoksyczne.
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne	Źródło powstawania: w skład odpadu wchodzi

		(w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	czyściwo, odzież ochronna, tkaniny filtracyjne, filtry olejowe itp., zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Skład chemiczny: bawełna, włókna poliestrowe, celuloza, lignina, trociny, piasek, tworzywa sztuczne - zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, głównie olejami i smarami (wysokorafinowane oleje mineralne, dodatki uszlachetniające). Właściwości: HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 14 - ekotoksyczne.
8	16 01 07*	Filtry olejowe	Źródło powstawania: odpady powstają na stacji hydraulicznej, w wyniku wymiany zużytych filtrów olejowych. Skład chemiczny: materiał filtracyjny stanowi wkład papierowy lub tkaninowy (celuloza, bawełna, itp.) z obudową stalową (stop żelaza z węglem), zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi (wysokorafinowane oleje mineralne, dodatki uszlachetniające). Właściwości: HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 - ekotoksyczne.
9	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Źródło powstawania: odpady stanowią zużyte ogniwa kondensatorów, pracujące w podstawach elektrycznych. Skład chemiczny: związki miedzi, rtęć, ołów. Właściwości: HP 4 - drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 14 - ekotoksyczne.

b) Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
1	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	Źródło powstawania: odpad stanowi zużyta ziemia krzemkowa, powstająca w układzie chłodzenia walcarki MDS.

			Skład chemiczny: krzem i związki krzemu. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2	10 06 99	Inne niewymienione odpady	Źródło powstawania: odpady stanowią zendry, powstające w procesie walcowania na gorąco wlewków z miedzi i jej stopów. Odpady zendry są wybierane okresowo z osadnika pod walcarką. Skład chemiczny: miedź, cynk, cyna. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Źródło powstawania: odpady stanowią zgary i żużle odlewnicze, powstające podczas procesów topielno-odlewniczych. Skład chemiczny: związki miedzi, cynku, cyny oraz związki mineralne wapna, fosforu, krzemu. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Źródło powstawania: odpady pochodzą z cięcia i polerowania blach. Odpady powstają również w procesie topienia stopów metali nieżelaznych. Odpady stanowią pyły zatrzymywane na filtrach. Skład chemiczny: miedź, cynk, cyna, ołów, związki mineralne. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Źródło powstawania: odpady grafitu, pochodzą ze zużytych krystalizatorów, lei i zatyczek. Skład chemiczny: węgiel w odmianie alotropowej. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Źródło powstawania: odpady stanowią wióry z frezarki, odciętych, wybrakowanych elementów taśm, a także odpady w postaci frezowin - powstają w wyniku

			frezowania płyt, a także w postaci ścinków metali nieżelaznych, powstających w wyniku przecinania taśm i blach do żądanych wymiarów, w wyniku procesu walcowania Kupalu, oraz próbki pobierane do analiz chemicznych (z pieców topliwych i odlewniczych). Skład chemiczny: miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Źródło powstawania: odpad w postaci ścinków metali nieżelaznych, powstających w wyniku przecinania taśm i blach do żądanych wymiarów, łączenia blach miedzianych z aluminium, a także pyły ze szlifierko-polerki WEBER. Skład chemiczny: miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku procesów spawania. Odpad stanowią również końcówki elektrod z brązu. Skład chemiczny: miedź, cyna, cynk. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Źródło powstawania: odpady powstają z procesów szlifowania na mokro walców stalowych, żeliwnych oraz noży krążkowych. Skład chemiczny: miedź, cyna, cynk, stopy żelaza. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Źródło powstawania: odpady stanowią zużyty papier ścierny i filc, stosowany w szlifierko-polerce. Skład chemiczny: korund, włókna syntetyczne i naturalne, miedź, cyna, cynk. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego

			zagrożenia dla środowiska.
11	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Źródło powstawania: odpady stanowią zużyte materiały szlifierskie, w tym tarcze szlifierskie. Skład chemiczny: korund, spieki metali. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Źródło powstawania: w skład odpadu wchodzi czyściwo, odzież robocza i ochronna, sorbenty, worki filtracyjne z filtrów pyłowych – niezawierające substancji niebezpiecznych. Skład chemiczny: bawełna, poliester, celuloza, lignina, emulgatory anionowe i niejonowe. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13	16 01 17	Metale żelazne	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku remontów i konserwacji maszyn i urządzeń, eksploatowanych w instalacji. Stanowią je zawiesia linowe i łańcuchowe, części maszyn i urządzeń, zużyte noże z nożyc. Skład chemiczny: żelazo w postaci stopów, z różnymi dodatkami: węgla, manganu, krzemu, wolframu, niklu i chromu. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
14	16 01 18	Metale nieżelazne	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku remontów i konserwacji maszyn i urządzeń, eksploatowanych w instalacji, a także zużyte katalizatory miedziane z odlewu półciąglego. Skład chemiczny: miedź. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
15	16 11 02	Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione 16 11 01	Źródło powstawania: odpad stanowią zużyte grafitowe katalizatory wykorzystywane do odlewu ciągłego. Skład chemiczny: grafit.

			Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
16	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione 16 11 03	Źródło powstawania: odpad stanowią zużyte okładziny pieców do zgrzewania wlewków, wyżarzania taśm, oraz pieców odlewniczych, topielnych, odlewniczo-topielnych. Skład chemiczny: włókna ogniotrwałe, na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
17	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione 19 02 05	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku neutralizacji zużytych kąpiel i wód popłucznych mlekiem wapiennym oraz elektrolitu z baterii akumulatorów i odfiltrowaniu na prasach wytrąconego osadu. Skład chemiczny: alkaliczny roztwór wodorotlenku wapnia. Właściwości: odpady nietoksyczne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz opis dalszego sposobu gospodarowania wytworzonymi odpadami.

a) Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	Brak magazynowania - odbiór bezpośrednio ze stacji neutralizacji. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
2	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Brak magazynowania - odbiór bezpośrednio ze stacji neutralizacji. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.

3	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowanie: w stalowych zbiornikach naziemnych, obok hali Wydziału Walcowni, na wybetonowanym podłożu. Pod zbiornikami znajduje się wanna odciekowa. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do unieszkodliwiania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, sposobu gospodarowania tymi odpadami.
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowanie: w szczelnych pojemnikach (mauzery), w magazynie odpadów, w hali szczotko-trawialni. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie, określonego przepisami, sposobu gospodarowania tymi odpadami.
5	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowanie: w szczelnych pojemnikach (mauzery), w magazynie odpadów, w hali szczotko-trawialni. Dalsze zagospodarowanie: po przeprowadzeniu badań odpadów olejowych i ustaleniu sposobu dalszego ich zagospodarowania, przekazywane są odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie, określonego przepisami, sposobu gospodarowania tymi odpadami.
6	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Magazynowanie: w beczkach, w magazynie odpadów, w hali szczotko-trawialni oraz w magazynie odpadów, w hali odlewni (Wydział Odlewni). Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami sposobu, gospodarowania tymi odpadami.
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)	Magazynowanie: w metalowych skrzyniach (pojemniki samowyladowcze), pod wiatą, przy budynku socjalnym. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do unieszkodliwiania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia

			w zakresie, określonego przepisami sposobu gospodarowania tymi odpadami.
8	16 01 07*	Filtry olejowe	Magazynowanie: w beczkach, w magazynie odpadów, w hali szczotkotrawialni. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do unieszkodliwiania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, sposobu gospodarowania tymi odpadami.
9	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Magazynowanie: w beczkach, w magazynie odpadów, w hali szczotkotrawialni. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, sposobu gospodarowania tymi odpadami.

b) Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego postępowania
1	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	Magazynowanie: w szczelnych pojemnikach (mauzery), pod wiatą, przy budynku socjalnym. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, sposobu gospodarowania tymi odpadami.
2	10 06 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowanie: w stalowych pojemnikach, w magazynie odpadów, w hali maszyn i pieców (Wydział Taśm). Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
3	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Magazynowanie: w stalowych pojemnikach, w magazynie surowców (Wydział Odlewni). Dalsze zagospodarowanie:

			odzysk we własnej instalacji lub możliwość przekazywania odpadów uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, zbierania lub przetwarzania odpadów.
4	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Magazynowanie: w stalowych skrzyniach, w magazynie surowców (Wydział Odlewni). Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
5	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowanie: w big-bagach, w magazynie odpadów, w hali odlewni (Wydział Odlewni). Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do unieszkodliwiania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Magazynowanie: w skrzyniach, w magazynie surowców (Wydział Odlewni). Dalsze zagospodarowanie: odzysk we własnej instalacji lub możliwość przekazywania uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, zbierania lub przetwarzania odpadów.
7	12 01 04	Czastki i pyły metali nieżelaznych	Magazynowanie: w skrzyniach i big-bagach, w magazynie surowców (Wydział Odlewni). Dalsze zagospodarowanie: odpady ścinków metali poddawane są procesom przetwarzania w zakładowej instalacji IPPC, natomiast pyły ze szlifierko-polerki są przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, zbierania lub przetwarzania odpadów.
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	Magazynowanie: w beczkach, w magazynie odpadów, w hali odlewni (Wydział Odlewni).

			Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
9	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Magazynowanie: w szczelnych pojemnikach (mauzery), pod wiatą, przy budynku socjalnym. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
10	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Magazynowanie: w metalowych skrzyniach (pojemniki samowyladowcze), pod wiatą, przy budynku socjalnym. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
11	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowanie: w szczelnych pojemnikach (mauzery), pod wiatą, przy budynku socjalnym. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowanie: w metalowych skrzyniach (pojemniki samowyladowcze), pod wiatą, przy budynku socjalnym. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
13	16 01 17	Metale żelazne	Magazynowanie: w pojemnikach, w magazynie odpadów, w hali odlewni (Wydział Odlewni), w magazynie surowców (Wydział Odlewni) oraz w magazynie odpadów w hali Robertson (Wydział Taśm).

			Dalsze zagospodarowanie: odpady, spełniające określone warunki (zawartość żelaza, dodatki innych pierwiastków), wykorzystywane są w instalacji, do odlewania metali nieżelaznych. Nadmiar, przekazywany jest odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
14	16 01 18	Metale nieżelazne	Magazynowanie: w boksach (luzem), w magazynie surowców (Wydział Odlewni). Dalsze zagospodarowanie: odzysk we własnej instalacji, oraz dodatkowo możliwość przekazywania uprawnionym odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, zbierania lub przetwarzania odpadów.
15	16 11 02	Węglpochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione 16 11 01	Magazynowanie: w metalowych skrzyniach, w magazynie odpadów, w hali odlewni (Wydział Odlewni). Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
16	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione 16 11 03	Magazynowanie: w metalowych skrzyniach, w magazynie odpadów, w hali odlewni (Wydział Odlewni). Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.
17	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione 19 02 05	Magazynowanie: w szczelnych pojemnikach (mauzery bez części górnej), w stacji neutralizacji i regeneracji ścieków. Dalsze zagospodarowanie: odpady przekazywane są do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie, określonego przepisami, gospodarowania tymi odpadami.

B. Odzysk odpadów

1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku) w okresie roku

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	02 01 10	Odpady metalowe	10,00
2	10 07 04	Inne cząstki i pyły	3,00
3	10 07 99	Inne niewymienione odpady	5,00
4	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	350,00
5	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	10,00
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5,00
7	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	2,00
8	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	3 000,00
9	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	2 550,00
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady	20,00
11	15 01 04	Opakowania metali	11,00
12	16 01 17	Metale żelazne	105,00
13	16 01 18	Metale nieżelazne	122,00
14	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10 100,00
15	17 04 02	Aluminium	25,00
16	17 04 03	Ołów	10,00
17	17 04 04	Cynk	170,00
18	17 04 05	Żelazo i stal	210,00
19	17 04 06	Cyna	6,00

20	17 04 07	Mieszaniny metali	35,00
21	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10,00
22	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5,00
23	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	360,00
24	19 12 02	Metale żelazne	5,00
25	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00
26	20 01 40	Metale	75,00
Suma			17 704,00

2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania (odzysku) w okresie roku

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Metoda odzysku, w związku z którą powstają odpady
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	250,00	R4
2	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	20,00	R4

3. Miejsce przetwarzania odpadów

Odzysk odpadów prowadzony będzie w instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, na terenie Walcowni Metali Nieżelaznych „Łabędy” S.A.

4. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów

W instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, prowadzony jest odzysk odpadów metodą R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali. Wszystkie odpady wymienione w punkcie B.1 niniejszej decyzji, stanowią będą wsad do pieców elektrycznych indukcyjnych, jako podstawowy strumień surowca (złom). Proces odzysku odpadów będzie prowadzony w instalacji do wytopu i odlewania metali nieżelaznych, która składa się z linii półciągnego odlewania, z linii ciągłego odlewania oraz z linii statycznego odlewania.

a) Linia półciągnego odlewania

Linia półciągnego odlewania składa się z dwóch nitek, gdzie na każdej z nich pracuje piec topliwo-odlewniczy Jatam:

- Jatam I - piec do odlewu półciągnego (produkcja wlewków miedzianych, mosiężnych, brązowych, miedzioniklowych, wieloskładnikowych),
- Jatam II - piec do odlewu półciągnego (produkcja wlewków miedzianych, mosiężnych, brązowych, miedzioniklowych, wieloskładnikowych).

