

Katowice, dnia 1 lutego 2024 r.
Nr sprawy: OE-PZ.7222.62.2022
(OS-PZ.7222.1.2022)
Nr pisma: OE-PZ.KW-000118/24

Decyzja nr 450/OE/2024

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie z 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, dalej: ustawa Kpa) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 187 ust. 4a, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54, dalej: ustawa POŚ),

orzekam:

zmienić, na wniosek pełnomocnika Strony, pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Śląskiego z 20 kwietnia 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/141/06/7/07 (ze zm.) dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1, eksploatowanej przez Odlewnię RAFAMET Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej (NIP: 6391006954), w następujący sposób:

I. W części I decyzji „Rodzaj i parametry instalacji”:

1) Punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaj prowadzonej działalności.

a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		

1	ODLEWNIA RAFAMET Sp. z o.o.	ul. Staszica 1	47-420	Kuźnia Raciborska	272833350	639-100-69-54
---	-----------------------------	----------------	--------	-------------------	-----------	---------------

b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działki, na której zlokalizowana jest instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.	ul. Staszica 1	47-420	Kuźnia Raciborska	2.4	Rozp. § 2 ust 1 pkt 13 ppkt b Poś art.378 ust.2a pkt 1	1	947/25 (obręb 0003 Kuźnia Raciborska)

Działalność Odlewni RAFAMET Sp. z o. o. w Kuźni Raciborskiej polega na produkcji odlewów żeliwnych z żeliwa sferoidalnego i żeliwa szarego, o maksymalnej zainstalowanej zdolności produkcyjnej 120 ton wytopu na dobę i 7500 Mg odlewów żeliwnych na rok. Ponadto zakład produkuje zespoły modelowe oraz wykonuje obróbkę mechaniczną odlewów.

Proces technologiczny odbywa się w:

A. Instalacji do wytapiania żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych – IPPC (instalacja nr 1), w której prowadzone są następujące procesy technologiczne:

- wytapianie żeliwa (przygotowanie i topienie wsadu),
- zalewanie form.

B. Instalacjach powiązanych technologicznie:

B.1. Instalacji do wykonywania zespołów modelowych (instalacja nr II), w której następuje:

- wykonywanie zespołów modelowych,
- malowanie modeli.

B.2. Instalacji do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni (instalacja nr III), w której następują:

- regeneracja mas,
- przygotowanie mas formierskich.

B.3. Instalacji do wybijania i czyszczenia odlewów oraz do obróbki mechanicznej odlewów (instalacja nr IV), w której wykonuje się:

- wybijanie form,
- oczyszczanie odlewów.

Na terenie zakładu znajdują się ponadto:

C. Instalacje pomocnicze:

- warsztat remontowy,
- instalacja energetycznego spalania paliw,
- zbiorniki magazynowe oleju opałowego,
- instalacja ogrzewania hal produkcyjnych i oczyszczalni,
- instalacja odzysku ciepła z pieca tyglowego,
- instalacja sprężonego powietrza,
- instalacja wentylacji mechanicznej hali odlewni."

2) punkt 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny” otrzymuje brzmienie:

„3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.

A. Instalacja do wytapiania żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych – IPPC (instalacja nr 1).

Proces technologiczny wykonywania odlewów żeliwnych prowadzony jest w instalacji do wytapiania żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych (zalewania form) – instalacja nr I.

W instalacji tej prowadzone są następujące procesy:

- wytapianie żeliwa (przygotowanie i topienie wsadu),
- zalewanie form.

W skład instalacji IPPC wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- zasobniki materiałów wsadowych,
- suwnica namiarowa,
- kosze załadowcze,
- żeliwiak, wykorzystywany w czasie awarii lub zaniku prądu,
- zbiornik przechylny, z urządzeniem spustu ciekłego metalu,
- urządzenia stanowiska zalewania form,
- wóz załadowczy,
- indukcyjny piec tyglowy I średniej częstotliwości, o wydajności 8000 kg/h, do topienia żeliwa, wraz z urządzeniami stanowiska zalewania form,
- indukcyjny piec tyglowy II średniej częstotliwości, o wydajności 12000 kg/h, do topienia żeliwa, wraz z urządzeniami stanowiska zalewania form,
- instalacja odpylania gazów odlotowych z procesów topienia w żeliwiaku i piecach indukcyjnych.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 120 Mg wytopu na dobę i 7500 Mg odlewów żeliwnych na rok.

Parametry technologiczne instalacji:

1. czas 1 cyklu pracy indukcyjnego pieca tyglowego I: 2-8 h/dobę,
2. czas 1 cyklu pracy indukcyjnego pieca tyglowego II: 2-8 h/dobę,
3. czas 1 cyklu pracy żeliwiaka: 6-10 h/dobę – wyłącznie w sytuacji awaryjnej lub zaniku prądu,
4. czas pracy instalacji: 1600 h/rok (w tym 400 h/rok – praca indukcyjnego pieca tyglowego II, 1200 h/rok – praca indukcyjnego pieca tyglowego I, praca żeliwiaka w sytuacjach awarii bądź zaniku prądu – nie więcej niż 40 h/rok),
5. uzysk technologiczny instalacji: 74%.

Parametry techniczne indukcyjnego pieca tyglowego I średniej częstotliwości:

- pojemność 6000 kg,
- wydajność topienia (przy max. mocy pieca) 8000 kg/h,
- czas topienia (przy max. mocy pieca) 45 min,

- producent OTTO JUNKER.

Parametry techniczne indukcyjnego pieca tyglowego II średniej częstotliwości:

- pojemność 12000 kg,
- wydajność topienia (przy max. mocy pieca) 12000 kg/h,
- czas topienia (przy max. mocy pieca) 60 min,
- producent OTTO JUNKER.

Parametry techniczne żeliwiaka:

- średnica żeliwiaka: 1000 mm,
- wydajność: 6 Mg/h,
- producent: Fumos Skierniewice,
- paliwo: koks odlewniczy,
- maksymalne zużycie koksu: 1,4 Mg/h.

W normalnych warunkach funkcjonowania instalacji, wytop żeliwa odbywa się w piecu indukcyjnym I lub piecu indukcyjnym II. Funkcjonowanie pieców indukcyjnych oparte jest na wykorzystaniu silnego pola magnetycznego, generowanego podczas przepływu prądu elektrycznego przez cewkę opasującą piec. Pole magnetyczne wywołuje powstanie prądu elektrycznego w metalu, znajdującym się w obszarze jego działania, a opór elektryczny tego metalu przekształca się w energię cieplną, powodującą nagrzewanie, topienie i przegrzewanie metalu.

Piece indukcyjne tyglowe składają się z miedzianej cewki, chłodzonej przepływającą wewnątrz wodą, opasującą tygiel z masy ogniotrwałej. Od strony zewnętrznej jest ona izolowana i zamknięta płaszczem stalowym. Piec załadowywany jest za pomocą wozu załadowniczego. Piece tyglowe posiadają pokrywę odciągową ze zintegrowanym wiekiem i przechyłaniem hydraulicznym. Otwór odciągowy nad dziobem pieca wychwytuje gazy spalania przy odlewaniu. Odciąganie działa przy załadunku, topieniu, podtrzymywaniu, przechylaniu pieca do odlewania, wypychaniu tygla, wylewaniu do pieca ciekłego metalu i przy odzuzłaniu.

W warunkach odbiegających od normalnych czyli podczas zaniku prądu elektrycznego lub awarii, wytop żeliwa odbywać się będzie w żeliwiaku, z zimnym dmuchem powietrza wzbogaconym tlenem. Po wytopieniu, ciekłe żeliwo zlewane jest do zbiornika przechyłnego. Zbiornik przechyłny żeliwiaka wygrzewany jest za pomocą zainstalowanego z boku zbiornika palnika iniektorowego produkcji własnej, opalanego olejem napędowym grzewczym. Ze zbiornika przechyłnego, ciekłe żeliwo zlewane jest do kadzi odlewniczych (o pojemności od 3÷15 Mg w zależności od potrzeb), gdzie zabezpieczone zostaje przed stygnięciem poprzez obłożenie węglem drzewnym. Następnie, ciekłe żeliwo rozlewane jest do form odlewniczych.

W instalacji do wytapiania żeliwa oraz zalewania form (instalacja IPPC) wykorzystywane są następujące surowce:

- surówka odlewnicza,
- złom stalowy,
- złom żeliwny,
- koks odlewniczy,
- żelazokrzem,
- żelazomangan,
- kamień wapienny,
- olej napędowy grzewczy.

B. Instalacje powiązane technologicznie.

B.1. Instalacja do wykonywania zespołów modelowych (instalacja nr II).

Prace w ww. instalacji obejmują wykonywanie zespołów modelowych (obróbka ręczna i montaż modeli drewnianych i styropianowych) oraz malowanie modeli.

W modelarni wykorzystywane są następujące urządzenia technologiczne:

- strugarki grubościowe (2 szt.),
- strugarka wyrówniarka (3 szt.),
- piły tarczowe (2 szt.),
- piły taśmowe (3 szt.),
- tokarka (2 szt.),
- frezarka,
- frezarka dolnowrzecionowa,
- wiertarka stołowa,
- wiertarka pozioma,
- szlifierka tarczowa,
- szlifierka ostrzałka (2 szt.),
- szlifierka do ostrzenia pił,
- ostrzałka do noży strugarek,
- ostrzałka do pił taśmowych,
- frezarka CNC,
- frezarka oporowa,
- ręczne wiertarki, szlifierki, frezarki, piły, wyrzynarki i strugi.

Malowanie modeli w malarni odbywa się w sposób ręczny.

B.2. Instalacja do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni (instalacja nr III).

Prace w ww. instalacji obejmują przygotowanie mas formierskich, wykonanie form i rdzeni oraz regenerację mas.

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- stacja regeneracji,
- mieszarko-nasypywarki,
- suszarnia form i rdzeni.

Do produkcji stosuje się masy formierskie samoutwardzalne, przygotowywane z regeneratu masy formierskiej, piasku, żywicy i utwardzacza. Stosowane w procesie produkcyjnym odpadowe masy formierskie, poddaje się uprzedniemu procesowi regeneracji w stacji regeneracji mas, o wydajności 10 Mg masy/h. Masa formierska przygotowywana jest w mieszarko-nasypywarkach. Rdzenie i formy wykonuje się w sposób ręczny. Rdzenie wykonuje się poprzez zasypanie masą formierską rdzennic drewnianych. Formy wykonuje się poprzez zasypanie masą formierską skrzyń formierskich z modelem. Wytworzone formy i rdzenie poddaje się w miarę potrzeb procesowi suszenia w suszarni form i rdzeni.

B.3. Instalacja do wybijania i czyszczenia odlewów oraz obróbki mechanicznej odlewów (instalacja nr IV).

Prace w ww. instalacji obejmują wybijanie form, oczyszczanie odlewów oraz ich obróbkę mechaniczną.

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- krata wstrząsowa (zespół 4 krat wstrząsowych),
- hydrooczyszczarka,
- oczyszczarka odlewów nr 1,
- oczyszczarka odlewów nr 2,
- tokarki karuzelowe (2 szt.),
- strugarka wzdłużna,
- frezarki bramowe (4 szt.),
- frezarka stołowa,
- tokarki kołowe (2 szt.),

- wiertarka promieniowa,
- szlifierki tarczowe (4 szt.),
- przecinarka ramowa,
- ręczne szlifierki, wiertarki, młoty.

