

Katowice, 12 marca 2024 roku
znak sprawy: OE-PZ.7222.52.2023
znak decyzji: OE-PZ.KW-000309/24
za dowodem doręczenia

Decyzja nr 974/OE/2024

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.)

po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 31 maja 2023 r.

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 lutego 2014 r. nr 302/OS/2014 (ze zm.) dla instalacji pn.: „Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (11 linii)” zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, eksploatowanej obecnie przez Aludyne Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 (NIP: 5272946745), w następujący sposób:

- I. W części I decyzji: „I. Rodzaj i parametry instalacji”, punkt „1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji” otrzymuje brzmienie:**

„1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji

a) Prowadzący instalację:

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

1.	Aludyne Poland Sp. z o.o.	ul. Wyzwolenia 84	43-300	Bielsko- Biała	387930957	5272946745	000532068
----	---------------------------	-------------------------	--------	-------------------	-----------	------------	-----------

b) Instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Bra nża IPP C	Kwalifikacj a przedsięwz ięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1.	Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (11 linii)	ul. Wyzwolenia 84	43-300	Bielsko- Biała	2.6	§ 2 ust.1 pkt 14*	1 instalacja, składająca się z 11 linii odlewniczych	Instalacja (w hali Odlewni) na działkach 4253/16, 4543/2, 4256, 4258/2, 4257 (jednostka ewidencyjna: M. Bielsko-Biała, obręb: 0032 - Lipnik)

* rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2019 poz. 1839 z późn. zm.)

c) Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC:

L.p.	Nazwa instalacji	adres instalacji			Liczba instala cji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, obróbka wibrościerna na mokro)	Wyzwolenia 84	43- 300	Bielsko- Biała	1	Instalacja powiązana (w hali Odlewni) na działkach 4253/16, 4543/2, 4256, 4258/2, 4257 (jednostka ewidencyjna: M. Bielsko-Biała, obręb: 0032 – Lipnik)

”

II. W części I decyzji: „1. Rodzaj i parametry instalacji”, punkt „2. Rodzaj i parametry przedsięwzięcia” otrzymuje brzmienie:

„2. Rodzaj i parametry przedsięwzięcia

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje instalacje zlokalizowane na Wydziale Odlewni:

- Odlewnię - IO-1 (instalację typu IPPC) oraz
- Instalację pomocniczą – IP-1 (na której prowadzony jest proces obróbki powierzchniowej odlewów).

Główne procesy produkcyjne na Wydziale Odlewni to odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych, wraz z ich obróbką powierzchniową poprzez ręczne szlifowanie oraz automatyczną obróbkę mechaniczną i wibrościerną na mokro.

W wyniku procesów produkcyjnych powstają części dla przemysłu motoryzacyjnego, które tworzą konstrukcję wsporczą w samochodach ciężarowych i osobowych.

Odlewnia pracuje w systemie wielobrygadowej organizacji pracy, tj. 24 godz./dobę. 7 dni w tygodniu, przez ok. 8448 godz./rok.

Prognozowana wielkość produkcji na Wydziale Odlewni, przy pełnym wykorzystaniu możliwości instalacji, wyniesie ok. 36 080 Mg odlewów/rok.

Zestawienie produktów i półproduktów wytwarzanych w instalacji IPPC

Kod produktu	Nazwa produktu	Wytwarzana ilość [Mg/rok]	Stan fizyczny produktu	Sposób magazynowania
IP-1	Odlewy – półprodukt po prasie odcinającej	Brak danych	Stan stały. Odlew po obcinaniu z prasy odcinającej przeznaczone do obróbki końcowej na szlifierni (IO-P)	Nie magazynowany, przeznaczony bezpośrednio do obróbki na Szlifierni (Sporadycznie gromadzone przed obróbką w metalowych koszach, drewnianych skrzyniach oraz w opakowaniach z tworzyw sztucznych)
IO-1	Odlewy ze stopów magnezu gatunków AM50 (95% Mg, 5%Al) i AM60 (94% Mg, 6% Al) (produkt gotowy do sprzedaży)	PROGNOZY 32 000	Stan stały. Gotowe odlewy dla przemysłu motoryzacyjnego, w szczególności części samochodowe tj. skrzynie biegów, osłony krzywek, kolumny kierownicy, wsporniki pedałów hamulca i sprzęgła, osłony sprzęgła, ramy foteli, wsporniki deski rozdzielczej itp.	Gotowe odlewy magazynowane są w metalowych koszach, drewnianych skrzyniach oraz w opakowaniach z tworzyw sztucznych, a następnie przygotowywane są do bezpośredniej wysyłki.
IP	Odlewy z aluminium, które nie będą powiązane bezpośrednio z instalacją	Brak danych	Stan stały Gotowe odlane detale w innym zakładzie ALUDYNE obrabiane będą w Bielsku – maszyna CNC, myjka, montaż.	Gotowe odlewy magazynowane są w metalowych koszach, drewnianych skrzyniach oraz w opakowaniach z tworzyw sztucznych, a następnie przygotowywane są do bezpośredniej wysyłki.