Każdy z pieców Jatam jest piecem indukcyjnym, kanałowym, służącym do odlewania wlewków z miedzi, mosiądzu i brązu krzemowo-manganowego. Moc pieca wynosi 300 kW, temperatura znamionowa wynosi 1 200 °C.

b) Linia ciągłego odlewania

Linia ciągłego odlewania składa się z trzech nitek. Na LOC I odlewane są głównie mosiądże i mosiądże wysokoniklowe, na LOC II głównie mosiądże i brązy odlewnicze, a na LOC III odlewane są brązy. W skład LOC I wchodzi następujące elementy: piec topielny PIK 1000/1 - piec indukcyjny, kanałowy przeznaczony do topienia wsadu o mocy 220 kW, temperaturze grzania do 1 250 °C i pojemności całkowitej 1 500 kg; rynna przelewowa pieca - podgrzewana gazem ziemnym, piec odlewniczy typu WO2 - przeznaczony do podgrzewania i odlewania płaskownika o mocy 150 kW, maksymalnej temperaturze grzania 1 600 °C i pojemności całkowitej 3 000 kg, zespół chłodnicy i krystalizatora, urządzenie ciągnące, frezarka typu FR4 o mocy napędu 2,5 kW, nożyca gilotynowa przeznaczona do przecinania płaskownika odlanego i sfrezowanego o zainstalowanej mocy 11 kVA i maksymalnej sile cięcia 170 ton, zwijarka kręgów typu BE-Z służąca do zwijania w krąg sfrezowanego płaskownika o zainstalowanej mocy 8 kVA. W skład LOC II wchodzi następujące elementy: piec topielny PIK 1000 - piec indukcyjny, kanałowy przeznaczony do topienia wsadu o mocy 220 kW, maksymalnej temperaturze grzania do 1 250 °C i pojemności całkowitej 1 500 kg; rynna przelewowa pieca - podgrzewana gazem ziemnym, piec odlewniczy PIK 1500 - piec indukcyjny, kanałowy przeznaczony do podgrzewania i odlewania płaskownika o mocy 300 kW, maksymalnej temperaturze grzania 1 300 °C i pojemności całkowitej 1 500 kg, zespół chłodnicy i krystalizatora, urządzenie ciągnące, nożyca gilotynowa przeznaczona do przecinania płaskownika odlanego i sfrezowanego o maksymalnej sile cięcia 1 750 kN. W skład LOC III wchodzi następujące elementy: piec topielny PIK 1000 - piec indukcyjny, kanałowy przeznaczony do topienia wsadu o mocy 220 kW, temperaturze grzania do 1 250 °C i pojemności całkowitej 1 500 kg; rynna przelewowa pieca - podgrzewana gazem ziemnym, piec odlewniczy IKO 2000 - piec przeznaczony do podgrzewania i poziomego odlewania płaskownika o mocy 160 kW, maksymalnej temperaturze grzania 1 500 °C i pojemności całkowitej 2 000 kg, zespół chłodnicy i krystalizatora, urządzenie ciągnące, frezarka o mocy napędu 7,5 kW, nożyca gilotynowa przeznaczona do przecinania płaskownika odlanego i sfrezowanego o maksymalnej sile cięcia 2 170 kN, zwijarka kręgów o prędkości zwijania 0,7 m/minutę.

c) Linia statycznego odlewania

Na linii do odlewania statycznego, zainstalowany jest indukcyjny piec tyglowy, dwustanowiskowy PIT 1000. Obok pieca topielnego, znajduje się maszyna odlewnicza, tak aby poprzez układ zalewowy, metal mógł być podawany bezpośrednio z jednego z dwóch tygli. Wlewki surowe i skórowane odlane na linii półciągłego odlewania, płaskowniki skórowane odlane na LOC I oraz część odlewów pochodzących z LOC III, kierowane są do dalszej obróbki na Wydział Taśm. Całość produkcji (gąski) pochodząca z linii odlewania statycznego oraz pozostała część odlewów pochodzących z LOC III, kierowana jest bezpośrednio na ekspedycję.

5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane są w boksach i pod wiatą, w Magazynie Surowców, zlokalizowanym w pobliżu Wydziału Odlewni i Walcowni. Magazyn ma murowane ściany i dach o konstrukcji stalowej. Powierzchnia użytkowa podzielona jest na boksy, w których gromadzi się czasowo odpady w postaci frezowin, granulatów, złomu kawałkowego. Odpady magazynowane są w pojemnikach stalowych, skrzyniach, big-bagach lub luzem w boksach. Odpady obce, przeznaczone do odzysku oraz surowce, dostarczane są na teren Walcowni transportem dostawcy. Odbiór i magazynowanie odpadów odbywa się w Magazynie Surowców. Część odpadów poddawana jest operacji paczkowania i brykietowania, a następnie, z pozostałymi odpadami oraz zgodnie z ustalonymi procedurami, sporządza się z nich wsad dla pieców topielnych. Wsad w pojemnikach stalowych, transportowany jest transportem zakładowym na instalację odlewania

metali nieżelaznych, z przeznaczeniem do procesu topienia w piecach elektryczno-indukcyjnych.

5.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych	
				w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1	02 01 10	Odpady metalowe	Wiata w magazynie surowców	950,00	20,00
2	10 07 04	Inne cząstki i pyły			6,00
3	10 07 99	Inne niewymienione odpady			10,00
4	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze			700,00
5	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11			20,00
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów			10,00
7	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów			4,00
8	12 01 99	Inne nie wymienione odpady			40,00
9	16 01 17	Metale żelazne			210,00
10	17 04 02	Aluminium			50,00
11	17 04 03	Ołów			20,00
12	17 04 05	Żelazo i stal			420,00
13	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10			20,00
14	19 10 01	Odpady żelaza i stali			10,00
15	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych			720,00
16	19 12 02	Metale żelazne			10,00
17	20 01 40	Metale			150,00
18	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania	Boks na złomy	25,00	6 000,00

		metali nieżelaznych			
19	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	różne 20 m ³		5 100,00
20	16 01 18	Metale nieżelazne			244,00
21	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz			20 200,00
22	17 04 06	Cyna			12,00
23	17 04 07	Mieszaniny metali			70,00
24	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych			720,00
25	19 12 03	Metale nieżelazne			1 000,00
26	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Boks na złomy różne 80 m ³	100,00	6 000,00
27	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych			5 100
28	16 01 18	Metale nieżelazne			244,00
29	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz			20 200,00
30	17 04 06	Cyna			12,00
31	17 04 07	Mieszaniny metali			70,00
32	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych			720,00
33	19 12 03	Metale nieżelazne			1 000,00
34	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Boks 54 m ³	67,50	6 000,00
35	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Boks 40 m ³ x 2 szt.	100,00	5 100,00
36	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Boks 26 m ³	32,50	20 200,00
37	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Boks 25 m ³	31,25	20 200,00
38	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Boks 20 m ³ x 11 szt.	275,00	20 200,00
39	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Boks 20 m ³	25,00	5 100,00
40	15 01 04	Opakowania metali			22,00
41	17 04 04	Cynk	Boks 20 m ³	25,00	340,00
				1 631,25	35 408,00

Suma		
------	--	--

5.2. Największa masa odpadów, która mogłyby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Miejsce magazynowania	Rodzaj odpadu	Największa masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
Wiata w magazynie surowców	02 01 10 10 07 04 10 07 99 10 10 03 10 10 12 12 01 01 12 01 02 12 01 99 16 01 17 17 04 02 17 04 03 17 04 05 17 04 11 19 10 01 19 12 02 20 01 40	950,00	950,00
Boks na złomy różne o objętości 20 m ³	12 01 03 12 01 04 16 01 18 17 04 01 17 04 06 17 04 07 19 10 02 19 12 03	25,00	25,00
Boks na złomy różne o objętości 80 m ³	12 01 03 12 01 04 16 01 18 17 04 01 17 04 06 17 04 07 19 10 02 19 12 03	100,00	100,00
Boks o objętości 54 m ³	12 01 03	67,50	67,50
Boks o objętości 40 m ³ x 2 szt.	12 01 04	100,00	100,00
Boks o objętości 26 m ³	17 04 01	32,50	32,50
Boks o objętości 25 m ³	17 04 01	31,25	31,25
Boks o objętości 20 m ³ x 11 szt.	17 04 01	275,00	275,00
Boks o objętości 20 m ³	12 01 04 15 01 04	25,00	25,00
Boks o objętości	17 04 04	25,00	25,00

20 m ³			
Suma		1 631,25	1 631,25

6. Monitorowanie i kontrola odzysku odpadów

W ramach prowadzonych przez zakład czynności monitorowania i kontroli odzysku odpadów, zostały zastosowane następujące rozwiązania:

- monitorowanie procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, polegających na bieżącym prowadzeniu kontroli instalacji wykorzystywanych do odzysku 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,
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz selektywne magazynowanie poszczególnych gatunków złomów dostarczanych do zakładu,
- realizacja monitoringu wizyjnego zgodnie z ustawą o odpadach.

7. Dodatkowe wymagania i informacje wynikające z przepisów prawa

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

Prowadzący instalację jest zobowiązany do przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP, zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w Walcowni Metali Nieżelaznych „Łabędy” S. A. w Gliwicach, przy ul. Metalowców 6, wykonanym przez rzeczoznawcę (nr upr.....) do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach z dnia 2 grudnia 2020 r., znak: MZ.5560.127-2.2020.DŻ.

7.2. Dodatkowe informacje wynikające z przepisów prawa

Niniejsza decyzja jest ważna przy dotrzymaniu obowiązujących przepisów prawnych i uregulowanym stanie formalno-prawnym. Działalność należy prowadzić w sposób bezpieczny dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

Niniejsza decyzja nie zwalnia prowadzącego instalację z obowiązku uzyskania innych uzgodnień, decyzji administracyjnych, pozwoleń i zezwoleń wymaganych odrębnymi przepisami.”

VII. W części III pozwolenia zintegrowanego pn. **Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza,** punkt **1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,**

otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

1.1. Instalacja IPPC – wtórnego wytopu i odlewania metali nieżelaznych

Godzinowa emisja zanieczyszczeń z procesów topienia i odlewania (**linia odlewania półciąglego – piece JATAM linia odlewania ciągłego – LOC I, LOC II, LOC III) – emitor E28**

Zanieczyszczenie	Emisja godzinowa [kg/h]								
	JATAM – odlewanie półciągle		LOC I – odlewanie ciągłe		LOC II – odlewanie ciągłe		LOC III – odlewanie ciągłe		Suma
	Piec JATAM 1200 (1)	Piec JATAM 1200 (2)	Piec topielny PIK 1 1000/1 – ZAM Kęty	Piec odlewniczy WO2-Demag Technica	Piec topielny PIK 1000 – ZAM Kęty	Piec odlewniczy PIK 1500	Piec topielny PIK 1000 – ZAM Kęty	Piec odlewniczy IKO 2000 – ZAM Kęty	E28
Pył ogółem	0,045	0,045	0,022	0,042	0,022	0,021	0,022	0,028	0,247
Pył zawieszony PM10	0,045	0,045	0,022	0,042	0,022	0,021	0,022	0,028	0,247
Pył zawieszony PM2,5	0,045	0,045	0,022	0,042	0,022	0,021	0,022	0,028	0,247
Tlenek węgla	0,356	0,356	0,176	0,334	0,176	0,167	0,176	0,223	1,964
Dwutlenek azotu	0,046	0,046	0,060	0,232	0,060	0,043	0,060	0,106	0,653
Dwutlenek siarki	0,159	0,159	0,077	0,149	0,077	0,075	0,077	0,100	0,873
Miedź	0,001	0,001	0,0005	0,001	0,0005	0,0005	0,0005	0,007	0,012
Nikiel	0,00004	0,00004	0,00002	0,00004	0,00002	0,00002	0,00002	0,00003	0,00023
Ołów	0,0015	0,0015	0,0007	0,0014	0,0007	0,0007	0,0007	0,0009	0,0081
Cyna	0,0008	0,0008	0,0004	0,0008	0,0004	0,0004	0,0004	0,0005	0,0045
Cynk	0,0074	0,0074	0,0034	0,0069	0,0034	0,0034	0,0034	0,0046	0,04
Mangan	0,0010	0,0010	0,0005	0,0009	0,0005	0,0005	0,0005	0,0006	0,0055
Chrom	0,0017	0,0017	0,0008	0,0016	0,0008	0,0008	0,0008	0,0010	0,0092
Arsen	0,000047	0,000047	0,000047	0,000047	0,000047	0,000047	0,000047	0,000047	0,000376