Odlewy wybija się na kracie wstrząsowej WKM-10 (zespół czterech krat wstrząsowych). Oczyszczanie odlewu przebiega etapowo. Rdzenie z odlewu wypłukiwane są wodą za pomocą hydrooczyszczarki. Oczyszczanie zgrubne następuje poprzez ręczne usunięcie pozostałości układu wylewnego i zalewek, kolejno następuje oczyszczanie mechaniczne w oczyszczarkach OWPK-4 i STEM H35x25/T/4W2C/MS/10T/WG. Maksymalna wydajność eksploatowanych oczyszczarek wynosi 10 Mg odlewów/cykl.

C. Instalacje pomocnicze

C.1. Warsztat remontowy (umownie dzielony na warsztat ślusarski nr 1 i nr 2 oraz warsztat elektryczny).

Warsztat remontowy zajmuje się bieżącą naprawą i konserwacją urządzeń oraz wykonywaniem niezbędnych remontów. W warsztacie działającym na użytek całego zakładu, wykorzystywane są następujące urządzenia:

- palenisko kuzienne,
- tokarka kołowa,
- frezarka stołowa,
- wiertarki stołowe (4 szt.),
- przecinarka ramowa,
- przecinarki tarczowe (2 szt.),
- szlifierka tarczowa,
- ręczne szlifierki,
- wiertarki,
- spawarki,
- palniki.

C.2. Instalacja energetycznego spalania paliw - produkuje energię cieplną wyłącznie na potrzeby socjalne zakładu, nie jest powiązana technologicznie z instalacją IPPC.

C.3. Zbiorniki magazynowe oleju opałowego – dwa zbiorniki na olej napędowy grzewczy.

C.4. Instalacja ogrzewania hal produkcyjnych i oczyszczalni – instalacja nie objęta pozwoleniem zintegrowanym, jest częścią instalacji energetycznego spalania paliw.

C.5. Instalacja odzysku ciepła z pieca tyglowego.

W obiekcie znajduje się układ chłodzący, składający się z częściowo otwartego obiegu, służącego do chłodzenia pieca indukcyjnego, transformatora oraz rozdzielni. Obieg chłodzenia rozdzielni podłączony jest do pieca, poprzez płytowy wymiennik ciepła. Po stronie wtórnej obieg połączony jest z wieżą wyparną, znajdującą się na dachu.

Wykorzystanie ciepła odpadowego z procesu technologicznego będzie realizowane wyłącznie w okresach, gdy wymaga tego temperatura wewnętrzna w hali odlewni. W pozostałych okresach ciepło nie jest wykorzystywane. Z układu odzysku ciepła z pieca tyglowego zasilane są nagrzewnice, o mocy grzewczej ok. 161 kW każda.

C.6. Instalacja sprężonego powietrza.

Instalacja sprężonego powietrza służy dla zasilania systemu regeneracji filtrów układu filtrowentylacyjnego, wykonana jest z rur stalowych ocynkowanych dwustronnie bez szwu. Połączenia z armaturą i podłączeniami do odbiorników na gwint (do DN50) lub kołnierz (powyżej DN50). Przewody instalacji prowadzone są po ścianach i pod dachem. Przed każdym

urządzeniem filtracyjnym zabudowany będzie manometr, zawór odcinający i filtr. Instalacja podłączona będzie do istniejącej instalacji za układem sprężarek, filtrów i osuszaczy.

C.7. Instalacja wentylacji mechanicznej hali odlewni.

Hala odlewni wyposażona jest w nawiewniki wyporowe typu PUSH, zamontowane na wysokości ok. 1-2 m powyżej strefy pracy (ok. 3-4 m nad podłogą). Ilość powietrza wprowadzana pojedynczym nawiewnikiem wynosi od 600 do 13 000 m³/h, zależne od jego wielkości. Zastosowanie nawiewnika wyporowego pozwoli skutecznie wypierać zanieczyszczone powietrze ze strefy pracy, w kierunku urządzeń filtracyjnych.”

3) punkt 4. „Źródła emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„4. Źródła emisji substancji do powietrza.

4.1. Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.

A. Instalacja do wytapiania żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych – IPPC (instalacja nr I).

Emisja do powietrza, o charakterze zorganizowanym, jest związana z procesem wytapiania żeliwa i procesem wykonywania odlewów żeliwnych. Warunki emisji do powietrza określa się w odniesieniu do wydajności instalacji, na poziomie 7500 Mg odlewów żeliwnych rocznie. Źródłami emisji zorganizowanej są urządzenia technologiczne, związane z procesem topienia wsadu oraz stanowiskiem spustu żeliwa do kadzi oraz zalewania form.

Przygotowanie wsadu.

Substancje gazowo-pyłowe z transportu i załadunku wsadu, które nie są ujmowane bezpośrednio przy pomocy odciągów miejscowych lub okapów, są emitowane do przestrzeni hali i wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowany, przy pomocy urządzeń wentylacji mechanicznej, zamontowanych na budynku hali.

Topienie wsadu.

Wytop żeliwa odbywa się w dwóch indukcyjnych piecach tyglowych. Spaliny z pieców indukcyjnych odprowadzane są emitorami E3 i E4.

Spust żeliwa do kadzi i stanowisko zalewania form.

Źródłem emisji zorganizowanej jest proces zlewania żeliwa i żuźla. Substancje gazowo-pyłowe z zalewania form, które nie są ujmowane bezpośrednio przy pomocy odciągów miejscowych lub okapów, są emitowane do przestrzeni hali i wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowany, przy pomocy urządzeń wentylacji mechanicznej, zamontowanych na budynku hali (wentylacja mechaniczna Hali Odlewni).

B. Instalacje powiązane technologicznie.

B.1. Instalacja do wykonywania zespołów modelowych (instalacja nr II).

Emisja do powietrza, o charakterze zorganizowanym, jest związana z procesem obróbki ręcznej i montażem modeli drewnianych, wykonywaniem elementów metalowych oraz ręcznym malowaniem modeli. Źródłami emisji zorganizowanej są urządzenia technologiczne, związane z procesem wykonywania zespołów modelowych oraz malowaniem modeli.

Źródłem emisji są urządzenia do obróbki mechanicznej drewna i metalu (strugarki grubościowe, strugarka wyrówniarka, piły tarczowe, piły taśmowe, frezarka, tokarka, szlifierka, wiertarka). Zanieczyszczone powietrze, odciągane ze stanowisk, jest kierowane kanałami podłogowymi do urządzenia odpylającego i po oczyszczeniu odprowadzane emitorem E24 oraz E23.

Modelarnia dodatkowo wyposażona jest w ogólną mechaniczną wentylację hali. Powietrze z hali modelarni odprowadzane jest emitorem bocznym (poziomym) E-34.

B.2. Instalacja do przygotowywania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni (instalacja III).

Emisja do powietrza o charakterze zorganizowanym jest związana z procesem przygotowania mas formierskich oraz wykonywania form i rdzeni. Źródłami emisji zorganizowanej są urządzenia technologiczne związane z procesem regeneracji mas, procesem przygotowywania mas formierskich oraz stanowiskami suszenia form i rdzeni.

Regeneracja mas.

Źródłami emisji zorganizowanej jest stacja regeneracji mas. Stosowane w procesie produkcyjnym odpadowe masy formierskie, poddaje się uprzedniemu procesowi regeneracji w stacji regeneracji mas, o wydajności 10 Mg masy/h. Zanieczyszczenia powietrza z procesu regeneracji mas formierskich, po uprzednim odpyleniu w filtrze tkaninowym, są wprowadzane do powietrza emitorem E30.

Przygotowanie mas formierskich.

Do produkcji stosuje się masy formierskie samoutwardzalne, przygotowywane ze zregenerowanej masy formierskiej, piasku, żywicy i utwardzacza.

Stanowiska suszenia form i rdzeni.

Substancje gazowo-pyłowe z zalewania form, które nie są ujmowane bezpośrednio przy pomocy odciągów miejscowych lub okapów, są emitowane do przestrzeni hali i wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowany, przy pomocy urządzeń wentylacji mechanicznej, zamontowanych na budynku hali (wentylacja mechaniczna Hali Odlewni).

B.3. Instalacja do wybijania i czyszczenia odlewów (instalacja nr IV).

Emisja do powietrza, o charakterze zorganizowanym, jest związana z procesem wybijania oraz czyszczenia odlewów. Źródłami emisji zorganizowanej są urządzenia technologiczne związane z procesem wybijania form oraz procesem oczyszczania.

Wybijanie form

Źródłem emisji jest zespół 4 krat wstrząsowych WKM-10. Zanieczyszczone powietrze z procesu wybijania odlewów na kratkach wstrząsowych, odpylane jest w dwóch filtrach kasetowych FKD-G-48/6. Gwarantowane stężenie pyłu za filtrami wynosi nie więcej niż 1 mg/m^3 , w związku z czym oczyszczone na filtrze powietrze, kierowane jest wprost do wnętrza hali.

Oczyszczanie odlewów.

Źródłem emisji są 2 oczyszczarki. Gazy odlotowe z oczyszczarki nr 1 są wprowadzane do powietrza emitorem E-8, z oczyszczarki nr 2 – emitorem E-12.

C. Instalacje pomocnicze.

C.1. Warsztat remontowy.

Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC, jest źródłem zorganizowanej emisji do powietrza gazów i pyłów. Gazy odlotowe z paleniska kuziennego, są wprowadzane do powietrza poprzez emitor E-35. Natomiast zanieczyszczone powietrze z przestrzeni hali jest odciągane przy pomocy wentylacji mechanicznej i wprowadzane w sposób zorganizowany do powietrza, poprzez emitor E-38.

Parametry technologiczne paleniska kuziennego:

- moc: 0,02 MW,
- paliwo: koks odlewniczy,
- godzinowe zużycie paliwa: 0,003 Mg,
- roczne zużycie paliwa: 0,6 Mg,
- czas pracy: 250 h/rok.

C.2. Kotłownia (część instalacji energetycznego spalania paliw) – instalacja nie objęta pozwoleniem zintegrowanym.

Na terenie zakładu eksploatowana jest instalacja energetycznego spalania paliw, która nie jest powiązana technologicznie z instalacją główną lub instalacjami ściśle powiązanymi z IPPC i produkuje energię cieplną wyłącznie na potrzeby socjalne zakładu – 2 kotłownie:

- kotłownia nr I – dwa kotły gazowe, o mocy 0,220 MW każdy,
- kotłownia nr II – jeden kocioł olejowy, o mocy 0,5 MW.

Kotłownia nr I jest źródłem emisji substancji pyłowo-gazowych do powietrza poprzez emitory E36, E37, a kotłownia nr II poprzez emitor E43. Czas pracy kotłów kotłowni nr I i II, na rzecz co i cwu, rocznie wynosi: kotłownia nr I – 1400 h, kotłownia nr II – 1400 h.

C.3. Zbiornik magazynu oleju opałowego – źródła emisji nie objęte pozwoleniem zintegrowanym.

Zbiorniki magazynowe to dwa zbiorniki na olej napędowy grzewczy, o pojemności 2 m³ każdy. Są one podpięte pod emitor E45. Zbiorniki podlegają pod zgłoszenie instalacji, którego dokonano w 2016 r.

C.4. Instalacja ogrzewania hal produkcyjnych i oczyszczalni (część instalacji energetycznego spalania paliw) – instalacja nie objęta pozwoleniem zintegrowanym.

Ogrzewanie hal produkcyjnych realizowane będzie poprzez promienniki gazowe ceramiczne:

- hala odlewni – 26 szt. promienników, o mocy ok. 69 kW każdy,
- hala oczyszczalni – 10 szt. promienników, o mocy ok. 37 kW każdy.

Zanieczyszczenia emitowane będą poprzez promienniki do wnętrza budynku, a stamtąd istniejącymi i projektowanymi wentylatorami osiowymi – emitory E39, E40, E41, E42, E46, E47, E48, E49, E50, E51 z hali odlewni oraz emitory E52 i E53 z hali oczyszczalni.

Dodatkowo, na cele grzewcze hali oczyszczalni, wykorzystywana będzie także nagrzewnica gazowa, o mocy ok. 152 kW (emitor E56), natomiast na cele grzewcze hali odlewni wykorzystywana będzie jedna nagrzewnica gazowa, o mocy ok. 161 kW (emitor E54) oraz dwie nagrzewnice, pracujące jako wymienniki ciepła (nie będące źródłem emisji zanieczyszczeń).

D. Urządzenia wentylacji mechanicznej Hali Odlewni.

Substancje gazowo-pyłowe wprowadzane do przestrzeni hali (nawa I, II, III, IV) z urządzeń technologicznych i stanowisk instalacji podstawowej oraz instalacji powiązanych technologicznie (instalacje III, IV), są emitowane do powietrza poprzez urządzenia wentylacji mechanicznej – emitory E39-E42 i E46-E51.

4.2. Charakterystyka emitorów.

Emitor	Źródła emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura gazów [K]	Objętość odprowadzanych gazów poreakcyjnych [m ³ /h]	Czas emisji [h/rok]	Instalacja
E3	dwa indukcyjne piece tyglowe (odciąg z żeliwiaka oraz odciąg znad zbiornika przechyłnego żeliwiaka) ³⁾	12	1,0	343	37617	1600 ¹⁾	I
E4		12	1,0	343	37617	1600 ¹⁾	
E8	oczyszczarka STEM	18,5	0,75	291	26000	1485	IV

	H35x25/T/4W2C/M S/10T/WG						
E12	oczyszczarka OWPK-4	12	0,75	295	8086	800	IV
E23	odciąg wiórów z obróbki modeli	9	0,35	295	9736	300	II
E24	odciąg wiórów z obróbki modeli	9	0,6	295	7653	180	II
E30	regeneracja mas	20	0,63	307	15277	2860	III
E34	wentylacja mechaniczna hali – modelarnia II	3,4	0,4	296	2589	40	II
E35	palenisko kuzienne	16,5	0,45	453	685	200	V
E38	wentylacja mechaniczna warsztatu remontowego	3,4	0,4	293	2953	230	V
E39	wentylacja mechaniczna hali – odlewnia nawa I	16	0,8	293	27433	3840	I/III
E40	wentylacja mechaniczna hali – odlewnia nawa II	16	0,8	293	34208	3840	I/III
E41	wentylacja mechaniczna hali – odlewnia nawa III	16	0,8	293	26916	3840	I/III/IV
E42	wentylacja mechaniczna hali – odlewnia nawa IV	16	0,8	293	26899	3840	I/III
E46	wentylacja mechaniczna hali odlewni	17,5	0,35	293	3000	5400	I/III/IV
E47	wentylacja mechaniczna hali odlewni	17,5	0,35	293	3000	5400	I/III/IV
E48	wentylacja mechaniczna hali odlewni	17,5	0,35	293	3000	5400	I/III/IV
E49	wentylacja mechaniczna hali odlewni	17,5	0,35	293	3000	5400	I/III/IV
E50	wentylacja mechaniczna hali odlewni	17,5	0,35	293	3000	5400	I/III/IV
E51	wentylacja mechaniczna hali odlewni	17,5	0,35	293	3000	5400	I/III/IV

¹⁾ maksymalne czasy pracy emitorów (wariant osobnej pracy obydwu pieców indukcyjnych), emisja ze źródeł odprowadzana równocześnie poprzez oba emitery,

²⁾ praca wspólna lub osobna pieców indukcyjnych,

³⁾ wytop realizowany będzie w dwóch tyglowych piecach indukcyjnych. Żeliwiak używany będzie wyłącznie na wypadek awarii lub ograniczeń w dostawach energii elektrycznej.

W tabeli nie uwzględniono źródeł emisji z instalacji energetycznego spalania paliw i zbiorników magazynowych oleju – instalacja energetycznego spalania paliw i zbiorniki magazynowe podlegają pod zgłoszenie instalacji.

4.3. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie odpylające	Skuteczność redukcji emisji [%]	Stężenie końcowe pyłu [mg/Nm ³]
E-3	Piec indukcyjny I Piec indukcyjny II	2 cyklony typu NW 2500 Filtr tkaninowy pulsacyjny typu FD 722/7,5/1050	99,5 (dla filtra)	10 (za filtrem)
E-4				
E-8	Oczyszczarka STEM H35x25/T/4W2C/MS /10T/WG	<u>Filtry CDR 28</u> - powierzchnia filtracji: 308m ² - ilość wkładów: 28 - medium filtracyjne: poliester	99	1
E-12	Oczyszczarka OWPK-4	<u>Filtr tkaninowy typu UO-400</u> - powierzchnia filtracji: 200m ² - ilość wkładów: 60 - sposób regeneracji: mechaniczny	89	89
E-23	Odciąg wiórów z obróbki modeli	Cyklon typu WT-50	95	61
E-24	Odciąg wiórów z obróbki modeli	Cyklon typu WT-50	95	78
E-30	Regeneracja mas	<u>Filtr tkaninowy typu GH 15/1/4/15RP</u> - powierzchnia filtracji: 180m ² - ilość wkładów: 120 - sposób regeneracji: pneumatyczny	98	1,3
Emisja do wnętrza hali	Zespół krat wstrząsowych	<u>Dwa filtry tkaninowe kasetowe typu FKD-G-48/6</u> - powierzchnia filtracji : 528 m ² (każdy filtr) - wydajność filtra: 50 000 m ³ /h.	99,5	1
E39 E40 E41 E42 E46 E47 E48 E49 E50 E51	Układ filtrowentylacyjny	Układ filtrowentylacyjny składający się z: - bezwładnościowego odpylacza wstępnego, - urządzenia filtrującego, - wentylatora wraz z falownikiem i pomiarem różnicy ciśnienia.	99,99	2

”

3) punkt 5. „Gospodarka wodno-ściekowa” otrzymuje brzmienie:

„5. Gospodarka wodno-ściekowa.

5.1. Źródła zaopatrzenia w wodę.

Zaopatrzenie zakładu w wodę następuje z sieci wodociągowej Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. w Kuźni Raciborskiej (na podstawie umowy). Woda wykorzystywana jest do celów technologicznych, na potrzeby chłodzenia oraz do celów bytowych.

Zużycie wody wynosi około 18 697,5 m³/rok, w tym:

- na cele technologiczne: około 574 m³/rok,

- na potrzeby chłodzenia: około 180 m³/rok,
- na cele socjalno-bytowe: około 17 943,5 m³/rok.

Pomiar ilości zużywanej wody jest prowadzony za pomocą zainstalowanych liczników.

5.2. Gospodarka ściekowa.

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków i wód:

- ścieki przemysłowe (ścieki technologiczne i wody chłodnicze),
- ścieki bytowe,
- wody opadowe i roztopowe.

Ścieki przemysłowe

Ścieki przemysłowe powstają w łącznej ilości około 574 m³/rok i stanowią:

- Ścieki technologiczne - powstające w ilości około 565 m³/rok podczas procesów wybijania i czyszczenia odlewów w hydrooczyszczarce.

Oczyszczarka wodna (zainstalowana w instalacji do wybijania i czyszczenia odlewów oraz do obróbki mechanicznej i cieplnej odlewów – instalacja nr IV) służy do usuwania masy rdzeniowej i formierskiej z odlewów żeliwnych wielkogabarytowych. Czyszczenie odlewów odbywa się hydraulicznie, strumieniem wody pod ciśnieniem 100 atm. na hydrooczyszczarce. W trakcie oczyszczania odlewów powstaje mieszanina piaskowo-wodna, która następnie zostaje poddana mechanicznemu oczyszczaniu z frakcji stałych. Pozbawiona frakcji stałych, jako ścieki, trafia do kanalizacji.

- Wody chłodnicze - powstające ilości około 9 m³/rok, podczas procesów związanych z chłodzeniem. Woda wykorzystywana do procesów chłodzenia (do chłodzenia żeliwiaka, granulacji transportu żużla żeliwiakowego, chłodzenia indukcyjnego pieca tyglowego), krąży w obiegu zamkniętym. Straty w obiegu są na bieżąco uzupełniane (uzupełnienie wody odbywa się przed każdym wytopem, w ilości około 2 m³, łącznie około 180 m³/rok – jest to woda zużyta bezpowrotnie). Woda chłodnicza jest gromadzona w zbiorniku, o pojemności 3 m³, z którego podczas prac konserwacyjno-remontowych i w czasie postoju, średnio 3 razy w roku, następuje zrzut wód chłodniczych (ścieków) do kanalizacji.

Ścieki bytowe

Ścieki bytowe powstają w związku z bytowaniem pracowników, w ilości około 17 943,5 m³/rok.

Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe, pochodzące z powierzchni dachów i z powierzchni utwardzonych zakładu, powstają w ilości maksymalnej około 28 302 m³/rok.

Ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków przemysłowych (ścieków technologicznych i wód chłodniczych), ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych, wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, tj. do kanalizacji Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. w Kuźni Raciborskiej, na podstawie umowy oraz na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innego podmiotu ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych:

- ilość: około 46 819,5 m³/rok,
- stan: odczyn pH, temperatura,
- skład:
 - substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, chrom ogólny, cynk, miedź, fluorki, fenole lotne (indeks fenolowy), węglowodory ropopochodne,
 - pozostałe substancje zanieczyszczające: zawiesiny ogólne, ChZT_{Cr}, BZT₅, chlorki, żelazo ogólne, siarczany, azot ogólny."

4) punkt 6. „Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji” otrzymuje brzmienie:

„6. Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji.

Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu są:

- hala odlewni,
- hala oczyszczania odlewów,
- hala obróbki zgrubnej,
- modelarnia,
- emitery z oczyszczarek odlewów.

W zakładzie odbywa się praca w systemie trójzmianowym. Procesy technologiczne prowadzone są w następujących instalacjach:

- instalacja do wytapiania żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych – instalacja IPPC,
- instalacja do wykonywania zespołów modelowych,
- instalacja do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni,
- instalacja do wybijania i czyszczenia odlewów oraz obróbki mechanicznej odlewów.

6.1. Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu.