Kadm	0,000061	0,000061	0,000061	0,000061	0,000061	0,000061	0,000061	0,000061	0,000488
Rtęć	0,0000028 2	0,0000028 2	0,0000028 2	0,00000282	0,0000028 2	0,00000282	0,0000028 2	0,00000282	0,000022 6
Węglowodory alifatyczne	0,003	0,003	0,001	0,003	0,001	0,001	0,001	0,002	0,015
Węglowodory aromatyczne	0,002	0,002	0,001	0,002	0,001	0,001	0,001	0,001	0,011

Poziomy emisji powiązane z BAT-AEL z procesów topienia i odlewania – z emitora E28

Zanieczyszczenie	Wartości graniczne BAT-AEL [mg/Nm ³]
Pył	4,00
Miedź i jej związki, wyrażone jako Cu	1,00
Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb	1,00
Arsen i jego związki, wyrażone jako As	0,05
Kadm i jego związki, wyrażone jako Cd	0,05
Rtęć i jej związki, wyrażone jako Hg	0,05
Dwutlenek siarki SO ₂	300,00
Całkowite LZO	30,00
Dioksyny i furany PCDD/F	0,1 ng I-TEQ/Nm ³

Emisja zanieczyszczeń z procesów topienia (**linia odlewania statycznego** – indukcyjny piec tyglowy dwustanowiskowy – PIT) – emitör E29

Indukcyjny piec tyglowy dwustanowiskowy PIT – odlewanie statyczne	Emisja godzinowa
Zanieczyszczenie	[kg/h]
Pył ogółem	0,043
Pył zawieszony PM10	0,043
Pył zawieszony PM2,5	0,043
Tlenek węgla	0,239
Dwutlenek azotu	0,139
Dwutlenek siarki	0,05
Miedź	0,001
Nikiel	0,0004
Ołów	0,0009
Cyna	0,0008

Cynk	0,001
Mangan	0,0011
Chrom	0,0015
Arsen	0,000376
Kadm	0,000488
Rtęć	0,0000226
Węglowodory alifatyczne	0,002
Węglowodory aromatyczne	0,002

Poziomy emisji powiązane z BAT-AEL z procesów topienia i odlewania – z emitora E29

Zanieczyszczenie	Wartości graniczne BAT-AEL [mg/Nm ³]
Pył	4,00
Miedź i jej związki, wyrażone jako Cu	1,00
Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb	1,00
Arsen i jego związki, wyrażone jako As	0,05
Kadm i jego związki, wyrażone jako Cd	0,05
Rtęć i jej związki, wyrażone jako Hg	0,05
Dwutlenek siarki SO ₂	300,00
Całkowite LZO	30,00
Dioksyny i furany PCDD/F	0,1 ng I-TEQ/Nm ³

Emisja roczna zanieczyszczeń z instalacji IPPC – wtórnego wytopu i odlewania metali nieżelaznych:

Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	1,602
Pył zawieszony PM10	1,602
Pył zawieszony PM2,5	1,602
Tlenek węgla	12,24
Dwutlenek azotu	4,36
Dwutlenek siarki	5,17
Miedź	0,0726
Nikiel	0,00322
Ołów	0,0501
Cyna	0,02927
Cynk	0,2308
Mangan	0,0358
Chrom	0,0592

Arsen	0,00393
Kadm	0,0051
Rtęć	0,0002362
Węglowodory alifatyczne	0,0944
Węglowodory aromatyczne	0,0718
Całkowite LZO	9,5304
Dioksyny i furany PCDD/F	0,0000000055176

1.2. Instalacja produkcji blach i taśm z miedzi i ich stopów

1.2.1. Linia walcowania na gorąco blach i taśm

a) z emitora E-12 odprowadzających gazy z 1 pieca obrotowego z trzonem

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Pył ogółem	0,078
Pył zawieszony PM10	0,047
Pył zawieszony PM2,5	0,047

b) z emitora E-13 odprowadzających gazy z 1 pieca obrotowego z trzonem

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Pył ogółem	0,078
Pył zawieszony PM10	0,047
Pył zawieszony PM2,5	0,047

c) odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji tlenku węgla, dwutlenek azotu i dwutlenek siarki emitowanych z pieców obrotowych z trzonem, gdyż wielkość emisji tych substancji nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia.

1.2.2. Linia trawienia i szczotkowania blach

a) z emitora E-20 odprowadzającego substancje z wanien trawialni I

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Kwas siarkowy	0,015
Kwas solny	0,057

b) z emitora E-43 odprowadzającego substancje z wanien trawialni I (trawienie w roztworze kwasu solnego i szczotkowanie na mokro)

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Kwas siarkowy	0,015
Kwas solny	0,057

- c) z emitora E-37 odprowadzającego substancje ze szczotkowania blach na sucho (szczotka do blach S-1150 i szczotka do blach L-800)

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Pył ogółem	0,0920
Pył zawieszony PM10	0,0920
Pył zawieszony PM2,5	0,0920
Nikiel	0,0004

- d) odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji miedzi emitowanej ze szczotkowania blach na sucho, gdyż wielkość emisji tych substancji nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia.

1.2.3. Linia cięcia i polerowania blach

- a) z emitora E-23 odprowadzającego substancje z jednej szlifierko-polerki P-1200

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Pył ogółem	0,066
Pył zawieszony PM10	0,066
Pył zawieszony PM2,5	0,066

1.2.4. Linia walcowania na zimno taśm

- a) z emitora E-19 odprowadzającego substancje z walcarki KWARTO 1000

Odstępuje się od określenia dopuszczalnej wielkości emisji węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych, emitowanych z procesu walcowania w walcarce KWARTO 1000, ponieważ wielkość emisji tych substancji nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia,

- b) z emitora E-8 odprowadzającego substancje z walcarki KWARTO 1200

Odstępuje się od określenia dopuszczalnej wielkości emisji węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych, emitowanych z procesu walcowania w walcarce KWARTO 1200, ponieważ wielkość emisji tych substancji nie powoduje przekroczenia 10% wartości

odniesienia,

- c) z emitora E-18 odprowadzającego substancje z walcarki KWARTO Zamet

Odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych, emitowanych z procesu walcowania w walcarni KWARTO Zamet, ponieważ wielkość emisji tych substancji nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia,

- d) z emitorów E-14, E-15, E-16 oraz E-17 odprowadzających substancje z wentylacji mechanicznej pomieszczenia piwnicy walcarki KWARTO Zamet

Odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych, emitowanych z wentylacji mechanicznej pomieszczenia piwnicy walcarki KWARTO Zamet, ponieważ wielkość emisji tych substancji nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia,

- e) z emitora E-9 odprowadzającego substancje z walcarki KWARTO MDS

Odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych, emitowanych z procesu walcowania w walcarni KWARTO MDS, ponieważ wielkość emisji tych substancji nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia,

- f) z emitorów E-10 oraz E-11 odprowadzających substancje z wentylacji mechanicznej pomieszczenia piwnicy walcarki KWARTO MDS

Odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych, emitowanych z wentylacji mechanicznej pomieszczenia piwnicy walcarki KWARTO MDS, ponieważ wielkość emisji tych substancji nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia.

1.2.5. Linia odfuszczenia, trawienia, szrotkowania i pasywacji taśm

- a) z emitora E-1 odprowadzającego substancje z procesu trawienia w jednej szrotko-trawiarce do taśm grubych

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Kwas siarkowy	0,0007

- b) z emitora E-2 odprowadzającego substancje z procesu szrotkowania blach w szrotko-trawiarce do taśm cienkich

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Pył ogółem	0,014
Pył zawieszony PM10	0,014
Pył zawieszony PM2,5	0,014

- c) z emitora E-3 odprowadzającego substancje z procesu trawienia blach w szczotko-trawiarce do taśm cienkich

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Kwas siarkowy	0,0006

1.2.6. Linia wyżarzania taśm

Z każdego z emitorów E-4, E-5, E-6 oraz E-7, odprowadzającego substancje z wentylacji mechanicznej hali żarzarko-trawiarki

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Kwas siarkowy	0,0020

1.2.7. Łączna emisja roczna z instalacji produkcji blach i taśm z miedzi i ich stopów (instalacji powiązanych technologicznie i pomocniczych)

Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,2742
Pył zawieszony PM10	0,2336
Pył zawieszony PM2,5	0,2336
Dwutlenek azotu	_*
Dwutlenek siarki	_*
Kwas siarkowy	0,0547
Kwas solny	0,114
Miedź	_*
Nikiel	0,00016
Tlenek węgla	_*
Węglowodory alifatyczne	_*
Węglowodory aromatyczne	_*

* odstępuje się od określania dopuszczalnej wielkości emisji – wielkość emisji nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia”

VIII. Część VI pozwolenia zintegrowanego pn. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

otrzymuje brzmienie:

„VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

W związku z opublikowaniem w dniu 30 czerwca 2016 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE) ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, a także obowiązkiem dostosowania instalacji do ww. konkluzji BAT w terminie do dnia 30 czerwca 2020 r., w przedmiotowej instalacji zastosowano następujące rozwiązania:

1. W zakresie przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Wytyczne BAT 1, realizowane są w następujący sposób: - zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, - określenie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągle doskonalenie instalacji przez kierownictwo, a także planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami, - wdrożenie procedur ze szczególnym 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 oraz podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem: monitorowania i pomiarów, działań naprawczych i zapobiegawczych, prowadzenia rejestrów, niezależnego audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego, wdrożony w ramach systemu zarządzania jakością, jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami, oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany, - przegląd systemu zarządzania środowiskowego, wdrożonego w ramach systemu zarządzania jakością, przeprowadzony przez ściśle kierownictwo 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, - stosowanie systemu obsługi technicznej.

2. W zakresie efektywności energetycznej

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	W ramach BAT 2 zastosowano systemy kontroli aktywujące wyciągi powietrza, tj. falowniki sterujące mocą wentylatorów wyciągowych dla gazów odlotowych, w zależności od cyklu pracy pieca. Ponadto, wdrożona została polityka oszczędności energii elektrycznej, polegająca na zamawianiu określonej ilości energii elektrycznej, na podstawie przewidywanej wielkości

	produkcji. Pobór mocy jest na bieżąco kontrolowany. Osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska zapewniają zastosowane rozwiązania technologiczne i techniczne, takie jak: - utrzymywanie wysokiej sprawności mechanicznej eksploatowanych urządzeń technologicznych, poprzez bieżące remonty i konserwacje, - stosowanie urządzeń o wysokiej sprawności energetycznej, - stosowanie izolacji cieplnej, - bieżące modernizacje urządzeń mające na celu ograniczenie poboru energii elektrycznej, - monitorowanie stanu szczelności połączeń rurociągów przesyłających media energetyczne oraz bieżące usuwanie wykrytych nieszczelności.
BAT 22	Celem zapewnienia efektywnego zużycia energii we wtórnej produkcji miedzi, w ramach BAT 22, zastosowano rozwiązanie polegające na ograniczeniu zawartości wody w materiale wsadowym do pieca – materiały wsadowe do pieca mają określone w zarządzeniu wewnętrzzakładowym zawilgocenie, które jest okresowo sprawdzane.

3. W zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 3	W ramach BAT 3, zastosowano następujące rozwiązania: - bieżąca kontrola i wybór materiałów wsadowych, zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji, - dokładne mieszanie materiałów wsadowych, w celu uzyskania optymalnej sprawności przetwarzania energii oraz ograniczenia emisji i zmniejszenia liczby przypadków odrzucenia, - zastosowano systemy ważenia i odmierzania materiałów wsadowych, - zastosowano procesory, służące kontrolowaniu tempa podawania materiału wsadowego, kluczowe parametry procesu oraz warunki obejmujące alarm, warunki spalania i dodatki gazu, - wdrożono system monitorowania temperatury w piecu, ciśnienia w piecu i przepływu gazów, - wdrożono system monitorowania kluczowych parametrów procesu zespołu urządzeń, służącego do redukcji emisji do powietrza, takich jak temperatura gazów, pomiar odczynników, spadek ciśnienia, składniki gazowe, - wdrożono systemy monitorowania i kontroli temperatury w piecach do topienia i wytapiania w celu zapobiegania wytwarzaniu oparów metali i tlenków metali przez przegrzanie.

4. W zakresie ochrony przed hałasem

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 18	W ramach BAT 18, emisję hałasu z instalacji, ograniczono poprzez stosowanie następujących technik i działań: - osłanianie głośnych instalacji lub komponentów, konstrukcjami dźwiękochłonnymi, - stosowanie obudów dla urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu, - odpowiednie (kierunkowe) ustawienie maszyn emitujących hałas. Okresowo (raz na 2 lata) w porze dnia oraz w porze nocy, prowadzone są pomiary hałasu na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Stosowane urządzenia oraz rozwiązania ochrony przed hałasem, zapewniają dotrzymywanie standardów akustycznych na najbliższej sąsiadujących z Zakładem terenach, podlegających ochronie akustycznej.