Symbol	Nazwa	Równoważny poziom hałasu wewnątrz obiektu, L_{Aeq} [dB]		Wskaźniki izolacyjności akustycznej właściwej przegród budowlanych obiektu R_{A2} [dB]	Czas pracy źródła hałasu w czasie odniesienia T_o [min]	
					Pora dnia	Pora nocy
B04	Odlewnia	śc. S	85,5	dla ścian i dachu – 43,0	480	60
		śc. E	88,4			
		śc. N	88,5			
		śc. W	88,9			
		dach	86,8			
B02	Magazyn modelarni 2	śc. S	85,5	dla ścian i dachu – 43,0	480	-
		śc. E	88,4			
		śc. N	88,5			
		śc. W	88,9			
		dach	86,8			
B03	Modelarnia 2	śc. S	72,0	dla ścian i dachu – 43,0	480	-
		śc. E	72,0			
		śc. N	72,0			
		śc. W	72,0			
		dach	72,0			
B05	Oczyszczalnia odlewów	śc. S	87,9	dla ścian i dachu – 43,0	480	-
		śc. E	91,3			
		śc. N	77,1			
		śc. W	90,3			
		dach	89,1			
B06	Hala obróbki zgrubnej	śc. S	74,7	dla ścian i dachu – 43,0	480	-
		śc. E	79,2			
		śc. N	83,0			
		śc. W	79,4			
		dach	80,1			
B07		śc. S	85,0	dla ścian i dachu – 43,0	480	60

	Kompresorownia	śc. E	85,0			
		śc. N	85,0			
		śc. W	85,0			
		dach	85,0			

6.2. Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska.

Symbol	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu w czasie odniesienia To [min]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
W7-10	Wentylator ścienny w odlewni – 4 szt.	95,0	480	60	95,0	95,0
W14	Wentylator wyciągowy wraz z tłumikiem (instalacja odpylania żeliwiaka i pieca tyglowego)	83,1	480	60	83,1	83,1
W15	Wentylator wyciągowy wraz z tłumikiem (instalacja odpylania żeliwiaka i pieca tyglowego)	83,1	480	60	83,1	83,1
C2	Dwupoziomowa chłodnica (instalacja odpylania żeliwiaka i pieca tyglowego)	96,8	480	60	96,8	96,8
C1	Chłodnia wentylatorowa z regeneracji	87,0	480	-	87,0	-
W3	Emitor z oczyszczarki OWPK-4	97,5	480	-	97,5	-
W5	Wentylator z modelarni 2	97,0	480	-	97,0	-
E11	Emitor z oczyszczarki nr 8	96,5	480	-	96,5	-
W13	Wentylator z oczyszczarki nr 8	87,0	480	-	87,0	-
W16	Wentylator z warsztatu remontowego	87,0	480	-	87,0	-
C3	Chłodnia wentylatorowa	99,0	480	60	99,0	99,0
EO1	Nagrzewnica gazowa	70,8	480	-	70,8	-
EO2	Wentylator osiowy	66,0	480	-	66,0	-
EO3	Wentylator osiowy	66,0	480	-	66,0	-
EP1	Nagrzewnica gazowa	70,8	480	-	70,8	-
EP2	Nagrzewnica gazowa	70,8	480	-	70,8	-
EP3	Filtrowentylator	98,0	480	-	98,0	-
EP4	Filtrowentylator	98,0	480	-	98,0	-
EP5	Wentylator osiowy	66,0	480	-	66,0	-
EP6	Wentylator osiowy	66,0	480	-	66,0	-
EP7	Wentylator osiowy	66,0	480	-	66,0	-
EP8	Wentylator osiowy	66,0	480	-	66,0	-
EP9	Wentylator osiowy	66,0	480	-	66,0	-
EP10	Wentylator osiowy	66,0	480	-	66,0	-

To –przedział czasu odniesienia (dla pory dnia 8 godz., dla pory nocy 1 godz.)

”

5) punkt 7. „Gospodarka odpadami” otrzymuje brzmienie:

„7. Gospodarka odpadami.

Odlewnia RAFAMET Sp. z o.o. w Kuźni Raciborskiej w ciągu roku wytwarza 47,65 Mg odpadów niebezpiecznych oraz 8020,25 Mg odpadów innych niż niebezpieczne.

Odpady magazynowane są selektywnie, a następnie przekazywane wyspecjalizowanej firmie, posiadającej stosowne zezwolenia. Rocznie procesowi odzysku w instalacji poddawane jest 9933 Mg odpadów.”

6) punkt 8. „Zużycie głównych surowców i mediów” otrzymuje brzmienie:

„8. Zużycie głównych surowców i mediów.

Czynnik	Jednostka	Zużycie prognozowane
Złom stalowy – odpady	Mg/rok	ok. 5 600
Złom żeliwny – odpady	Mg/rok	ok. 9 600
Surówka odlewnicza	Mg/rok	ok. 4 800
Koks odlewniczy	Mg/rok	ok. 400
Tlen ciekły	Mg/rok	ok. 400
Piasek	Mg/rok	ok. 6 400
Sklejka	m ³ /rok	ok. 64
Tarcica	m ³ /rok	ok. 240
Płyty pilśniowe	m ² /rok	ok. 100
Żywice	Mg/rok	ok. 432
Utwardzacze	Mg/rok	ok. 160
Olej napędowy grzewczy	Mg/rok	ok. 130
Gaz płynny	m ³ /rok	ok. 6
Woda	m ³ /rok	18697,5
Energia elektryczna	MWh/rok	ok. 11 000
Gaz ziemny	m ³ /rok	ok. 330 000

”

II. W części II decyzji: „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości”, w punkcie 5. „Stosowanie efektywnych metod:” wypunktowanie „w zakresie ochrony powietrza” otrzymuje brzmienie:

”

- w zakresie ochrony powietrza:
 - magazynowanie sypkich materiałów w betonowych bunkrach, w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji oraz zminimalizowanie ilości czynności przeładunkowych – ograniczenie pylenia (emisja niezorganizowana),
 - zastosowanie mechanicznego transportu i rozładunku materiałów sypkich (suwnica czerpakowa) oraz pneumatycznego transportu materiałów sypkich (instalacja regeneracji mas),
 - stosowanie automatycznego dozowania materiałów ciekłych do sporządzania mas formierskich,
 - przechowywanie materiałów ciekłych (farby, spoiwa, rozpuszczalniki, oddzielacze, itp.), zawierających lotne związki organiczne, w zamkniętych pojemnikach, w oddzielnych magazynach – ograniczenie niezorganizowanej emisji LZO,
 - stosowanie wsadu o jak najmniejszej zawartości zanieczyszczeń i składników, które mogą wpływać na skład gazów odlotowych – kontrola jakości wsadu pozwala m. in. wyeliminować emisje do powietrza dioksyn i furanów (PCDD/F),

- optymalizowanie pracy pieców poprzez dobór parametrów topienia pod kątem efektywności energetycznej,
- ograniczenie emisji do powietrza poprzez stosowanie wymurówki kadzi o wydłużonej trwałości oraz ograniczenie do minimum przelewania metalu z kadzi do kadzi oraz maksymalne skrócenie czasu transportu ciekłego metalu,
- zastosowanie odciagu znad zbiornika przechylnego żeliwiaka (żeliwiak wykorzystywany wyłącznie w sytuacjach awaryjnych),
- ograniczenie emisji do powietrza poprzez stosowanie nowoczesnych mieszarek do przygotowywania mas formierskich i rdzeniowych (minimalizacja zużycia spoiw i utwardzaczy), a także ograniczenie zużycia piasku i w pewnym stopniu zużycia spoiw, poprzez stosowanie procesu regeneracji mas,
- zastosowanie urządzeń wentylacji ogólnej w pomieszczeniach, gdzie prowadzi się procesy: zalewania form, przygotowania mas formierskich i rdzeniowych, wykonywania form i rdzeni, wybijania i czyszczenia odlewów oraz wykonywania zespołów modelowych,
- stosowanie odciągów spalin i urządzeń odpylających (filtry tkaninowe), o wysokiej skuteczności – proces wybijania odlewów na kratkach wstrząsowych, mechaniczne oczyszczanie odlewów oraz regeneracja mas,
- zastosowanie tzw. układu filtrowentylacyjnego czyli odciagu i filtracji zanieczyszczeń ze stanowisk pracy w hali odlewni, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie 99,99%."

III. W części III decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”:

1) punkt 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji.

1.1. Instalacja produkcji odlewów żeliwnych (IPPC)- topienie wsadu i spust żeliwa emitor E3 i E4.

- emisja godzinowa z pieca indukcyjnego tyglowego nr II i nr I:

Rodzaj emitowanej substancji	Emisja godzinowa [kg/h]	
	Indukcyjny piec tyglowy nr II	Indukcyjny piec tyglowy nr I
Pył ogółem	0,2128	0,152
Pył zawieszony PM10	0,18704	0,1336
Pył zawieszony PM2,5	0,056	0,04
Dwutlenek siarki	0,7	0,5
Dwutlenek azotu	0,7	0,5
Tlenek węgla	4,62	3,3
Mangan	0,002268	0,00162

- emisja godzinowa dla emitorów E3 i E4:

Rodzaj emitowanej substancji	Emisja godzinowa [kg/h]		
	praca indukcyjnego pieca tyglowego II	praca indukcyjnego pieca tyglowego I	okres łącznej pracy istniejącego pieca

			indukcyjnego I i nowo projektowanego pieca indukcyjnego II, o wydajności 12 000 kg/h
Wariant I – odprowadzanie gazów dwoma emitorami równocześnie			
Emitor E3			
Pył ogółem	0,1064	0,076	0,1824
Pył zawieszony PM10	0,09352	0,0668	0,16032
Pył zawieszony PM2,5	0,028	0,02	0,048
Dwutlenek siarki	0,35	0,25	0,6
Dwutlenek azotu	0,35	0,25	0,6
Tlenek węgla	2,31	1,65	3,96
Mangan	0,001134	0,00081	0,001944
Emitor E4			
Pył ogółem	0,1064	0,076	0,1824
Pył zawieszony PM10	0,09352	0,0668	0,16032
Pył zawieszony PM2,5	0,028	0,02	0,048
Dwutlenek siarki	0,35	0,25	0,6
Dwutlenek azotu	0,35	0,25	0,6
Tlenek węgla	2,31	1,65	3,96
Mangan	0,001134	0,00081	0,001944
Wariant II – praca jednego pieca, odprowadzanie gazów emitorem E3			
Emitor E3			
Pył ogółem	0	0,152	-
Pył zawieszony PM10	0	0,1336	-
Pył zawieszony PM2,5	0	0,04	-
Dwutlenek siarki	0	0,5	-
Dwutlenek azotu	0	0,5	-
Tlenek węgla	0	3,3	-
Mangan	0	0,00162	-
Wariant III – praca jednego pieca, odprowadzanie gazów emitorem E4			
Emitor E4			
Pył ogółem	0	0,152	-
Pył zawieszony PM10	0	0,1336	-
Pył zawieszony PM2,5	0	0,04	-
Dwutlenek siarki	0	0,5	-
Dwutlenek azotu	0	0,5	-
Tlenek węgla	0	3,3	-
Mangan	0	0,00162	-
Wariant IV – praca jednego pieca, odprowadzanie gazów emitorem E3			
Emitor E3			
Pył ogółem	0,2128	0	-
Pył zawieszony PM10	0,1870	0	-
Pył zawieszony PM2,5	0,0560	0	-
Dwutlenek siarki	0,7000	0	-
Dwutlenek azotu	0,7000	0	-
Tlenek węgla	4,6200	0	-
Mangan	0,0023	0	-
Wariant V – praca jednego pieca, odprowadzanie gazów emitorem E4			
Emitor E4			