	Ponadto, zastosowane są rozwiązania technologiczne, techniczne oraz sposoby eksploatacji instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak: - stosowanie urządzeń o niskim poziomie generowanego hałasu, - lokalizacja emitorów hałasu wewnątrz budynków, - stosowanie procedur obsługi i przeglądów zapewniających utrzymanie mocy akustycznej urządzeń na nominalnych poziomach.
--	---

5. W zakresie gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 54	Aby ograniczyć ilości przeznaczonych do składowania (magazynowania) odpadów z wtórnej produkcji miedzi prowadzi się: - odzysk metali z pyłów i szlamu pochodzącego z systemu redukcji emisji pyłów, - stosowanie ściągniętego żużla z pieców do topienia do odzyskiwania zawartości metalu, - recykling łusek miedzianych z walcowania w piecu do wytapiania miedzi. Ponadto, na terenie instalacji zastosowano następujące rozwiązania: - prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki surowcowo-materiałowej w celu zapobiegania powstawaniu odpadów, - nadzorowanie parametrów jakościowych surowców i produktów, - poddawanie odzyskowi odpadów powstających w wyniku prowadzonej działalności w instalacji, - prowadzenie selektywnego magazynowania odpadów wytworzonych w trakcie działalności produkcyjnej, - prowadzenie na bieżąco ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, - przekazywanie odpadów, których nie można poddać odzyskowi na terenie zakładu, innym podmiotom, wyspecjalizowanym w procesach odzysku lub unieszkodliwiania oraz posiadającym stosowne zezwolenia, - przeprowadzanie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami. Powyższe działania mają na celu zapewnienie spełniania w instalacji takich wymagań BAT jak: - zapobieganie wytwarzaniu odpadów oraz ograniczanie ich ilości, - prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów, - dotrzymywanie reżimów technologicznych, - kontrolę jakości surowców, - traktowanie składowania jako ostateczność, tylko w sytuacjach braku możliwości zastosowania innych metod – większość odpadów przekazywana jest do dalszego wykorzystania.

6. W zakresie ochrony powietrza zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT Sposób realizacji w instalacji

BAT 4

Aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłu i metalu do powietrza, zastosowano następujące rozwiązania:

zapewnienie stałej sprawności maszyn i urządzeń technologicznych oraz dobrego stanu technicznego instalacji, poprzez realizację planów i harmonogramów przeglądowych i remontowych,

optymalizacja pracy pieców celem skrócenia czasu topienia, poprzez topienie czystego i suchego surowca, ograniczenie czasu przetrzymania metalu (zmniejszenie czasu emisji i ładunku zanieczyszczeń),

monitoring i kontrola procesu topienia,

bieżąca obsługa urządzeń ochrony środowiska i ich okresowe przeglądy.

BAT 5

Aby zapobiec emisjom rozproszonym do powietrza, zastosowano następujące rozwiązania:

- wdrożono systemy odciągów miejscowych, kolektorowanie gazów odlotowych ze wszystkich pieców do topienia i odlewania metali oraz ich oczyszczanie w filtrach tkaninowych,
- w wyniku eksploatacji instalacji, nie powstają ścieki technologiczne, co gwarantuje zastosowanie zamkniętych obiegów wód chłodniczych.

BAT 6

Aby zapobiec rozproszonym emisjom pyłów do powietrza, zastosowano następujące rozwiązania:

wdrożono systemy odciągów miejscowych, kolektorowanie gazów odlotowych ze wszystkich pieców do topienia i odlewania metali oraz ich oczyszczanie w filtrach tkaninowych,

sposób eksploatacji instalacji zapewnia właściwe funkcjonowanie urządzeń, utrzymanie urządzeń we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploatowanie w oparciu o stosowane instrukcje,

budowa nowej odpylni.

BAT 7

Aby zapobiec emisjom rozproszonym ze składowania (magazynowania) surowców zastosowano:

zamknięte budynki lub pojemniki do składowania (magazynowania) materiałów będących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki i materiały drobnoziarniste,

zadaszone miejsca do składowania (magazynowania) materiałów niebędących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki, paliwa stałe, materiały luźne oraz materiały wtórne zawierające rozpuszczalne w wodzie związki organiczne,

szczelnie zamknięte opakowania do składowania (magazynowania) materiałów będących źródłem pyłów lub materiałów wtórnych zawierających rozpuszczalne w wodzie związki organiczne,

projektowanie obszarów składowania (magazynowania) w taki sposób, aby wszelkie wycieki ze zbiorników i systemów dostaw były przechwytywane i zatrzymywane w wydzielonym boksie o pojemności umożliwiającej składowanie (magazynowanie) co najmniej takiej samej ilości substancji, jaka może się zmieścić w największym zbiorniku znajdującym się wewnątrz boksu oraz punkty dostaw znajdowały się wewnątrz ścian odgradzających w celu zebrania wszelkich rozlanych/rozsypanych substancji.

BAT 8

Aby zapobiec emisjom rozproszonym z obróbki oraz transportu surowców, zastosowano następujące rozwiązania:

stosowanie odpowiednich pojemników do obsługi materiałów granulowanych,

minimalizowanie odległości transportu,

minimalizowanie przekazywania materiałów pomiędzy procesami.

BAT 9

Aby zapobiec emisjom rozproszonym z produkcji metali, stosuje się:

mechaniczne oczyszczanie wstępne surowców wtórnych w celu zminimalizowania organicznego zanieczyszczenia materiału wsadowego do pieca,

doszczelnianie pieców do topienia metali lub stosowanie pieców szczelnych,

ujmowanie gazów odlotowych z pieców poprzez instalowanie okapów, obudów i odciągów,
oczyszczanie zebranych emisji za pomocą odpowiedniego systemu redukcji emisji.

BAT 10

W ramach BAT 10, należy monitorować następujące emisje do powietrza:

pył ogółem,
pył PM10,
dwutlenek siarki,
dwutlenek azotu,
tlenek węgla,
miedź,
nikiel,
ołów,
cyna,
cynk,
mangan,
chrom,
węglowodory alifatyczne,
węglowodory aromatyczne.

Monitoring emisji do powietrza prowadzony jest w oparciu o pomiary zlecane akredytowanemu laboratorium, stosującemu odpowiednie normy i/lub udokumentowane procedury badawcze, z częstotliwością pomiarową: dwie serie pomiarowe w roku.

BAT 19

Aby ograniczyć emisje zapachu, stosuje się:

odpowiednie składowanie materiałów zapachowych i obchodzenie się z nimi,

ograniczenie do minimum stosowania materiałów zapachowych,

staranne zaprojektowanie, eksploatacja i konserwacja każdego urządzenia, które mogłoby generować emisje zapachu.

BAT 24

Aby ograniczyć emisje wtórne do powietrza z pieców i urządzeń pomocniczych, zastosowano rozwiązania polegające na ujęciu miejscowym zanieczyszczeń, kolektorowaniu i oczyszczaniu na filtrach workowych.

BAT 25

Aby zapobiec emisjom rozproszonym z obróbki wstępnej materiałów wtórnych, zastosowano następujące rozwiązania:

przeprowadzanie czynności, takich jak mieszanie z udziałem materiałów pyłących,
w zamkniętym budynku,

zamknięte systemy transportu w odniesieniu do materiałów pyłących.

BAT 26

Aby zapobiec emisjom rozproszonym z operacji ładowania, wytapiania i spuszczenia w piecach

do wytapiania miedzi wtórnej oraz w piecach podgrzewających i piecach do topienia, zastosowano:

brykietowanie surowców,

wychwytywanie gazów odlotowych przy użyciu okapów, obudów i instalacji odciągowych oraz oczyszczanie ich w instalacjach redukujących emisję,

utrzymanie szczelności pieca,

utrzymywanie temperatury w piecu na najniższym wymaganym poziomie,

wspomagające systemy odciągowe poprzez zastosowanie falowników sterujących mocą wentylatorów wyciągowych dla gazów odlotowych w zależności od cyklu pracy pieca,

zamknięty budynek w połączeniu z innymi technikami służącymi do zbierania emisji rozproszonych,

wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji.

BAT 32

Aby ograniczyć emisję rozproszone z obróbki żużla bogatego w miedź w piecu stosuje się:

zamknięty piec,

wychwytywanie gazów odlotowych przy użyciu okapów, obudów i instalacji odciągowych oraz oczyszczanie ich w instalacjach redukujących emisję.

BAT 35

Aby ograniczyć emisję rozproszone z odlewania stopów miedzi stosuje się:

wychwytywanie gazów odlotowych przy użyciu okapów, obudów i instalacji odciągowych oraz oczyszczanie ich w instalacjach redukujących emisję,

wspomagające systemy odciągowe poprzez zastosowanie falowników sterujących mocą wentylatorów wyciągowych dla gazów odlotowych w zależności od cyklu pracy pieca.

BAT 40

Aby ograniczyć emisję pyłów i metali do powietrza z pieca do wytapiania miedzi wtórnej,

stosuje się:

filtry workowe o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu poniżej 5 mg/Nm^3 , które pozwalają dotrzymać wartość BAT-AEL wynoszącą 4 mg/Nm^3 , niemniej jednak zakład planuje modernizację odpylni przy emitorze E29 (odlewanie statyczne – indukcyjny piec tyglowy dwustanowiskowy PIT) i zastosowanie filtrów o stężeniu gwarantowanym poniżej 4 mg/Nm^3 ,

poziom emisji pyłów do powietrza z pieców do wytapiania miedzi wtórnej na instalacji IPPC jest zgodny z wartością BAT-AEL i wynosi 4 mg/Nm^3 .

BAT 41

Aby ograniczyć emisję pyłów i metali do powietrza z pieca podgrzewającego miedź wtórną,

stosuje się:

filtry workowe o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu poniżej 5 mg/Nm^3 ,

poziom emisji pyłów do powietrza z pieców podgrzewających miedź wtórną na instalacji, określony w pozwoleniu zintegrowanym jest zgodny z wartością BAT-AEL i wynosi 5 mg/Nm^3 .

BAT 42

Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza z obróbki żużla bogatego w miedź w piecu stosuje się:

filtry workowe o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu poniżej 5 mg/Nm³,

poziom emisji pyłów do powietrza z obróbki żużla bogatego w miedź w piecu instalacji określony w pozwoleniu zintegrowanym, nie przekracza wartości granicznej BAT-AEL wynoszącej 5 mg/Nm³.

BAT 45

Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza z pieca do topienia miedzi stosuje się:

surowce zgodnie z rodzajem pieca i stosowanym systemem redukcji emisji,

filtry workowe o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu poniżej 5 mg/Nm³,

poziom emisji pyłów do powietrza z pieców do topienia miedzi na instalacji, określony w pozwoleniu zintegrowanym nie przekracza wartości granicznej BAT-AEL wynoszącej 5 mg/Nm³.

BAT 49

Aby ograniczyć emisje SO₂ podczas wtórnej produkcji miedzi stosuje się:

optymalizację pracy pieców dla skrócenia czasu topienia poprzez topienie czystego i suchego złomu i ograniczanie czasu przetrzymania metalu (zmniejszenie czasu emisji i ładunku zanieczyszczeń),

poziom emisji SO₂ do powietrza z emitorów instalacji IPPC określony w pozwoleniu zintegrowanym nie przekracza wartości granicznej BAT-AEL wynoszącej 300 mg/Nm³.

7. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Zgodnie z BAT 1, stosowana jest technika mająca na celu poprawę ogólnej efektywności środowiskowej, związana z wdrażaniem i przestrzeganiem systemu zarządzania środowiskowego, tj. wdrażane i przestrzegane są procedury obejmujące m.in. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów (okresowo prowadzone są pomiary emisji ścieków, stale monitorowane jest zużycie wody).
BAT 3	Zgodnie z BAT 3, stosowana jest technika, mająca na celu poprawę ogólnej efektywności środowiskowej, związana z kontrolą procesów oczyszczalni ścieków, tj. stosowany jest pH-metr przemysłowy, zamontowany na rurociągu odpływowym z Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków (kontrola oczyszczonych ścieków przemysłowych z Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków).
BAT 5	Zgodnie z BAT 5, stosowane są następujące techniki mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji rozproszonych do wody: a) emisja rozproszona do wody może dotyczyć wody stosowanej w instalacji wód chłodniczych (obiegi wód chłodniczych C1 i C2, których zadaniem jest odbieranie nadmiaru ciepła z urządzeń zainstalowanych na instalacji IPPC), będącej instalacją powiązaną technologicznie z instalacją IPPC. Zapobieganie emisjom rozproszonym do wody realizowane jest poprzez konstrukcję obiegów wód chłodniczych C1 i C2, które: - funkcjonują w obiegu zamkniętym,

	- zapewniają chłodzenie i zawracanie wody do obiegu chłodniczego poprzez system szczelnych elementów, np. zbiorniki, studnie (z ewentualnym uzupełnianiem ubytków wody), - uwzględniają oczyszczanie wody krążącej w obiegu wód chłodniczych C2 (separator koalescencyjny, samoczyszczący filtr żwirowy), - są regularnie poddawane kontroli, aby w razie wykrycia nieszczelności, natychmiast usunąć usterkę, b) emisjom rozproszonym do wody zapobiega prowadzenie wszelkich procesów w budynkach i pod zadaszeniem, co stanowi ochronę przed zanieczyszczeniem wód opadowych i roztopowych (pod zadaszeniem prowadzone są wszelkie procesy produkcyjne, prace konserwacyjne oraz magazynowane są odpady i surowce wykorzystywane w instalacji).
BAT 14	Zgodnie z BAT 14, stosowane są następujące techniki mające na celu zapobieganie lub ograniczanie wytwarzania ścieków: a) mierzenie ilości zużytej wody świeżej. Zakład prowadzi pomiary ilości zużytej wody świeżej - z wykorzystaniem wodomierzy zainstalowanych na instalacji wody przemysłowej i pitnej (pomiary te dotyczą całego zakładu), b) Stosowanie systemu chłodzenia o obiegu zamkniętym. Instalacja wód chłodniczych, obejmująca obiegi wód chłodniczych C1 i C2, jest instalacją powiązaną technologicznie z instalacją IPPC. Głównym zadaniem instalacji wód chłodniczych jest odbieranie nadmiaru ciepła od urządzeń zainstalowanych na instalacji IPPC. Urządzenia te są pogrupowane w dwa lokalne obiegi wód chłodniczych C1 i C2, które przelewami są połączone z obiegiem wód chłodniczych Wydziału Walcowni: - pierwszy obieg chłodniczy C1 tworzą LOC I, LOC II, LOC III oraz zamknięty obieg z wymiennikiem typu „woda-woda” pieca PIT 1000. Po odebraniu nadmiaru ciepła woda jest schładzana przez chłodnię wentylatorową i pompami ze zbiornika pod chłodnią zawracana jest ponownie do obiegu chłodniczego. Uzupełnianie ubytków wody w obiegu prowadzone jest na bieżąco. Pojemność układu wynosi 27 m³, - drugi obieg chłodniczy C2 tworzą piece Jatam I oraz Jatam II. Woda przepływając przez zespół krystalizatora spływa do studni odlewniczej, po odebraniu ciepła woda dalej grawitacyjnie spływa do zbiornika wyrównawczego nr I przepływając po drodze przez separator koalescencyjny. Ze zbiornika woda za pomocą układu pompowego kierowana jest na chłodnię wentylatorową. Po schodzeniu woda spływa do zbiornika wyrównawczego nr II, wyposażonego w układ pompowy do ponownego zawracania wody do obiegu chłodniczego. Na przewodzie tłocznym tego układu pompowego podłączony jest bocznikowo filtr żwirowy do częściowej filtracji wody krążącej w obiegu. Ścieki z płukania filtra poprzez studzienkę osadnikową odprowadzane są do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej. Uzupełnianie ubytków wody w obiegu prowadzone jest na bieżąco. Pojemność układu wynosi 45 m³, c) Ponowne wykorzystanie oczyszczonej wody z oczyszczalni ścieków. Ponowne wykorzystanie oczyszczonej wody dotyczy Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków, będącej instalacją pomocniczą. Ścieki powstające w procesie trawienia blach i taśm metali nieżelaznych, zawierające w głównej mierze sole metali ciężkich oraz wolne kwasy, kierowane są do Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków o wydajności 90 m³/h. Roztwory potrawienne kwasów (HCl i H₂SO₄) oraz wody popłuczne zbierane w lokalnych zbiornikach są przepompowywane naprzemiennie (HCl + popłuczyny lub H₂SO₄ + popłuczyny) do zbiorników pośrednich ścieków kwaśnych w Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków. Ze zbiornika pośredniego ścieki kierowane są do neutralizatora, gdzie przebiega zasadniczy proces, który jest wspomagany powietrzem sprężonym oraz flokulantem (np. Rokrysol WF-1). Zneutralizowane ścieki kierowane są na prasy filtracyjne. Po przefiltrowaniu ścieki pozbawione osadów metali ciężkich kierowane są do dwóch osadników pionowych, skąd po sklarowaniu spływają do wspólnej kanalizacji dla oczyszczonych ścieków przemysłowych i wód opadowych. Na rurociągu odpływowym

	z Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków oczyszczonych ścieków przemysłowych zamontowany jest pH-metr przemysłowy. Osady wydzielone na prasach filtracyjnych gromadzone są w zbiorniku szlamu pod prasami. Osady wytrącone w osadnikach pionowych zawracane są na prasy filtracyjne. Osady przekazywane są do utylizacji zewnętrznej firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenia. Ścieki oczyszczone w ww. procesie są zawracane do sieci zakładowej (w całości lub w części – wówczas pozostała część trafia do kanalizacji i jest odprowadzana do Kanału Gliwickiego).
BAT 15	Zgodnie z BAT 15, oddzielenie różnych strumieni ścieków przemysłowych obejmuje: - ujęcie ścieków potrawiennych i popłucznych z płukania potrawiennego, a następnie oczyszczanie ich w Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków, - ujęcie ścieków z procesów zmiękczenia wody i odmulania kotła, a następnie oczyszczanie ich w odstojniku, - ujęcie odcieków z poletek osuszających. Dodatkowo: - ścieki bytowe (własne oraz z zakładów sąsiednich odprowadzających ścieki do kanalizacji WMN „Łabędy” S.A.) - są oczyszczane w zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków lub podczyszczane w osadnikach gnilnych i łapaczu mydlin, - wody opadowe i roztopowe pochodzące z utwardzonych powierzchni placów, dróg i parkingów - są oczyszczane razem ze ściekami bytowymi w zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków, - wody opadowe pochodzące z dachów - są odprowadzane bezpośrednio do kanalizacji ogólnospławnej zakładu.
BAT 16	W ramach BAT 16 ustala się: - pobieranie próbek ścieków: - z zastosowaniem ISO 5667, - z częstotliwością raz w miesiącu, - w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, tj. po oczyszczeniu w Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków, przed wprowadzeniem do kanalizacji zakładowej - w punkcie o współrzędnych X 5578882.00, Y 6544040.00 (w układzie 2000 strefa 6 (EPSG:2177)), zlokalizowanym na działce o numerze ewidencyjnym 313 (obwód Kuźnica, gmina Gliwice), - monitorowanie pobieranych próbek ścieków: - w zakresie parametrów charakterystycznych dla produkcji miedzi, tj.: Rtęć (Hg), Żelazo (Fe), Arsen (As), Kadm (Cd), Miedź (Cu), Nikiel (Ni), Ołów (Pb), Cynk (Zn), Antymon (Sb), Cyna (Sn), Siarczan (SO_4^{2-}), - zgodnie z normami EN: - EN ISO 17852, EN ISO 12846: Rtęć (Hg), - EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2: Żelazo (Fe), Arsen (As), Kadm (Cd), Miedź (Cu), Nikiel (Ni), Ołów (Pb), Cynk (Zn), Antymon (Sb), Cyna (Sn), - EN ISO 10304-1: Siarczan (SO_4^{2-}), lub - jeżeli normy EN nie są dostępne - z zastosowaniem norm ISO, norm krajowych lub innych międzynarodowych norm zapewniających uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.
BAT 17	Zgodnie z BAT 17, stosowane są następujące techniki oczyszczania ścieków przemysłowych: - w zakresie ścieków potrawiennych i popłucznych z płukania potrawiennego, oczyszczanych w Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków: - strącanie chemiczne (neutralizacja mlekiem wapiennym wspomagana sprężonym powietrzem), - filtracja (na prasach filtracyjnych), - sedymentacja (klarowanie w osadnikach), - w zakresie ścieków z procesów zmiękczenia wody i odmulania kotła, oczyszczanych

	w odstojniku: - sedymentacja (w odstojniku), c) w zakresie odcieków z poletek osuszających: - sedymentacja (w poletkach), - filtracja (drenaż z sączków ceramicznych). W ramach BAT 17 ustala się: 1) poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji bezpośrednich do cieku wodnego będącego odbiornikiem pochodzących z produkcji miedzi: - Arsen (As) – ≤ 0,1 mg/l, - Kadm (Cd) – ≤ 0,1 mg/l, - Miedź (Cu) – ≤ 0,5 mg/l, - Rtęć (Hg) – ≤ 0,02 mg/l, - Nikiel (Ni) – ≤ 0,5 mg/l, - Ołów (Pb) – ≤ 0,5 mg/l, - Cynk (Zn) – ≤ 1 mg/l, 2) stosowanie poziomów emisji powiązanych z BAT w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, tj. po oczyszczeniu w Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków, przed wprowadzeniem do kanalizacji zakładowej, 3) powiązanie z monitorowaniem określonym w BAT 16.
BAT 53	Zgodnie z BAT 53, stosowane są następujące techniki mające na celu zapobieganie wytwarzaniu ścieków podczas produkcji miedzi: - systemy chłodzenia o obiegu zamkniętym (dotyczy instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC) – zamknięte systemy chłodzenia umożliwiają wielokrotne wykorzystanie wody w procesie chłodzenia, - ponowne wykorzystanie oczyszczonej wody z oczyszczalni ścieków (dotyczy instalacji pomocniczych), - wielokrotne wykorzystywanie roztworów trawiących (dotyczy instalacji pomocniczych), - pomiar ilości zużytej wody świeżej (dotyczy całego zakładu).

8. W zakresie odzysku materiałów wtórnych ze złomu

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 20	Celem zwiększenia poziomu odzysku materiałów wtórnych ze złomu, w przedmiotowej instalacji zastosowano ręczną separację widocznych niemetalicznych i metali innych niż miedź, o znacznych gabarytach.

”

IX. Część VII pozwolenia zintegrowanego pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym, pomiar i ewidencja wielkości odpadów

otrzymuje brzmienie:

„Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym, pomiar i ewidencja wielkości odpadów

1. Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów i energii

Należy prowadzić systematyczne pomiary ilości gazu i powietrza podawanych do procesu

spalania w przestrzeni roboczej pieców grzewczych oraz rejestrować następujące parametry technologiczne dla potrzeb interpretacji wyników pomiarów:

- podstawowe parametry pracy i rzeczywiste wydajności linii technologicznych,
- ilość stosowanych surowców,
- ilość wytwarzanych produktów końcowych,
- rodzaj i ilość stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (paliw, energii elektrycznej itp.).

2. Monitoring emisji substancji do powietrza

W zakresie monitoringu emisji z instalacji IPPC należy wykonywać pomiary wielkości emisji do powietrza zgodnie z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT:

- a) na emitorach E28 i E29 - z częstotliwością raz w roku - zgodnie z metodami BAT (określone wartości graniczne) w zakresie substancji:
 - pył [mg/Nm^3],
 - ołów i jego związki, wyrażone jako Pb [mg/Nm^3],
 - miedź i jej związki, wyrażone jako Cu [mg/Nm^3],
 - arsen i jego związki, wyrażone jako As [mg/Nm^3],
 - kadm i jego związki, wyrażone jako Cd [mg/Nm^3],
 - rtęć i jej związki, wyrażone jako Hg [mg/Nm^3],
 - całkowite LZO [mg/Nm^3],
 - dioksyny i furany PCDD/F [$\text{ng I-TEQ}/\text{Nm}^3$],
 - dwutlenek siarki SO_2 [mg/Nm^3],
- b) zgodnie z dotychczasową metodyką:
 - tlenek węgla [kg/h],
 - dwutlenek azotu [kg/h],
 - nikiel [kg/h],
 - cynk [kg/h],
 - cyna [kg/h],
 - chrom [kg/h],
 - mangan [kg/h],
 - węglowodory alifatyczne [kg/h],
 - węglowodory aromatyczne [kg/h],
- c) należy wykonywać oznaczenie składu chemicznego pyłu w zakresie składników metalicznych - z częstotliwością raz w roku,
- d) w zakresie monitoringu z instalacji produkcji blach i taśm z miedzi i ich stopów należy wykonywać pomiary wielkości emisji do powietrza - jedna seria pomiarowa w roku:
 - E1 (kwas siarkowy) [kg/h],
 - E2 (pył ogółem, pył zawieszony PM_{2,5}, pył zawieszony PM₁₀) [kg/h],
 - E3 (kwas siarkowy) [kg/h],
 - E12 (pył ogółem, pył zawieszony PM_{2,5}, pył zawieszony PM₁₀) [kg/h],
 - E13 (pył ogółem, pył zawieszony PM_{2,5}, pył zawieszony PM₁₀) [kg/h],
 - E20 (kwas siarkowy, chlorowódór) [kg/h],
 - E23 (pył ogółem, pył zawieszony PM_{2,5}, pył zawieszony PM₁₀) [kg/h],
 - E37 (pył ogółem, pył zawieszony PM_{2,5}, pył zawieszony PM₁₀, nikiel) [kg/h],
 - E43 (kwas siarkowy, chlorowódór) [kg/h],
- e) sporządzać sprawozdania z w/w pomiarów, uwzględniające parametry technologiczne instalacji i urządzeń technologicznych oraz charakterystykę równoczesności pracy urządzeń występujących w okresie pomiarowym, prowadzić ewidencję wielkości emisji wyznaczonych na podstawie pomiarów, prowadzić ewidencję czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji

oraz zużywanych surowców.