Pył ogółem	0,2128	0	-
Pył zawieszony PM10	0,1870	0	-
Pył zawieszony PM2,5	0,0560	0	-
Dwutlenek siarki	0,7000	0	-
Dwutlenek azotu	0,7000	0	-
Tlenek węgla	4,6200	0	-
Mangan	0,0023	0	-

1.2. Instalacja do wykonywania zespołów modelowych (II).

Nr emitora	Rodzaj emitowanej substancji	Emisja [kg/h]
E-23	Pył ogółem	0,09
	Pył zawieszony PM10	0,06
	Pył zawieszony PM2,5	0,0219
E-24	Pył ogółem	0,09
	Pył zawieszony PM10	0,07
	Pył zawieszony PM2,5	0,0183
E-34	Pył ogółem	0,04
	Pył zawieszony PM10	0,04
	Pył zawieszony PM2,5	0,01

1.3. Instalacja do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni (III).

Regeneracja mas

Nr emitora	Rodzaj emitowanej substancji	Emisja [kg/h]
E-30	Pył ogółem	0,020
	Pył zawieszony PM10	0,020
	Pył zawieszony PM2,5	0,005

1.4. Instalacja do wybijania i czyszczenia odlewów (IV).

Nr emitora	Rodzaj emitowanej substancji	Emisja [kg/h]
E-8	Pył ogółem	0,026
	Pył zawieszony PM 10	0,02054
	Pył zawieszony PM2,5	0,02236
E-12	Pył ogółem	0,25
	Pył zawieszony PM 10	0,12
	Pył zawieszony PM2,5	0,0025

1.5. Wentylacja mechaniczna Hali Odlewni – emisja zanieczyszczeń technologicznych.

Rodzaj emitowanej substancji	Emisja godzinowa [kg/h]			
	E39	E40	E41	E42
Pył ogółem	0,0549	0,0684	0,0538	0,0538
Pył zawieszony PM 10	0,0443	0,05023	0,03921	0,03951
Pył zawieszony PM2,5	0,0137	0,0171	0,135	0,135

Węglowodory alifatyczne	0,562	0,701	0,551	0,551
Fenol	0,008	0,010	0,008	0,008
Formaldehyd	0,032	0,040	0,032	0,031
Alkohol furfurylowy	0,161	0,200	0,158	0,157
Siarkowodór	0,012	0,015	0,012	0,012
Kwas siarkowy	0,012	0,015	0,012	0,012
Kwas 4-metylobenzosulfonowy	0,161	0,200	0,158	0,157

Rodzaj emitowanej substancji	Emisja godzinowa [kg/h]					
	E46	E47	E48	E49	E50	E51
Pył ogółem	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060	0,0060
Pył zawieszony PM 10	0,00438	0,00438	0,00438	0,00438	0,00438	0,00438
Pył zawieszony PM2,5	0,0015	0,0015	0,0015	0,0015	0,0015	0,0015
Węglowodory alifatyczne	0,044	0,044	0,044	0,044	0,044	0,044
Fenol	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
Formaldehyd	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002
Alkohol furfurylowy	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012
Siarkowodór	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
Kwas siarkowy	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
Kwas 4-metylobenzosulfonowy	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012

1.6. Instalacja pomocnicza – warsztat remontowy (V).

Nr emitora	Rodzaj emitowanej substancji	Emisja [kg/h]
E-35	Pył ogółem	0,005
	Pył zawieszony PM10	0,004
	Pył zawieszony PM2,5	0,0015
	Dwutlenek siarki	0,06
	Dwutlenek azotu	0,02
	Tlenek węgla	1,24
E-38	Pył ogółem	0,017
	Pył zawieszony PM10	0,017
	Pył zawieszony PM2,5	0,00425
	Dwutlenek azotu	0,13
	Tlenek węgla	0,02
	Żelazo	0,005
	Mangan	0,002

”

2) punkt 2. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji – emisja roczna” otrzymuje brzmienie:

„2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji – emisja roczna.

2.1. Instalacja IPPC – instalacja do wytopu żeliwa oraz wykonywania odlewów żeliwnych (instalacja nr I).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,26752

Pył zawieszony PM-10	0,235136
Pył zawieszony PM2,5	0,0704
Tlenek węgla	5,808
Dwutlenek azotu	0,88
Dwutlenek siarki	0,88
Mangan	0,0028512

2.2. Instalacja do wykonywania zespołów modelowych (instalacja nr II).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,0448
Pył zawieszony PM-10	0,0322
Pył zawieszony PM2,5	0,0103

2.3. Instalacja do przygotowania mas formierskich i rdzeniowych oraz wykonywania form i rdzeni (instalacja nr III).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,057
Pył zawieszony PM-10	0,057
Pył zawieszony PM2,5	0,014

2.4. Instalacja do wybijania i czyszczenia odlewów oraz obróbki mechanicznej odlewów (instalacja nr IV).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,239
Pył zawieszony PM-10	0,127
Pył zawieszony PM2,5	0,035

2.5. Wentylacja mechaniczna Hali Odlewni.

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	1,081
Pył zawieszony PM 10	0,711
Pył zawieszony PM2,5	0,256
Węglowodory alifatyczne	10,500
Fenol	0,150
Formaldehyd	0,600
Alkohol furfurylowy	3,000
Siarkowodór	0,225
Kwas siarkowy	0,225
Kwas 4-metylobenzosulfonowy	3,000

2.6. Warsztat remontowy i palenisko kuzienne (V).

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,0049
Pył zawieszony PM-10	0,0047
Pył zawieszony PM2,5	0,0013
Dwutlenek siarki	0,0120
Dwutlenek azotu	0,0069
Tlenek węgla	0,2526
Żelazo	0,0012
Mangan	0,0005

”

3) punkt 3. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów” otrzymuje brzmienie:

„3. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów.

3.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

a) Odpady niebezpieczne.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,50
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,15
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieużyte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,00
4.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	45,00
Suma			47,65

b) Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	30,00
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	6,75
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	1200,00
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	600,00
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	5250,00
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	450,00
7.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	0,50
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1,50

9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,50
10.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione 16 11 03	105,00
11.	17 04 05	Żelazo i stal	225,00
12.	19 12 02	Metale żelazne	150,00
Suma			8020,25

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

a) Odpady niebezpieczne.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady stanowią zużyte oleje, powstające przy okresowej konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń eksploatowanej instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglowodory łańcuchowe i pierścieniowe. <u>Właściwości:</u> łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Zużyte metalowe puszki ciśnieniowe, zawierające pozostałości po środku oddzielającym do form i rdzeniu pod ciśnieniem, opakowania ciśnieniowe po produkcie wykorzystywanym w procesie przygotowania form i rdzeni.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> aluminium, butan, propan, węglowodory C6-C11 obrabiane wodorem, mezytylen. <u>Właściwości:</u> łatwopalny, drażniący, toksyczny.
3.	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)	Odpady w postaci czyściwa powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych i konserwacyjnych, a sorbenty wytwarzane są w wyniku likwidacji rozlewisk substancji niebezpiecznych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> bawełna, poliestr, zanieczyszczenia. <u>Właściwości:</u> drażniące, ekotoksyczne.
4.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Odpady w postaci zużytych modeli drewnianych, w tym zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi, powstającymi w wyniku odtworzenia wnęk form odlewniczych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina, węglowodory. <u>Właściwości:</u> łatwopalny, ekotoksyczne.

b) Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp	Kod	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład
----	-----	---------------	-------------------------	------------------

	odpadu			chemiczny i właściwości odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady powstają w wyniku remontów elementów drewnianych stosowanych w modelarni – wykonywanie i remontowanie elementów drewnianych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, lignina, żywica, woda. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady stanowią zużyte taśmy przenośników materiałów sypkich, zużyte wyroby gumowe stosowane w urządzeniach technologicznych, wymieniana zużytych elementów instalacji na nowe.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> elastomery, wypełniacze. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpady stanowią żużle odlewnicze, powstające w procesie żeliwiakowym oraz wytopu w piecu indukcyjnym, wytrącenie z płynnego metalu w kadziach odlewniczych, oraz zrzut końcówek z żeliwiaka.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węgiel, siarczany. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady będą powstawać w wyniku odpylania gazów odlotowych w urządzeniach odpylających żeliwiak i piec indukcyjny.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, cynk, mangan, miedź. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Odpady powstają w urządzeniach odpylających – oczyszczarka odlewów, instalacja suszenia piasku, instalacje regeneracji mas, kraty wstrząsowe i pozostałe źródła.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, cynk, mangan, miedź. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady powstają w wyniku obróbki mechanicznej odlewów i konstrukcji stalowych, żeliwa.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo i stal. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych (styropian)	Pozostałości surowca (bloków styropianowych) po wytworzeniu form styropianowych, obróbka bloków styropianowych za pomocą frezarki CNC lub przecinarki oporowej, w celu przygotowania odpowiedniej formy.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polistyren. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady powstają w wyniku wykonywania prac szlifierskich i stanowią je zużyte tarcze szlifierskie, papier ścierny itp.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> korund, szmergiel, węgiel krzemowy, ceramiczny korund. <u>Właściwości:</u> nie powoduje

				bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią czyściwa, stosowane w wyniku wykonywania prac remontowych i konserwacyjnych oraz zużyta odzież robocza niezanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : bawełna, polipropylen, poliester, poliakrylonitryl, nomex, nylon, wiskoza, teflon. <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione 16 11 03	Odpady stanowią zużyte materiały ogniotrwałe, powstające w wyniku remontów i bieżących napraw żeliwiaka, pieca indukcyjnego, kadzi i zbiorników wlewowych oraz czyszczenia kruszarki, remont suszarni form i rdzenia.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : tlenek glinu, krzemu i jego pochodne. <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstają w wyniku prowadzonych remontów i prac demontażowych maszyn i urządzeń oraz w wyniku bieżącego utrzymania ruchu.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : żelazo, węgiel, krzem, mangan, wolfram, nikiel, chrom. <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady powstają w wyniku selekcji pod kątem jakościowym odpadów przeznaczonych do przetwarzania.	<u>Podstawowy skład chemiczny</u> : żelazo i jego stopy. <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytworzonych oraz sposoby dalszego ich zagospodarowania.

a) Odpady niebezpieczne.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadem
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazyn odpadów niebezpiecznych - szczelne, opisane beczki metalowe, odporne na działanie zmagazynowanych w nich odpadów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi	Magazyn technologiczny: L2 – otwarty mauzer.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie

		pojemnikami ciśnieniowymi		działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
3.	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)	Magazyn odpadów niebezpiecznych – plastikowe kontenery, kosze, big-bagi, zabezpieczone przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
4.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Na utwardzonym podłożu w miejscu wyburzonej dawnej hali odlewni (wzdłuż nieużytkowanego budynku dawnej modelarni) – luzem, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

b) Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadem
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Na stanowiskach pracy na terenie wydziału modelarni – w drewnianych skrzyniach. Na zewnątrz hali modelarni - komora odciągów wiórów (silos).	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Wyznaczone miejsce magazynu odpadów niebezpiecznych – stalowe skrzynie, big-bagi lub luzem.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Wydzielone miejsca (nawa III) – stalowe kontenery.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Wyznaczone miejsca na terenie wydziału odlewni (nawa I) – luzem. Utwardzony plac magazynowy, zlokalizowany pod suwnicą – worki typu big-bag.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie

				przetwarzania odpadów.
5.	10 09 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 09 11	Wyznaczone miejsca na terenie wydziału odlewni (nawa I) – luzem. Utwardzony plac magazynowy, zlokalizowany pod suwnicą – worki typu big-bag.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W wydzielonym miejscu na terenie wydziału obróbki zgrubnej – stalowe skrzynie.	Odpady będą przekazywane do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
7.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych (styropian)	Magazynowane w wiacie magazynowej – big-bag.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Wydzielone miejsce magazynu odpadów niebezpiecznych – pojemniki z tworzywa sztucznego lub big-bagi.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Wydzielone miejsce magazynu odpadów niebezpiecznych – pojemniki z tworzywa sztucznego lub big-bagi.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
10.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Wyznaczone miejsca na terenie wydziału odlewni (nawa III) – stalowe kontenery.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Utwardzony plac magazynowy, zlokalizowany pod suwnicą (nawa I), luzem.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie

				przetwarzania odpadów.
12.	19 12 02	Metale żelazne	Utwardzony plac magazynowy, zlokalizowany pod suwnicą (nawa I), luzem.	Zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

”

V. Część IV decyzji „Odzysk odpadów w instalacji” otrzymuje brzmienie:

„IV. Odzysk odpadów w instalacji.

1. Rodzaj i ilość odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do odzysku i powstających w wyniku prowadzonych procesów odzysku.

W instalacji IPPC do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, prowadzony jest odzysk odpadów metodą **R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali**. W związku z faktem, że wszystkie odpady przed odzyskiem metodą R4, podlegają selekcji m.in. pod kątem jakościowym, co można uznać za procesy wstępne przed właściwym odzyskiem, w instalacji IPPC prowadzony jest także odzysk metodą **R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11**.

I.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	200,00
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	200,00
3.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	580,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	250,00
5.	16 01 17	Metale żelazne	1 350,00
6.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	2,00
7.	17 04 05	Żelazo i stal	7 050,00
8.	17 04 07	Mieszanki metali	1,00
9.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	300,00
suma			9 933,00

Łączna ilość odpadów, przyjętych do przetwarzania, nie przekroczy **9 933 Mg/rok**.

I.2. Odpady powstające w wyniku procesu przetwarzania.

W wyniku przetwarzania ww. odpadów, w instalacji do wytapiania żeliwa i zalewania form, powstawać będą następujące odpady:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	800

2.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	400
3.	19 12 02	Metale żelazne	100

Łączna ilość odpadów wytworzonych w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji, nie przekroczy wartości 1 300 Mg/rok.

2. Miejsce prowadzenia odzysku.

Odzysk odpadów prowadzony jest w Odlewni RAFAMET Sp. z o.o. w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1.

3. Dopuszczalne metody odzysku odpadów.

Wszystkie odpady, które będą poddawane procesom przetwarzania (odzysku) w Odlewni RAFAMET Sp. z o.o. (wymienione w ppkt.1.1.), przetwarzane będą w instalacji do wytapiania żeliwa oraz zalewania form, będącej instalacją IPPC, w skład której wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- zasobnik materiałów wsadowych,
- suwnica namiarowa,
- kosze załadownicze,
- żeliwiak – wykorzystywany w czasie awarii lub zaniku prądu,
- zbiorniki przechyłny z urządzeniem spustu ciekłego metalu,
- urządzenia stanowiska zalewania form,
- wóz załadowniczy,
- indukcyjny piec tyglowy I średniej częstotliwości do topienia żeliwa, wraz z urządzeniami stanowiska zalewania form,
- indukcyjny piec tyglowy II średniej częstotliwości do topienia żeliwa, wraz z urządzeniami stanowiska zalewania form,
- instalacja odpylania gazów odlotowych z procesów topienia w żeliwiaku i piecu indukcyjnym.

W opisanej powyżej instalacji prowadzone będą następujące procesy:

- wytapianie żeliwa (przygotowanie i topienie wsadu),
- zalewanie form.

Przed właściwym przetwarzaniem odpadów w instalacji (wytop), odpady są poddawane procesom selekcji m.in. pod kątem jakościowym odpadów (weryfikacja wizualna prowadzona przez metalurga) oraz analiza laboratoryjna losowo wybranych próbek (przetop).

Wyselekcjonowane odpady w procesie R12, kierowane są do przetwarzania (wytopu).

Wytop żeliwa odbywa się w indukcyjnych piecach tyglowych średniej częstotliwości (w czasie awarii lub zaniku prądu w żeliwiaku). Urządzenia te mogą pracować w dwóch wariantach (łącznie praca dwóch pieców indukcyjnych lub praca samego indukcyjnego pieca tyglowego I i indukcyjnego pieca tyglowego II).

Prowadzony proces przetwarzania (odzysku) odpadów w instalacji klasyfikowany jest zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach jako proces **R-4** Recykling lub odzysk metali i związków metali.

Roczna moc przerobowa tej instalacji w zakresie przetwarzania odpadów wynosi **9 933 Mg/rok**.

4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania przedstawiono w poniższej tabeli.

Lp	Kod	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
----	-----	---------------	--

	odpadu		
1	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Magazynowane selektywnie w betonowych bunkrach umieszczonych w hali odlewni L2, do których przenoszone są za pomocą suwnic z chwytakiem elektromagnetycznym.
2	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Magazynowany na zapleczu magazynowym L2/BZ (Magazyn Główny działu BZ).
3	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane selektywnie w pierwszej kolejności na polu odkładczym pod estakadą suwnicy nr 6, na szczelnym i utwardzonym podłożu.
4	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane na polu odkładczym pod estakadą suwnicy nr 6 na szczelnym, utwardzonym podłożu.
5	16 01 17	Metale żelazne	Magazynowane selektywnie w betonowych bunkrach umieszczonych w hali odlewni L2, do których przenoszone są za pomocą suwnic z chwytakiem elektromagnetycznym.
6	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Magazynowane na zapleczu magazynowym L2/BZ (Magazyn Główny działu BZ).
7	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane selektywnie w betonowych bunkrach umieszczonych w hali odlewni L2, do których przenoszone są za pomocą suwnic z chwytakiem elektromagnetycznym.
8	17 04 07	Mieszaniny metali	Magazynowane selektywnie w stalowych skrzyniach umieszczonych na hali odlewni L2, do których przenoszone są ręcznie.
9	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Magazynowane selektywnie w betonowych bunkrach umieszczonych w hali odlewni L2, do których przenoszone są za pomocą suwnic z chwytakiem elektromagnetycznym.

5. Określenie maksymalnych mas poszczególnych rodzajów odpadów, największej masy odpadów oraz całkowitej pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

V.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	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, magazynowanych	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	100,00	400,00
2	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	100,00	400,00
3	12 01 99	Inne niewymienione odpady	25,00	1 160,00
4	15 01 04	Opakowania z metali	25,00	250,00

5	16 01 17	Metale żelazne	25,00	1 180,00
6	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,00	4,00
7	17 04 05	Żelazo i stal	1 200,00	9 400,00
8	17 04 07	Mieszanki metali	25,00	125,00
9	19 10 01	Odpady żelaza i stali	150,00	400,00
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów			1651,00	13 319,00

5.2. Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów (wyrażonej w Mg).

Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów, przedstawiono w poniższej tabeli. Są to maksymalne, rzeczywiste masy odpadów, które teoretycznie mogłyby zostać zmagazynowane w danym miejscu, umożliwiające magazynowanie ilości odpadów dopuszczonych uzyskanym pozwoleniem.

Miejsce magazynowania	Rodzaje magazynowanych odpadów	Największa teoretyczna masa magazynowanych odpadów [Mg]
Betonowe bunkry w hali odlewni L2	10 09 80	100,00
	16 01 17	25,00
	17 04 05	1200,00
	19 10 01	150,00
Pole odkładcze pod estakadą suwnicy nr 6	12 01 99	25,00
	15 01 04	25,00
Stalowe skrzynie w hali odlewni L2	17 04 07	25,00
Zaplecze magazynowe L2/BZ (Magazyn Główny działu BZ)	12 01 01	100,00
	17 04 01	1,00
Suma		1 651,00

5.3. Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Miejsce magazynowania	Rodzaj odpadu	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
Betonowe bunkry w hali odlewni L2	10 09 80	1 475,00
	16 01 17	
	17 04 05	
	19 10 01	
Pole odkładcze pod estakadą suwnicy nr 6	12 01 99	50,00
	15 01 04	
Stalowe skrzynie w hali odlewni L2	17 04 07	25,00

Zaplecze magazynowe L2/BZ (Magazyn Główny BZ)	12 01 01 17 04 01	101,00
Suma		1 651,00

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

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów i warunków ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w opracowaniu pn. "Operat przeciwpożarowy dla Odlewni RAFAMET sp. z o. o. u. Staszica 1, 47-420 Kuźnia Raciborska – obiekty budowlane i tereny pod adresem ul. Staszica 1, 47-420 Kuźnia Raciborska", sporządzonym w sierpniu 2023 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, zaopiniowanym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Raciborzu postanowieniem nr PZ.52805.19.2023 z dnia 3 października 2023 r.

Instalacje, budynki, miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów muszą być wyposażone, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstawania pożaru,

a w szczególności powinny:

- posiadać odpowiednie wyjścia ewakuacyjne,
 - posiadać odpowiednie środki gaśnicze,
 - mieć zapewnioną odpowiednią ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru,
 - mieć zapewniony wewnętrzny układ dróg komunikacyjnych, zapewniających dojazd do pojazdów straży pożarnej,
- e) posiadać instrukcję bezpieczeństwa pożarowego.

7. Monitorowanie i kontrola odzysku odpadów.

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

- 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 selektywnego magazynowania poszczególnych gatunków złomów dostarczanych do zakładu."

VI. W części V decyzji „Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych” punkt b) „w przypadku awarii” otrzymuje brzmienie:

„b) w przypadku awarii

Obowiązujące procedury technologiczne nakazują natychmiastowe wyłączenie źródła technologicznego z eksploatacji i przystąpienia do usunięcia skutków awarii wg. wskazań w instrukcji technologicznej.

W przypadku awarii pieców indukcyjnych lub ograniczeń w dostawach energii elektrycznej używany będzie istniejący żeliwiak. Żeliwiak będzie pracował w warunkach odbiegających od normalnych. Przewidywany czas pracy żeliwiaka wyniesie 40 h/rok.

W tabeli poniżej przedstawiono wielkość emisji godzinowej i rocznej z żeliwiaka, występującą podczas trwania warunków odbiegających od normalnych warunków funkcjonowania instalacji.