3. Monitoring ścieków

Zakład powinien:

- prowadzić monitoring emisji ścieków przemysłowych z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym ustalony w ramach BAT 16 (zgodnie z opisem realizacji BAT 16),
- dotrzymywać poziomu emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do tej emisji ustalone w ramach BAT 17 (zgodnie z opisem realizacji BAT 17).

Zakład powinien przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego informacje o realizacji ww. obowiązków - za rok kalendarzowy, do dnia 31 stycznia roku następującego po roku kalendarzowym, którego te informacje dotyczą.

4. Monitoring hałasu

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary powinny być wykonywane na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej (ul. Główna) w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki. Pierwsze pomiary należy wykonać w terminie 1 roku od uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

5. Ewidencja wytwarzanych odpadów

Zakład powinien prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wszystkich wytwarzanych odpadów, zgodnie z przyjętą klasyfikacją odpadów oraz listą odpadów niebezpiecznych."

X. W treści pozwolenia zintegrowanego dodaje się punkt **XI** pn. **Zabezpieczenie roszczeń**

następującej treści:

„XI. Zabezpieczenie roszczeń.

Ustanawiam posiadaczowi odpadów - spółce Walcownia Metali Nieżelaznych „Łabędy” S.A. w Gliwicach (NIP: 9691586199, Regon: 241830752) prowadzącemu działalność w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów w instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton na dobę wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie i instalacjami pomocniczymi, zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach, w formie depozytu, w kwocie umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie 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 szkodowej, w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów."

XI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 4 czerwca 2007 r., znak: ŚR-II-6618/1/06/11/07 (z późn. zm.), Wojewoda Śląski udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów,

w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton na dobę wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie i instalacjami pomocniczymi, eksploatowanej przez spółkę Walcownia Metali Nieżelaznych „Łabędy” S.A. w Gliwicach, zlokalizowanej w Gliwicach, przy ul. Metalowców 6.

W dniu 4 marca 2020 r., Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego. Pismem z dnia 17 czerwca 2020 r., Strona przedłożyła aneks do wniosku. W treści wniosku, Strona wskazała, że zmiana pozwolenia zintegrowanego jest podyktowana koniecznością dostosowania decyzji do wymagań wynikających z art. 10 i 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, a także do wytycznych decyzji wykonawczej Komisji (UE) opublikowanej w dniu 30 czerwca 2016 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

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 przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej obiektów oraz terenów przeznaczonych na magazynowanie odpadów, w przedmiotowej instalacji, wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach, znak: MZ.5560.5-2.2020.KP z dnia 11 lutego 2020 r.,
- 3) opracowanie pn. „Analiza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie instalacji IPPC zlokalizowanej w Walcowni Metali Nieżelaznych „Łabędy” S.A.”.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z brzmieniem punktu 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), 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 istotną 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: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl

Na podstawie art. 33 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 (tj. Dz.U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.), w związku z art. 218 ustawy POŚ, Marszałek Województwa Śląskiego, ogłoszeniem z dnia 22 grudnia 2022 r. poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku przedstawiciela spółki Walcownia Metali Nieżelaznych „Łabędy” S.A. w Gliwicach o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-II-6618/1/06/11/07 z dnia 4 czerwca 2007 r. (ze zm.) dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton na dobę wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie i instalacjami pomocniczymi, zlokalizowanej na terenie Walcowni Metali Nieżelaznych „Łabędy” S.A. w Gliwicach, przy ul. Metalowców 6 (NIP: 9691586199) oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy i wniesieniu uwag, wskazując 30-dniowy termin, od dnia ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie zostało umieszczone na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.

Pismem z dnia 22 grudnia 2022 r., ogłoszenie Marszałka Województwa Śląskiego zostało przekazane do Urzędu Miejskiego w Gliwicach, z prośbą o zamieszczenie ogłoszenia na tablicy ogłoszeń tamtejszego Urzędu oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W wyznaczonym terminie do tut. Urzędu nie wpłynęły żadne wnioski z tytułu przysługującego prawa do składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 15 września 2020 r., 16 grudnia 2020 r., 2 marca 2021 r., 8 marca 2021 r., 19 listopada 2021 r., 17 czerwca 2022 r. Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 20 listopada 2020 r., 14 stycznia 2021 r., 8 kwietnia 2021 r., 15 kwietnia 2021 r., 9 grudnia 2021 r., 6 kwietnia 2022 r., 18 maja 2022 r., 3 czerwca 2022 r., 22 lipca 2022 r.

W toku postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Śląskiego, pismem z dnia 5 października 2020 r., wystąpił do Komendanta Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach, z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji będącej przedmiotem postępowania, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, zgodnie z art. 183 c ust. 2 ustawy POŚ.

W wyniku przeprowadzonej kontroli, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach wydał postanowienie, znak: MZ.5560.127-2.2020.DŻ z dnia 2 grudnia 2020 r., w którym pozytywnie zaopiniował spełnianie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, zawartymi w operacie przeciwpożarowym dla przedmiotowej instalacji.

Marszałek Województwa Śląskiego, pismem z dnia 5 października 2020 r., na podstawie art. 41 ust. 6a oraz art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zwrócił się do Prezydenta Miasta Gliwice, o wydanie opinii w związku z prowadzeniem przez spółkę procesu zbierania i przetwarzania odpadów w przedmiotowej instalacji.

Prezydent Miasta Gliwice, wydał postanowienie nr SR-96/2020 z dnia 26 października 2020 r., w którym, w ramach swoich kompetencji, wyraził stanowisko w sprawie przedmiotowego wniosku. Postanowienie to zawierało następujące warunki:

- 1) wszystkie odpady powinny być magazynowane z zastosowaniem rozwiązań, niepowodujących ich ujemnego wpływu na środowisko, w tym na warunki gruntowo-wodne,
- 2) wszystkie odpady, w szczególności odpady niebezpieczne powinny być magazynowane z zachowaniem obowiązujących przepisów, w tym między innymi rozporządzenia z dnia 5 października 2015 r. Ministra Gospodarki w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. z 2015 r. poz. 1694),
- 3) zamierzony sposób gospodarowania odpadami nie może stwarzać zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi lub dla środowiska, jak również nie może stanowić uciążliwości dla otoczenia.

Zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, Marszałek Województwa Śląskiego, pismem z dnia 5 października 2020 r., zwrócił się do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach, o wydanie postanowienia w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, po uprzednim przeprowadzeniu kontroli instalacji będącej przedmiotem wniosku, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzony proces przetwarzania odpadów lub zbierania odpadów, na podstawie art. 41a ust. 1 ww. ustawy o odpadach.

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach, po przeprowadzeniu kontroli w zakresie wymaganym przepisami prawa, wydał postanowienie nr 40/2023 z dnia 23 czerwca 2023 r., w którym stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w przedmiotowej instalacji.

Ustawa z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz. 1592) wprowadziła obowiązek ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie i przetwarzanie odpadów zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach oraz art. 187 ust. 4a ustawy POŚ.

Zmieniane pozwolenie zintegrowane obejmuje proces przetwarzania odpadów, a zatem należało ustanowić formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń na podstawie art. 48a ustawy o odpadach. Zabezpieczenie roszczeń dla przedmiotowej instalacji zostało wyliczone zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r. poz. 256).

W związku z powyższym, Marszałek Województwa Śląskiego wydał postanowienie nr 763/OE/2023 z dnia 7 kwietnia 2023 r., w którym określił formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń. Zabezpieczenie roszczeń zostało ustanowione w formie depozytu, w kwocie..... Posiadacz odpadów wpłacił depozyt w wyznaczonym terminie.

Pismem z dnia 27 listopada 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. M. Górskiego, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowane 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 prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw, w części II. Gospodarka odpadami, w części III. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, w części VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz w części VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym, pomiar i ewidencja wielkości odpadów. W decyzji dodano również punkt XI pn. Zabezpieczenie roszczeń.

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

- 1) gospodarka wodno-ściekowa,
- 2) ochrona powietrza,
- 3) gospodarka odpadami,
- 4) ochrona przed hałasem.

Ad. 1

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej, zmiana pozwolenia zintegrowanego objęła - zgodnie z wnioskiem strony - kwestię dostosowania przedmiotowej instalacji do wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej, analiza dotyczyła konkluzji: BAT 1, BAT 3, BAT 5, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 17, BAT 53.

W przedmiotowej instalacji, realizowane są wytyczne następujących konkluzji BAT (NFM):

- BAT 1 - odnoszący się do efektywności środowiskowej, związany z systemem zarządzania środowiskowego, który obejmować powinien m.in. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów, w tym, monitorowania emisji do wody,
- BAT 3 - odnoszący się do efektywności środowiskowej, związany z kontrolą procesów, w tym, kontrolą procesów oczyszczalni ścieków,
- BAT 5 - odnoszący się do ograniczania emisji rozproszonych do wody,
- BAT 14 - odnoszący się do ograniczania wytwarzania ścieków,
- BAT 15 - odnoszący się do oddzielenia różnych strumieni ścieków,
- BAT 17 - odnoszący się do technik oczyszczania ścieków,
- BAT 53 - odnoszący się do zapobiegania wytwarzaniu ścieków podczas produkcji miedzi.

W przedmiotowej decyzji, w ramach konkluzji BAT (NFM) ustala się:

- monitoring emisji ścieków do wody - zgodnie z BAT 16,
- poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji ścieków do wody - zgodnie z BAT 17.

W zakresie konkluzji BAT (NFM) należy wyjaśnić:

1) w zakresie ścieków przemysłowych powstających z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym:

Zakład, istniejącym systemem zbierania ścieków (zakładowa kanalizacja ogólnospławna) ujmuje:

- ścieki przemysłowe (ścieki potrawienne i popłuczne z płukania potrawiennego, ścieki z procesów zmiękczenia wody i odmulania kotła, odcieki z poletek osadowych),
- ścieki bytowe (własne oraz z zakładów sąsiadujących, odprowadzających ścieki bytowe do kanalizacji WMN „Łabędy” S.A.),
- wody opadowe i roztopowe (pochodzące z powierzchni zakładu oraz z powierzchni zakładów sąsiadujących, odprowadzających wody opadowe i roztopowe do kanalizacji WMN „Łabędy” S.A.).

W istniejącym systemie zbierania ścieków funkcjonują:

- Centralna Stacja Neutralizacji Ścieków, do której trafiają ścieki potrawienne i popłuczne z płukania potrawiennego (z instalacji trawienia blach i z instalacji trawienia taśm),
- trójkomorowy osadnik, do którego trafiają wody chłodnicze z instalacji wód chłodniczych obejmującej obiegi C1 i C2,
- osadnik, do którego trafiają wody chłodnicze z instalacji wód chłodniczych (pomocniczej),
- zakładowa mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków bytowych, do której trafiają:
 - a) ścieki bytowe - pochodzące z zakładu oraz z zakładów sąsiadujących,
 - b) wody opadowe i roztopowe - pochodzące z terenu zakładu i zakładów sąsiadujących (z utwardzonych powierzchni placów, dróg i parkingów),
- dodatkowe urządzenia oczyszczające ścieki bytowe, tj. osadniki gnilne i łapacz mydlin, do których trafia część ścieków bytowych, pochodzących z zakładu.

Ścieki przemysłowe z zakładu, w mieszaninie ze ściekami bytowymi oraz wodami opadowymi i roztopowymi, pochodzącymi zarówno z zakładu, jak i z zakładów sąsiadujących, odprowadzane są do Kanału Gliwickiego, zakładową kanalizacją ogólnospławną, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym (pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do wód Kanału Gliwickiego, udzielone decyzją Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej Wód Polskich w Gliwicach).

W trakcie postępowania administracyjnego, prowadzący instalację wyjaśniał, że sama instalacja IPPC (linia odlewania półciąglego, linie odlewania ciągłego, linia odlewania statycznego) nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

Ścieki przemysłowe powstają w związku z eksploatacją instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC i instalacji pozostałych/pomocniczych, tj.:

- a) z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC, tj. z instalacji wód chłodniczych - obejmującej obiegi wód chłodniczych C1 i C2,
- b) z instalacji pozostałych/pomocniczych, tj.:
 - instalacja trawienia i szczotkowania blach,
 - instalacja odtłuszczania, trawienia, szczotkowania i pasywacji taśm,
 - instalacja wód chłodniczych (pomocnicza).

Ponadto, prowadzący instalację przedstawił następujące wyjaśnienia:

Instalacja IPPC wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie, wpisują się w definicję instalacji wskazaną w ustawie POŚ. Natomiast instalacje określone dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym jako „pomocnicze”, w rzeczywistości są instalacjami pozostałymi (to właściwa nazwa tych instalacji, oddająca charakter ich eksploatacji), niezwiązanymi technologicznie z instalacją IPPC, ponieważ:

- *instalacje pomocnicze mogą samodzielnie funkcjonować bez instalacji IPPC, a instalacja IPPC może funkcjonować bez instalacji pomocniczych,*
- *technologia produkcji w instalacji IPPC nie wymaga kolejnych, ściśle określonych działań z wykorzystaniem instalacji pomocniczych (w prawdzie elementy odlewane są w dalszej kolejności walcowane itd., a odpady z walcowania i pozostałych procesów pomocniczych mogą być topione i odlewane, ale nie jest to warunek konieczny do funkcjonowania tych instalacji,*
- *proces technologiczny instalacji IPPC może być zakończony bez udziału instalacji pomocniczych – surowiec do instalacji IPPC jest kupowany (złom od dostawców zewnętrznych stanowi główne źródło surowca), odlewane produkty mogłyby być sprzedawane firmom do dalszej obróbki, surowiec do obróbki w instalacjach pomocniczych również mógłby być dostarczany z zewnątrz a odpady oddawane firmom zewnętrznym do odzysku,*
- *instalacje pomocnicze mogą posiadać pozwolenia sektorowe, w pozwoleniu zintegrowanym zostały ujęte w ramach takiej możliwości.*

W związku z powyższym, należałoby uznać, że tylko ścieki powstające w instalacji wód chłodniczych, obejmującej obieg wód chłodniczych C1 i obieg wód chłodniczych C2, to ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji IPPC, podlegającej pod konkluzję BAT dla NFM. Natomiast instalacje do tej pory nazywane instalacjami pomocniczymi to instalacje pozostałe.

Organ, analizując przedmiotową instalację w zakresie gospodarki wodno-ściekowej w odniesieniu do konkluzji BAT dla NFM, tj.: BAT 1, BAT 3, BAT 5, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 17, BAT 53 przyjął, że w związku z prowadzoną przez zakład działalnością przemysłową i eksploatacją przedmiotowej instalacji IPPC, powstają ścieki przemysłowe, a co za tym idzie, konkluzje BAT dla NFM mają zastosowanie.

Organ wziął pod uwagę następujące wytyczne:

- 1) definicje ścieków (definicje „ścieków” oraz „ścieków przemysłowych” zamieszczone w ustawie POŚ oraz w ustawie Prawo wodne, a także uwzględnienie „wód chłodniczych z otwartych układów chłodzenia oraz z zamkniętych obiegów chłodzących” - jako specyficznego rodzaju ścieków - w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych),
- 2) fakt, że ścieki przemysłowe wprowadzane są do cieku wodnego,
- 3) fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane udzielone jest dla instalacji IPPC wraz z instalacjami powiązanymi technologicznie i instalacjami pomocniczymi, a także:
 - a) definicję „instalacji” zamieszczoną w ustawie POŚ, zgodnie z którą, przez instalację rozumie się:
 - stacjonarne urządzenie techniczne,
 - zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu,
 - budowle niebędące urządzeniami technicznymi ani ich zespołami, których eksploatacja może spowodować emisję,
 - b) warunek, że „powiązanie technologiczne” urządzeń technicznych polega na tym, że:
 - bez jednego urządzenia kolejne urządzenie/instalacja nie może być samodzielnie wykorzystywana,
 - technologia produkcji przewiduje kolejne ściśle określone działania z wykorzystaniem współdziałających urządzeń/instalacji (np. topienie, odlewanie, walcowanie, żarzenie, trawienie, szczotkowanie, cięcie),
 - proces technologiczny nie może być zakończony (nie można uzyskać zakładanego produktu) bez udziału konkretnych urządzeń / instalacji,
- 4) ustalono, że następuje emisja bezpośrednia ścieków do odbiornika wodnego, bowiem:
 - a) z emisją bezpośrednią mamy do czynienia w przypadku:
 - zrzutu ścieków do wody (lub ziemi),
 - przekazania do kanalizacji innego podmiotu, po którym następuje jedynie zrzut do wody (lub ziemi) bez oczyszczania ścieków,
 - b) z emisją pośrednią mamy do czynienia w przypadku:
 - zrzutu ścieków do niezależnie eksploatowanej zewnętrznej oczyszczalni ścieków,
 - zrzutu ścieków do kanalizacji innego podmiotu eksploatującego oczyszczalnię ścieków.

W związku z tym, że stanowiska zakładu i tutejszego organu były rozbieżne w kwestii tego, czy konkluzje BAT dla NFM mają zastosowanie w zakresie ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji, zwrócono się o interpretację zapisów konkluzji do Ministerstwa Klimatu i Środowiska.

Pismem z dnia 10 stycznia 2022 r., tut. Organ zwrócił się do Ministerstwa Klimatu i Środowiska o wyjaśnienie, jak należy traktować sytuację, gdy z samej instalacji IPPC nie powstają ścieki przemysłowe, ale powstają ścieki przemysłowe z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC i instalacji pomocniczych, oraz czy w takiej sytuacji konkluzje BAT dla NFM, w tym:

- obowiązek monitorowania emisji do wody wynikający z BAT 16 (dla produkcji miedzi: Rtęć (Hg), Żelazo (Fe), Arsen (As), Kadm (Cd), Miedź (Cu), Nikiel (Ni), Ołów (Pb), Cynk (Zn), Antymon (Sb), Cyna (Sn), Siarczany (SO_4^{2-}),
- poziomy emisji powiązane z BAT dla ścieków wskazane w BAT 17 - w Tabeli 2 (dla produkcji miedzi: Arsen (As) - 0,1 mg/l, Kadm (Cd) - 0,1 mg/l, Miedź (Cu) - 0,5 mg/l, Rtęć (Hg) - 0,02 mg/l, Nikiel (Ni) - 0,5 mg/l, Ołów (Pb) - 0,5 mg/l, Cynk (Zn) - 1 mg/l), mają zastosowanie w przedmiotowej instalacji.

Ministerstwo Klimatu i Środowiska wyraziło opinię w powyższym zakresie, w piśmie z dnia 16 marca 2022 r. W piśmie tym poinformowano, że:

1. Zgodnie z art. 3 ust 6 ustawy POŚ, przez instalację rozumie się zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu, których eksploatacja może spowodować emisję. Oznacza to, że instalacją są wszystkie urządzenia od punktu dostarczania surowców do miejsca odbioru produktów.
2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją, dla której wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego i instalacje pomocnicze (nazywane przez prowadzącego instalacjami pozostałymi) znajdujące się na terenie zakładu, ze względu na fakt powiązania technologicznego, stanowią część składową instalacji IPPC. Warunki ich funkcjonowania powinny zatem zostać uwzględnione przy określaniu wymagań na podstawie konkluzji BAT dla NFM.
3. W sytuacji, gdy w ramach instalacji powstają ścieki przemysłowe, wówczas zgodnie z konkluzjami BAT dla NFM należy monitorować emisje do wody na podstawie BAT 16 w zakresie wymienionych dla produkcji miedzi parametrów. Również konieczne jest spełnienie poziomów emisji powiązanych z BAT (tzw. BAT-AEL) z tabeli 2 w BAT 17.

Mając na uwadze stanowisko Ministerstwa Klimatu i Środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym, ustalony został monitoring ścieków przemysłowych, o którym mowa w BAT 16, a także poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji bezpośrednich ścieków przemysłowych do cieku wodnego, o których mowa w BAT 17.

2) w zakresie BAT 16:

W ramach BAT 16 należy stosować wytyczne ISO 5667 w odniesieniu do pobierania próbek wody i co najmniej raz w miesiącu monitorować emisje do wody w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, 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. BAT 16 wskazuje ponadto parametry podlegające monitorowaniu w zależności od rodzaju prowadzonej produkcji, a także normy EN, które należy stosować w ramach BAT.

Zgodnie z BAT 16, w przypadku produkcji miedzi, emisja ścieków do wody, powinna być monitorowana w następujący sposób:

- a) co najmniej raz w miesiącu,
- b) w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację,
- c) zgodnie z normami EN (lub - jeżeli normy EN nie są dostępne - z zastosowaniem norm ISO, norm krajowych lub innych międzynarodowych norm zapewniających uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej),
- d) w zakresie parametrów:
 - Rtęć (Hg) - zgodnie z normami: EN ISO 17852, EN ISO 12846,
 - Żelazo (Fe) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Arsen (As) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Kadm (Cd) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Miedź (Cu) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Nikiel (Ni) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Ołów (Pb) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,

- Cynk (Zn) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
- Antymon (Sb) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
- Cyna (Sn) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
- Siarczany (SO_4^{2-}) - zgodnie z normami: EN ISO 10304-1.

Wobec powyższego, niezależnie od monitorowania ścieków przemysłowych (mieszanki ścieków przemysłowych, ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych) odprowadzanych zakładową kanalizacją ogólnospławną do wód Kanału Gliwickiego, realizowanego na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym, zgodnie z BAT 16, zakład powinien monitorować parametry ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji (przed ich zmieszaniem w zakładowej kanalizacji ogólnospławnej z innymi strumieniami ścieków i wód):

- a) z częstotliwością raz w miesiącu,
- b) w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, tj. po oczyszczeniu w Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków, przed wprowadzeniem do kanalizacji zakładowej - w punkcie o współrzędnych X 5578882.00, Y 6544040.00 (w układzie 2000 strefa 6 (EPSG:2177)), zlokalizowanym na działce o numerze ewidencyjnym 313 (obręb Kuźnica, gmina Gliwice),
- c) w zakresie parametrów:
 - Rtęć (Hg) - zgodnie z normami: EN ISO 17852, EN ISO 12846,
 - Żelazo (Fe) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Arsen (As) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Kadm (Cd) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Miedź (Cu) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Nikiel (Ni) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Ołów (Pb) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Cynk (Zn) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Antymon (Sb) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Cyna (Sn) - zgodnie z normami: EN ISO11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,
 - Siarczany (SO_4^{2-}) - zgodnie z normami: EN ISO 10304-1.

W niniejszej decyzji nie uwzględniono wniosku Strony o zmniejszenie częstotliwości prowadzenia monitoringu emisji do wody na raz na 5 lat, który następnie został zmieniony na raz w miesiącu przez okres jednego roku, a jeżeli ścieki spełnią określone warunki i zostanie wykazana stabilność emisji - raz na 5 lat.

W toku postępowania administracyjnego, Organ wezwał Stronę o uzupełnienie informacji potwierdzających stabilność emisji. Aby możliwe było zmniejszenie częstotliwości monitorowania, konieczne jest bowiem przedłożenie „szeregu danych wyraźnie wskazujących na wystarczającą stabilność emisji”.

Należy zaznaczyć, że analizy ilości i jakości ścieków przemysłowych powinny:

- dotyczyć miejsca, w którym emisja opuszcza instalację,
- obejmować okres minimum 1 roku,
- obejmować wskaźniki zanieczyszczeń wskazane w BAT 16 jako charakterystyczne dla produkcji miedzi, tj.: Rtęć (Hg), Żelazo (Fe), Arsen (As), Kadm (Cd), Miedź (Cu), Nikiel (Ni), Ołów (Pb), Cynk (Zn), Antymon (Sb), Cyna (Sn), Siarczany (SO_4^{2-}).

W wezwaniu tym pouczone Stronę, że konkluzje BAT dla NFM nie definiują pojęcia „wystarczającej stabilności emisji”.

Kierując się definicjami ogólnymi (słownikowymi):

- za „stabilny” należy uznać „niezmieniający się przez dłuższy czas” (przez dłuższy czas, tj. przez okres minimum 1 roku). W odniesieniu do ścieków będzie to ładunek zanieczyszczeń, stężenie

- i przepływ. Oznacza to, że analizy ścieków i przepływów w dłuższym okresie ich prowadzenia powinny wskazywać niewielkie różnice w tych wielkościach,
- za „wystarczający” należy uznać „odpowiadający określonym wymaganiom, występujący w dostatecznej ilości lub liczbie”. W odniesieniu do ścieków, wymagania określają: (1) rozporządzenie Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz.U. z 2019 r. poz. 1311), oraz (2) konkluzje BAT dla NFM, które w BAT 17 określają poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji bezpośrednich do cieku wodnego, będącego odbiornikiem ścieków pochodzących z produkcji miedzi.

Wnioskodawcę poinformowano, że złożenie wniosku o zmniejszenie częstotliwości monitorowania, o którym mowa w BAT 16, będzie możliwe po przedłożeniu (1) sprawozdań z badań dotyczących emisji ścieków w ww. zakresie oraz (2) analizy informacji uzyskanych z tych sprawozdań pod kątem zmienności wyników w czasie oraz braku przekroczeń wielkości dopuszczalnych w kolejnych analizach prowadzonych przez dłuższy okres czasu.

Prowadzący instalację poinformował, że nie prowadził analiz jakości ścieków przemysłowych bezpośrednio z Centralnej Stacji Neutralizacji, odстойnika przy kotłowni czy poletek osuszających. W związku z tym, aktualnie nie może wykazać wystarczającej stabilności emisji wymaganej przez Organ.