Rodzaj emitowanej substancji	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,2130	0,0085
Pył zawieszony PM10	0,1870	0,0075
Pył zawieszony PM2,5	0,0561	0,0022
Dwutlenek siarki	6,2500	0,2500
Dwutlenek azotu	3,4570	0,1383
Tlenek węgla	71,5370	2,8615

”

VII. W części VI „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji” punkt 2. „Monitoring emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

Monitoring wielkości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, należy prowadzić na podstawie pomiarów emisji substancji wprowadzanych do powietrza, z częstotliwością raz w roku, w zakresie wszystkich emitowanych substancji (w przypadku pyłów dla pyłu ogółem, z uwzględnieniem składu frakcyjnego pyłu) dla emitatorów:

- E3 lub E4 (ponieważ są to emitory z analogicznych procesów),
- E23 lub E24 (ponieważ są to emitory z analogicznych procesów),
- E30,
- E8 lub E12 (ponieważ są to emitory z analogicznych procesów),
- E35.”

VIII. Część VIII decyzji „Zobowiązuje się operatora instalacji do:” otrzymuje brzmienie:

„VIII. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

A. Zobowiązania ogólne:

- 1) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
- 2) Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 3) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- 4) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta Miasta.

- 5) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
- 6) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- 7) Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OE.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_70” lub „OE.PZ.POMIARY_70”.

B. Zobowiązania w zakresie ochrony powietrza:

- 8) Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań obejmujących wyniki pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza prowadzonych w zakresie określonym w niniejszej decyzji - w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru oraz danych dotyczących wielkości emisji rocznej ustalonej na podstawie prowadzonej ewidencji – w terminie do 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego.”

IX. zmienia się zabezpieczenie roszczeń ustanowione decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 7 sierpnia 2020 r. nr 2035/OS/2020 i w związku z tym dodaje się w pozwoleniu zintegrowanym część XII. „Zabezpieczenie roszczeń” o treści:

„XII. Zabezpieczenie roszczeń:

ustanawia się posiadaczowi odpadów: Odlewni RAFAMET Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej (NIP: 6391006954), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów, na podstawie decyzji Wojewody Śląskiego z 20 kwietnia 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/141/06/7/07 (ze zm.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1, zabezpieczenie roszczeń, w formie depozytu, w kwocie xxxxxx zł (słownie:xx).”

X. Pozostała treść pozwolenia zintegrowanego pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne:

Decyzją z dnia 20 kwietnia 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/141/06/7/07 Wojewoda Śląski udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1, eksploatowanej przez Odlewnię Rafamet Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej (NIP: 6391006954).

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 31 sierpnia 2009 r. Nr 2846/OS/2009;
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 maja 2014 r. Nr 964/OS/2014;
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. Nr 2603/OS/2014;
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 3 grudnia 2015 r. Nr 2095/OS/2015;
- 5) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 września 2016 r. Nr 2032/OS/2016;
- 6) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 7 sierpnia 2020 r. Nr 2035/OS/2020.

Pismem z 30 grudnia 2021 r. o znaku RPW W 3450/2021, pełnomocnik Strony złożyła wniosek o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego, w związku z budową nowego pieca, a tym samym zwiększeniem zdolności produkcyjnej instalacji z 72 Mg/dobę i 6015 Mg odlewów żeliwnych na rok na 120 Mg/dobę i 7500 Mg odlewów żeliwnych na rok (dotychczas wytop odbywał się w indukcyjnym piecu tyglowym, o wydajności wytopu 6000 kg/h oraz w żeliwiaku. Obecnie wytop realizowany będzie w dwóch tyglowych piecach indukcyjnych, a istniejący żeliwiak używany będzie wyłącznie na wypadek awarii lub ograniczeń w dostawach energii elektrycznej).

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, wydaną przez Burmistrza Miasta Kuźnia Raciborska z dnia 15 lutego 2022 r. o znaku OŚ.6220.5.2021.

W związku z zaistniałymi zmianami w instalacji IPPC, przedłożony wniosek wraz z uzupełnieniami, obejmował aktualizację zapisów we wszystkich komponentach środowiska oraz dostosowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego do znowelizowanej ustawy o odpadach.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 2 podpunkt 4 załącznika do 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), a także do § 2 ust.1 pkt 13 ppkt b rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839).

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

- zaświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm., dalej: ustawa POŚ), oraz art. 42 ust 3a pkt 1 i 2 ustawy o odpadach (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm., dalej: ustawa o odpadach),
- oświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 42 ust 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy o odpadach,
- potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla Odlewni RAFAMET Sp. z o.o., sporządzony przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych w listopadzie 2021 roku, uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Raciborzu z 10 grudnia 2021 r. o znaku PZ.5580.29.2021,
- zaktualizowany w sierpniu 2023 r. operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla Odlewni RAFAMET Sp. z o.o., sporządzony przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Raciborzu z 3 października 2023 r. o znaku PZ.52805.19.2023,
- dokument pn. „Analiza ryzyka stwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę”, opracowany w grudniu 2021 r.

Po dokonaniu wstępnej analizy podania 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 dotyczy istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące

zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ. W związku z powyższym Spółka wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 2400 zł na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zgodnie z art. 210 ust. 3 a ww. 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 2023 r. poz. 1094 z późn. 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 w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 20 kwietnia 2022 r. o znaku OE-PZ.KW-000034/22/ASz, 5 lipca 2022 r. o znaku OE-PZ.KW-000236/22, 13 września 2022 r. o znaku OE-PZ.KW-000432/22.

Strona przedłożyła uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 23 maja 2022 r. o znaku RPW W 1252/2022, 5 sierpnia 2022 r. o znaku RPW W 2100/2022, 19 sierpnia 2022 r. o znaku RPW W 2206/2022, 14 października 2022 r. o znaku RPW W 2711/2022, 12 października 2023 r. o znaku RPW W 2507/2023.

Zważywszy na to, że Odlewnia Rafamet Sp. z o.o. prowadzi działalność w zakresie przetwarzania odpadów, na podstawie niniejszego pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, organ w niniejszym postępowaniu:

- 1) pismami z 30 maja 2022 r. o znaku OS-PZ.KW-000145/22, 7 sierpnia 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001382/23 oraz pismem z 23 października 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001782/23 wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ww. ustawy o odpadach), w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska,
- 2) pismem z 30 maja 2022 r. o znaku OE-PZ.KW-000146/22 wystąpił do Burmistrza Miasta Kuźnia Raciborska, o przedstawienie opinii do złożonego wniosku Odlewni RAFAMET Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach,
- 3) pismami z 30 maja 2022 r. o znaku OE-PZ.KW-000143/22 oraz 23 października 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001781/23 wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Raciborzu, o przeprowadzenie kontroli instalacji, 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 operacji przeciwpożarowej oraz w postanowieniu, zgodnie z art. 42 ust. 4b pkt 1 oraz art. 42 ust. 4c ustawy o odpadach.

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Raciborzu, po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z 30 czerwca 2022 r. o znaku PZ.52805.9.2022, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji

przeciwpożarowym, sporządzonym w listopadzie 2021 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.

W dniach 9-31 sierpnia 2022 r. inspektor Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach wraz z przedstawicielami Marszałka Województwa Śląskiego przeprowadził kontrolę przedmiotowego zakładu, wraz z oględzinami instalacji do przetwarzania odpadów oraz miejsc magazynowania odpadów, przeznaczonych do przetworzenia.

Podczas przeprowadzonych w czasie kontroli oględzin ustalono, że inwestycja polegająca na budowie pieca indukcyjnego do topienia metali o wydajności 120 Mg/dobę oraz stanowiska chłodni wentylatorowej wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną, jest w początkowej fazie wykonawczej. Piec nie został jeszcze wybudowany, zatem na dzień rozpoczęcia i zakończenia kontroli, zakład nie posiada możliwości technicznych do przetwarzania odpadów we wnioskowanej ilości 120 Mg/dobę.

Zważywszy na wyniki przeprowadzonej kontroli, z uwagi na brak przedmiotu wniosku, Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska nie mógł wydać w przedmiotowej sprawie postanowienia, o którym mowa w art. 41 a ust. 3 ustawy o odpadach, a jedynie poinformował, że ocena spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację do odlewania metali żelaznych będzie możliwa po wybudowaniu pieca indukcyjnego.

W związku z informacją uzyskaną od pełnomocnika Strony pismem z 1 sierpnia 2023 r. dot. terminu zakończenia prac instalacyjnych nowego pieca, określonego na 16 sierpnia 2023 r., organ wystąpił do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z ponowną prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji. Z uwagi jednak na konieczność aktualizacji złożonego wniosku w zakresie m. in. przedłożenia nowego operatu przeciwpożarowego, Strona zwróciła się do organu pismem z 16 sierpnia 2023 r. o przesunięcie planowanej w dniu 18 sierpnia 2023 r. kontroli instalacji oraz poinformowała o złożeniu niezbędnej w sprawie dokumentacji do 18 września 2023 r.

Strona przedłożyła ww. uzupełnienie do wniosku wraz z załącznikami pismem z 12 października 2023 r., a w następstwie tego organ pismami z 23 października 2023 r. ponownie wystąpił z prośbą o przeprowadzenie kontroli do Komendanta Powiatowego PSP w Raciborzu oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

Po przeprowadzonej kontroli Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach wydał postanowienie Nr 130/2023 z dnia 22 grudnia 2023 r., w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację do odlewania metali żelaznych o mocy przerobowej 120 Mg/dobę i 7500 Mg odlewów żeliwnych na rok, która ma być eksploatowana przy ul. Staszica 1 w Kuźni Raciborskiej oraz stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez miejsca magazynowania odpadów, przeznaczonych do przetwarzania na terenie Odlewni RAFAMET Sp. z o.o., zlokalizowanej przy ul. Staszica 1 w Kuźni Raciborskiej.

W związku z przedłożeniem przez Wnioskodawcę zaktualizowanego w sierpniu 2023 r. operatu przeciwpożarowego i wynikającej z tego konieczności przeprowadzenia ponownej kontroli, Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Raciborzu, po jej przeprowadzeniu, wydał postanowienie z 15 listopada 2023 r. znak PZ.52805.21.23, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym, sporządzonym w sierpniu 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Burmistrz Miasta Kuźnia Raciborska, postanowieniem z 9 czerwca 2022 r. znak OŚ.6234.1.2022, zaopiniował pozytywnie wniosek Odlewni Rafamet Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 30 marca 2022 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez Odlewnię RAFAMET Sp. z o.o., w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag

i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Racibórz oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. W tym czasie do tutejszego urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

W związku ze zmianą miejsca i sposobu magazynowania odpadów, postanowieniem z 11 stycznia 2024 r. nr 42/OE/2024 Marszałek Województwa Śląskiego zmienił wysokość zabezpieczenia roszczeń, określoną w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego z 2 czerwca 2020 r. nr 401/OS/2020 dla posiadacza odpadów, w taki sposób, że aktualna wysokość zabezpieczenia roszczeń wynosi 1651,00 zł.

Pismami z 2 lutego 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-000232/23, 5 czerwca 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001067/23, 26 września 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001652/23 oraz pismem z 28 listopada 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001930/23 Strona została zawiadomiona o niezakończonym w terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczone o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy Kpa.

Pismem z 22 stycznia 2024 r. o znaku: OE-PZ.KW-000074/24, Strona została poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań, w myśl art. 10 § 1 ustawy Kpa, zgodnie z którym organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania.