Prowadzi jedynie pomiary jakości ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę wszystkich strumieni ścieków w zakładzie, na wylocie do Kanału Gliwickiego, które spełniają wymogi rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz.U. z 2019 r. poz. 1311).

Biorąc pod uwagę, iż wnioskodawca nie wykazał stabilności emisji w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, organ ustalił częstotliwość monitoringu emisji do wody raz w miesiącu, tj. zgodnie z BAT 16 konkluzji BAT dla NFM. Niemniej jednak w przyszłości, w przypadku zaistnienia możliwości potwierdzenia wykazania ww. stabilności, zakład będzie miał możliwość wystąpienia do organu o zmianę obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

3) w zakresie BAT 17:

W ramach BAT 17, aby ograniczyć emisje do wody, należy oczyszczać wycieki z miejsc magazynowania cieczy oraz ścieki z produkcji metali nieżelaznych, w tym, z etapu mycia w ramach procesu w piecu obrotowym Waelza, a także usuwać metale i siarczany, poprzez stosowanie kombinacji technik: strącanie chemiczne, sedymentacja, filtracja, flotacja, ultrafiltracja, filtrowanie węglem aktywnym, odwrócona osmoza. BAT 17 wskazuje ponadto (Tabela 2) poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji bezpośrednich do cieku wodnego, będącego odbiornikiem pochodzących z produkcji miedzi, ołowiu, cyny, cynku, kadmu, metali szlachetnych, niklu, kobaltu i żelazostopów.

BAT 17 wskazuje również, że wspomniane poziomy emisji powiązane z BAT, stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, a także, że powiązane monitorowanie określono w BAT 16.

Zgodnie z BAT 17, w przypadku produkcji miedzi, poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji bezpośrednich do cieku wodnego, obejmują następujące parametry:

- Arsen (As) - $\leq 0,1$ mg/l,
- Kadm (Cd) - $\leq 0,1$ mg/l,

- Miedź (Cu) - $\leq 0,5$ mg/l,
- Rtęć (Hg) - $\leq 0,02$ mg/l,
- Nikiel (Ni) - $\leq 0,5$ mg/l,
- Ołów (Pb) - $\leq 0,5$ mg/l,
- Cynk (Zn) - ≤ 1 mg/l.

Wobec powyższego, zgodnie z BAT 17, ww. parametry powinny być dotrzymywane w zakresie ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji (przed ich zmieszaniem w zakładowej kanalizacji ogólnospławnej z innymi strumieniami ścieków i wód).

Ponadto w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, wprowadzono następujące zmiany:

- a) w punkcie I.3., pn. Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny:
 - w punkcie I.3.3. zmieniono nazwę z dotychczasowej (Instalacja wód chłodniczych – powiązana technologicznie z instalacją IPPC) na „Instalacja wód chłodniczych (obiegi wód chłodniczych C1 i C2) – powiązana technologicznie z instalacją IPPC oraz uaktualniono opis funkcjonowania tej instalacji,
 - w punkcie I.3.7., pn. Pozostałe instalacje – pomocnicze dla instalacji IPPC, uwzględniono opis funkcjonowania instalacji wód chłodniczych (pomocniczej),
- b) w punkcie I.5. zmieniono nazwę z dotychczasowej: „Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę”, na „Gospodarka wodna”; w punkcie I.5. wyodrębniono podpunkty 5.1. „Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę” i 5.2. „Urządzenia uzdatniania wody przemysłowej i pitnej”, przy czym:
 - w punkcie I.5.1. uwzględniono informację o ilości wykorzystywanej wody (zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 8 ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane – w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – winno określać ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6),
 - w punkcie I.5.2. uwzględniono opis funkcjonowania Urządzeń uzdatniania wody przemysłowej i pitnej,
- c) w punkcie I.6. zmieniono nazwę z dotychczasowej; „Źródła powstawania ścieków” na „Gospodarka ściekowa”; w punkcie I.6. wyodrębniono podpunkty 6.1. „Źródła powstawania ścieków” i 6.2. „Instalacje i urządzenia oczyszczania ścieków przemysłowych”, przy czym:
 - w punkcie I.6.1. uaktualniono informację na temat ilości powstających ścieków przemysłowych (zmiana z 87 000 m³/rok na 26 981m³/rok; zmiana wynika z uwzględnienia wyłącznie ścieków przemysłowych, powstających z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, zamiast łącznego strumienia wszystkich ścieków, odprowadzanych przez zakład do wód Kanału Gliwickiego), a także uwzględniono informację na temat stanu i składu ścieków przemysłowych (zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane - w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – winno określać ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi),
 - w punkcie I.6.2. uwzględniono opisy funkcjonowania Instalacji i urządzeń oczyszczania ścieków przemysłowych, w tym m.in. opis funkcjonowania Centralnej Stacji Neutralizacji Ścieków,
- d) w punkcie VII.3. „Monitoring ścieków” uwzględniono obowiązki zakładu związane z monitoringiem emisji ścieków przemysłowych z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, oraz koniecznością dotrzymywania poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do tej emisji, wynikające z konkluzji BAT dla przemysłu metali nieżelaznych (NFM).

Ad. 2

Analiza wniosku w zakresie ochrony powietrza, wykazała, co następuje:

Wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza, obejmuje:

- wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza,
- zakres monitoringu,
- uwzględnienie w treści decyzji zapisów odnoszących się do sposobu spełniania w instalacji, wytycznych konkluzji BAT w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W związku z powyższym, zakres zmian jest następujący:

- 1) z treści decyzji usunięto zapisy dotyczące nieistniejących już emitorów (źródła emisji):
 - emitor E25 (piec komorowy elektryczny CuCr do wyżarzania blach),
 - emitor E38 (palnik plazmowy do cięcia blach),
 - emitor E34 (stanowisko spawalnicze), emitor E35 (stanowisko spawalnicze II),
 - emitor E36 (stanowisko spawalnicze III),
- 2) zmiany czasów pracy emitorów:
 - emitor E20 - zwiększenie czasu pracy (z 400 h/rok do 800 h/rok),
 - emitor E2 - zwiększenie czasu pracy (z 3 200 h/rok do 5 000 h/rok),
 - emitor E3 - zwiększenie czasu pracy (z 3 200 h/rok do 3 700 h/rok),
- 3) zwiększenie dopuszczalnej wielkości emisji cynku dla emitora E28,
- 4) uwzględnienie nowych emitowanych substancji, w związku z wymogami BAT: arsen, kadm, rtęć,
- 5) uwzględnienie frakcji pyłu zawieszonego PM_{2,5},
- 6) dostosowanie warunków pozwolenia zintegrowanego do wytycznych określonych w konkluzjach BAT, w tym określenie wartości dopuszczalnych, zgodnych z konkluzjami BAT dla: pyłu, w oparciu o stężenia ołowiu, miedzi, arsenu, kadmu, rtęci i jej związków, wyrażonych jako Hg, całkowitego LZO, dioksyny i furany PCDD/F, dwutlenku siarki SO₂,
- 7) monitoring z instalacji IPPC - zakres i sposób pomiarów wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania, określonymi w konkluzjach BAT: na emitorach E28 i E29, z częstotliwością raz w roku, zgodnie z metodykami BAT (określone wartości graniczne) w zakresie substancji: pył, ołów i jego związki, wyrażone jako Pb, miedź i jej związki, wyrażone jako Cu, arsen i jego związki, wyrażone jako As, kadm i jego związki, wyrażone jako Cd, rtęć i jej związki, wyrażone jako Hg, całkowite LZO, dioksyny i furany PCDD/F, dwutlenek siarki SO₂,
- 8) monitoring z instalacji produkcji blach i taśm z miedzi i ich stopów - jedna seria pomiarowa w roku:
 - E1 (kwas siarkowy),
 - E2 (pył ogółem, pył zawieszony PM_{2,5}, pył zawieszony PM₁₀),
 - E3 (kwas siarkowy), E12 (pył ogółem, pył zawieszony PM_{2,5}, pył zawieszony PM₁₀),
 - E13 (pył ogółem, pył zawieszony PM_{2,5}, pył zawieszony PM₁₀),
 - E20 (kwas siarkowy, chlorowodór),
 - E23 (pył ogółem, pył zawieszony PM_{2,5}, pył zawieszony PM₁₀),
 - E37 (pył ogółem, pył zawieszony PM_{2,5}, pył zawieszony PM₁₀, nikiel),
 - E43 (kwas siarkowy, chlorowodór).

Dla emitora E28 oraz emitora E29 (instalacja IPPC - wtórnego wytopu i odlewania metali nieżelaznych) obliczono nową wielkość emisji, na podstawie stężenia gwarantowanego 4 mg/m³. Określono poziomy emisji powiązane z BAT-AEL z procesów topienia i odlewania - z emitora E28 oraz emitora E29 oraz wielkości emisji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC.

Uwzględniono wniosek Strony o zwiększenie wartości dopuszczalnej emisji godzinowej cynku dla emitora E28, w związku z faktem odlewania i topienia wsadu o zmiennym składzie i zawartości Zn oraz nowe substancje emitowane z instalacji IPPC (E28 i E29) - arsen, kadm i rtęć. Ponadto, uwzględniono frakcję pyłu zawieszonego PM_{2,5}, dla którego założono, że emisja PM_{2,5} jest równa emisji PM₁₀.

W związku ze zmianami czasów pracy dla emitorów E20, E3, zwiększeniu uległa roczna emisja kwasu siarkowego (VI) i kwasu chlorowodorowego. Uwzględnione zostały również nowe substancje: kadm, arsen i rtęć. Mimo zwiększenia czasu pracy na emitorze E2, emisja roczna pyłów uległa zmniejszeniu, ponieważ zlikwidowane zostały inne emitory emitujące pył (E25, E38, E34, E35 i E36).

Dla instalacji produkcji blach i taśm z miedzi i ich stopów, odstąpiono od określania dopuszczalnej wielkości emisji tlenku węgla, dwutlenek azotu i dwutlenek siarki emitowanych z pieców obrotowych z trzonem (E13) oraz od określania dopuszczalnej wielkości emisji miedzi emitowanej ze szczerkowania blach na sucho (E37), gdyż wielkość emisji tych substancji nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia. W związku z powyższym, zmianie uległa wielkość łącznej emisji rocznej z poszczególnych instalacji. Instalacja do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza oraz wielkości emisji dopuszczalnej - w tym także emisji dopuszczalnych zmienionych niniejszą decyzją - nie będzie powodować przekraczania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2012, poz.1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16, poz. 87).

Analiza instalacji pod kątem spełniania wytycznych konkluzji BAT w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE wykazała, że instalacja spełnia następujące konkluzje: BAT 1, BAT 3, BAT 4, BAT 5, BAT 6, BAT 8, BAT 9, BAT 10, BAT 19, BAT 24, BAT 25, BAT 26, BAT 32, BAT 35, BAT 40, BAT 41, BAT 42, BAT 45, BAT 49.

Ad. 3

W zakresie gospodarki odpadami, analiza wniosku wykazała, co następuje:

W związku z nowelizacją ustawy o odpadach oraz koniecznością dostosowania pozwolenia zintegrowanego do obowiązujących przepisów, prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

- zmiany ilości odpadów przeznaczonych do wytwarzania i przetwarzania,
- nieuwzględniania odpadów pozainstalacyjnych i odpadów niepowstających na terenie zakładu,
- aktualizacji źródła powstawania niektórych rodzajów odpadów, miejsc i sposobów magazynowania oraz sposobów gospodarowania odpadami,
- usunięcia zapisów dotyczących procesu zbierania odpadów, w związku z zaprzestaniem tej działalności.

Dostosowanie posiadanego pozwolenia polegało również na uwzględnieniu w treści pozwolenia zapisów z zakresu ochrony przeciwpożarowej. Do przedmiotowego wniosku dołączono dokument pn. Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w Walcowni Metali Nieżelaznych „Łabędy” S.A. w Gliwicach przy ul. Metalowców 6, wykonany przez rzeczoznawcę (nr upr.....) do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, zatwierdzony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach z dnia 2 grudnia 2020 r., znak: MZ.5560.127-2.2020.DŻ. Ponadto, w treści decyzji wprowadzono zapisy dotyczące spełniania wytycznych konkluzji BAT w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Przedmiotowa instalacja spełnia konkluzje: BAT 20, BAT 54.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a organizacja miejsc magazynowania odpadów oraz sposób magazynowania w nim odpadów jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami prawa.

Ad. 4

W zakresie ochrony przed hałasem, analiza wniosku wykazała co następuje:

Z okresowych pomiarów hałasu, które Zakład wykonuje co 2 lata i przesyła do tut. Urzędu wynika, że stosowane przez Zakład techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem.

Przedmiotowa instalacja spełnia wytyczne konkluzji BAT 18 odnoszącego się do ograniczania emisji hałasu do środowiska w realizowanych procesach produkcyjnych.

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 1 005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

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