Wnioskodawca nie skorzystał z możliwości zapoznania się ze zgromadzonym w sprawie materiałem dowodowym i wniesienia dodatkowych uwag.

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 (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

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

badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

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

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

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

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

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

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

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

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

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

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

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

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe:

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

I. Rodzaj i parametry instalacji;

II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości;

III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji;

IV. Odzysk odpadów w instalacji;

V. Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych;

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

VIII. Zobowiązuje się operatora instalacji do.

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

1. Ochrona powietrza;
2. Ochrona przed hałasem;
3. Gospodarka wodno-ściekowa;
4. Gospodarka odpadami.

W zakresie ochrony powietrza, w związku ze zmianami w instalacjach, zlokalizowanych na terenie zakładu, nastąpiły zmiany, obejmujące między innymi:

- zmianę wielkości emisji godzinowej i rocznej dla emitorów E3 i E4,
- zmianę sposobu odprowadzania substancji do powietrza emitorami E3 i E4,
- likwidację emitora E5,
- zmianę czasu pracy emitorów E8 i E30, a tym samym zmianę wielkości emisji z tych emitorów,
- powstanie nowych emitorów wentylacji mechanicznej (emitory E46 do E51),
- zmianę wielkości emisji godzinowej i rocznej dla emitorów E39 – E42.

Biorąc powyższe pod uwagę, zmieniono zapisy punktu I.4. obowiązującego pozwolenia zintegrowanego poprzez aktualizację opisu źródeł emisji substancji do powietrza, jak również aktualizację charakterystyki poszczególnych emitorów oraz zapisów dotyczących urządzeń ochrony powietrza.

W punktach III.1. i III.2. pozwolenia zintegrowanego ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza, z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w trakcie normalnej eksploatacji tych instalacji. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład. W tabeli z dopuszczalną wielkością emisji dla emitorów należących do instalacji wentylacji mechanicznej Hali Odlewni, zgodnie z wnioskiem operatora instalacji, nie została ujęta emisja substancji pochodzących z promienników gazowych tj. emisja pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla i benzo(a)pirenu, ponieważ emisja ta pochodzi z instalacji energetycznego spalania paliw, która po modernizacji hali będzie podlegała pod zgłoszenie instalacji.

Przedstawione w dokumentacji wnioskowej obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, uwzględniające zmiany wprowadzone na instalacjach zlokalizowanych na terenie zakładu wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz wartości stężeń substancji określonych 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).

Na terenie przedmiotowego zakładu zlokalizowana jest instalacja energetycznego spalania paliw. Po zmianach planowanych do wprowadzenia na ww. instalacji, łączna nominalna moc cieplna źródeł we wprowadzanym paliwie wynosić będzie 3,8 MW_t. Dotychczas instalacja energetycznego spalania paliw eksploatowana na terenie zakładu, ze względu na swoją nominalną moc cieplną wprowadzaną w paliwie, nie wymagała uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza ani zgłoszenia instalacji. Po zmianach na instalacjach zlokalizowanych na terenie zakładu, przedmiotowa instalacja spalania paliw energetycznych będzie wymagała zgłoszenia, zgodnie z zapisami załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 881).

Jak wynika z informacji przedstawionej w dokumentacji wnioskowej, po wymianie kotłów na gazowe, jak również po modernizacji hali odlewni i oczyszczalni, operator instalacji dokona zgłoszenia ww. instalacji energetycznego spalania paliw.

Zgodnie z zapisami dokumentacji wnioskowej, modernizację instalacji IPPC, polegającą między innymi na montażu nowego pieca indukcyjnego, o wydajności topienia 12 Mg/h, uznano za istotną zmianę w instalacji IPPC, ze względu na znaczne zwiększenie skali działalności zakładu. Biorąc pod uwagę powyższe oraz fakt, że na terenie gminy Kuźnia Raciborska występują przekroczenia standardu jakości powietrza w zakresie pyłu zawieszonego, operator instalacji przeprowadził tzw. kompensację wewnętrzną w celu wypełnienia zapisów art. 225 ust. 1a ustawy POŚ, zapewniając odpowiednią redukcję pyłu zawieszonego z instalacji zlokalizowanych na

terenie zakładu. W ramach instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie uzyskano wewnątrzzakładową redukcję pyłów na poziomie większym niż ilości pyłów wprowadzanych do powietrza z nowego pieca indukcyjnego nr II.

Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy POŚ, zmieniono zapisy punktu VI.2. pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, poprzez określenie emitorów oraz zakresu substancji, dla których należy prowadzić pomiary okresowe emisji do powietrza.

W zakresie ochrony przed hałasem, w wyniku realizowanych zmian, polegających na zainstalowaniu nowego pieca, pojawiły się nowe punktowe źródła emisji hałasu do środowiska, obejmujące:

- chłodnię wentylatorową przy północnej ścianie hali odlewni,
- piec indukcyjny wewnątrz istniejącej hali odlewni,
- wentylację mechaniczną hali odlewni, w postaci wentylatorów osiowych (8 szt.),
- nagrzewnice gazowe (3 szt.),
- układ filtrowentylacji (2 szt.).

Instalacja IPPC oraz instalacje pomocnicze znajdują się na terenach przemysłowych Odlewni RAFAMET Sp. z o.o.

Obliczenia wykonane w ramach niniejszego opracowania, uwzględniające wszystkie istniejące oraz nowe źródła hałasu wykazały, że praca zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów dźwięku na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego wynikają z wprowadzonych zmian w instalacjach, które spowodowały zmianę warunków korzystania ze środowiska określonych w obowiązującej decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

W stosunku do ostatniego brzmienia pozwolenia zintegrowanego (Decyzja nr 128/OS/2016) na terenie Zakładu powstało szereg zmian, związanych z emisją hałasu ze źródeł związanych z instalacją IPPC. Część źródeł została zlikwidowana, niektóre źródła zmieniły swoją lokalizację i parametry oraz powstały nowe źródła hałasu.

Z przeprowadzonych badań modelowych jak również z wykonanych pomiarów wynika, że wprowadzone zmiany w instalacji nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana objęła:

- 1) W części I. „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 5. „Gospodarka wodno-ściekowa”, podpunkt 5.1. „Źródła zaopatrzenia w wodę”. W punkcie tym zaktualizowano informację o ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji – w związku z uruchomieniem nowego pieca i wzrostem produkcji oraz zwiększeniem zatrudnienia nastąpiło zwiększenie ilości wykorzystywanej wody z około 17 445 m³/rok na około 18 697,5 m³/rok. Zgodnie bowiem z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenia zintegrowane winno określać, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 (w przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska – na potrzeby instalacji wykorzystywana jest woda dostarczana z sieci wodociągowej Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. w Kuźni Raciborskiej).
- 2) W części I. „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 5. „Gospodarka wodno-ściekowa”, podpunkt 5.2. „Gospodarka ściekowa”. W punkcie tym zaktualizowano informację o ilości powstających ścieków – w związku z uruchomieniem nowego pieca i wzrostem produkcji nastąpiło zwiększenie ilości powstających ścieków technologicznych z około 450 m³/rok na około 574 m³/rok, natomiast w związku ze zwiększeniem zatrudnienia nastąpiło zwiększenie ilości powstających ścieków bytowych z około 16 815 m³/rok na około 17 943,5 m³/rok. Uruchomienie nowego pieca nie wpłynęło na zmianę ilości powstających wód chłodniczych (bez zmian, względem dotychczasowych ilości do kanalizacji trafia około 9 m³/rok wód chłodniczych; zrzut wody chłodniczej ze zbiornika, o pojemności 3 m³, następuje podczas prac

konserwacyjno-remontowych i w czasie postoju; woda chłodnicza z nowego pieca indukcyjnego nie jest zrzucana do kanalizacji), ani na zmianę ilości wód opadowych i roztopowych, pochodzących z powierzchni dachów i z powierzchni utwardzonych zakładu. W punkcie tym podano również aktualną informację o ilości, stanie i składzie ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji i wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, ze zaktualizowaną informacją o ich ilości (nastąpiło zwiększenie ilości ścieków przemysłowych z około 45 567 m³/rok na około 46 819,5 m³/rok). Zgodnie bowiem z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane winno określać, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi (w przypadku przedmiotowej instalacji ścieki przemysłowe nie są wprowadzane do wód lub do ziemi – ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. w Kuźni Raciborskiej, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym, regulującym również kwestie prowadzenia pomiarów ilości i jakości ścieków przemysłowych).

Ponadto w punkcie tym uzupełniono opis powstawania ścieków technologicznych (powstających w podczas procesów wybijania i czyszczenia odlewów w hydroczyszczarnie) oraz wód chłodniczych (powstających podczas procesów związanych z chłodzeniem).

W zakresie gospodarki odpadami, w związku z zainstalowaniem nowego pieca indukcyjnego, roczna moc przerobowa instalacji w zakresie przetwarzania odpadów wzrosła z 6783 Mg/rok na 9 933 Mg/rok. Zwiększył się również ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. W związku z planowanym wykorzystaniem form styropianowych będzie powstawał nowy odpad o kodzie 12 01 05. Dodatkowo wytwarzany będzie odpad o kodzie 15 01 11*. Charakterystyka wytwarzanych odpadów (skład chemiczny i właściwości) nie uległa zmianie w stosunku do stanu określonego w pozwoleniu zintegrowanym.

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.

W toku prowadzonego postępowania, w związku ze zmianą sposobu i miejsc magazynowania odpadów, dokonano ponownej analizy sposobu obliczenia wysokości kwoty zabezpieczenia roszczeń i wydano postanowienie z 11 stycznia 2024 r. nr 42/OE/2024 zmieniające wysokość zabezpieczenia roszczeń, wskazaną w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego z 2 czerwca 2020 r. nr 401/OS/2020, określającym posiadaczowi odpadów: Odlewni RAFAMET Sp. z o.o. z siedzibą w Kuźni Raciborskiej (NIP: 6391006954), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów, na podstawie decyzji Wojewody Śląskiego z 20 kwietnia 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/141/06/7/07 (ze zm.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1, formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w taki sposób, że wysokość zabezpieczenia roszczeń wynosi 1651,00 zł.

Depozyt ten stanowi zabezpieczenie, o którym mowa w art. 48a ustawy o odpadach.

Wobec tego, w myśl art. 187 ust. 4a ustawy POŚ, w decyzji organ dodał do niniejszego pozwolenia część XII. „Zabezpieczenie roszczeń”, w którym zmienił wysokość zabezpieczenia roszczeń, wskazaną w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego z 2 czerwca 2020 r. nr 401/OS/2020.

Eksploatacja nowego pieca tyglowego będzie wiązać się z większym zapotrzebowaniem na wodę i energię elektryczną oraz materiały i surowce.

W związku z tym, w części I w punkcie 8. „Zużycie głównych surowców oraz mediów” zaktualizowano zużycie materiałów, surowców oraz mediów dla instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Ponadto w niniejszej decyzji zaktualizowany został rozdział VIII pozwolenia, który określa obowiązki prowadzącego instalację oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

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.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a 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.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/dane/osobowe/>

/-/ z up. Marszałka Województwa
Leszek Kulesza
Kierownik Referatu
ds. pozwoleń zintegrowanych