”

III. W części I decyzji: „I. Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie „3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych”, podpunkt „3.1. INSTALACJA IPPC (IO-1)” otrzymuje brzmienie:

„3.1. INSTALACJA IPPC (IO-1)

Na Wydziale Odlewni znajduje się 9 linii do produkcji odlewów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową – są to linie nr 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10. Docelowo, w wyniku rozbudowy o linie nr 11 i 12, pracować będzie 11 linii odlewniczych.

Każda linia odlewnicza wyposażona jest w podobną sekwencję urządzeń:

- piec do topienia wsadu elektryczny (oporowy)
Linie nr 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10 oraz 11 i 12 wyposażono w piec HINDENLANG, typu WEMP 1800 Mg, o mocy 240 kW.
- piec odlewniczy elektryczny (oporowy)

Linie nr 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10 oraz 11 i 12 wyposażono w piec HINDENLANG, typu SLEM 500 Mg, o mocy 63 kW.

- maszyna odlewnicza:
 - Linia nr 1 - ITALPRESSE, o sile zwarcia do 1100 Mg,
 - Linie nr 2, 3, 4, 6 - ITALPRESSE, o sile zwarcia do 2150 Mg,
 - Linia nr 7 - ITALPRESSE, o sile zwarcia do 1650 Mg,
 - Linie nr 8 i 9 oraz 11 i 12 - ITALPRESSE, o sile zwarcia do 2500 Mg,
 - Linia nr 10 - ITALPRESSE, o sile zwarcia do 1600 Mg.
- prasa hydrauliczna TECNOPRESS.

Wydajność (zdolność przetopowa) poszczególnych linii wynosi:

- linia nr 1 – 7,2 Mg/dobę,
- linia nr 2, 3, 6, 10 – 7,9 Mg/dobę,
- linie nr 4, 8, 9 – 11,4 Mg/dobę,
- linia nr 7 – 5,5 Mg/dobę,
- linia nr 11, 12 – 12,0 Mg/dobę.

IV. W część I decyzji: „I. Rodzaj i parametry instalacji”, punkt „4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)” otrzymuje brzmienie:

„4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)

4.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza

4.1.1. Instalacja IPPC – Wydział Odlewni (IO-1)

Na Wydziale Odlewni docelowo będzie eksploatowanych 11 linii do produkcji odlewów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową.

Wydajność (zdolność przetopowa) poszczególnych linii wynosi:

- linia nr 1 – 7,2 Mg/rok,
- linia nr 2 – 7,9 Mg/rok,
- linia nr 3 – 7,9 Mg/rok
- linia nr 4 – 11,4 Mg/rok,
- linia nr 6 – 7,9 Mg/rok,
- linia nr 7 – 5,5 Mg/rok,
- linia nr 8 – 11,4 Mg/rok,
- linia nr 9 – 11,4 Mg/rok,
- linia nr 10 – 7,9 Mg/rok,
- linia nr 11 – 12,0 Mg/rok,
- linia nr 12 – 12,0 Mg/rok.

Źródłami unosu zanieczyszczeń do powietrza w instalacji IO-1 jest:

- topienie magnezu w piecach elektrycznych oporowych,
- odlewanie magnezu w maszynach odlewniczych.

4.1.1.1. Topienie magnezu w piecach oporowych

Unos zanieczyszczeń następuje wyłącznie przez otwartą pokrywę pieca oporowego, podczas wkładania gąsek i złomu magnezu do pieca (średni czas trwania operacji ok. 20 minut).

Substancje gazowe i pyłowe są odprowadzane do powietrza z wnętrza hali odlewni przy pomocy mechanicznej wentylacji ogólnej (trzy centrale klimatyzacyjne, grzewczo-wentylacyjne o wydajności 22 000 m³/h każda – AHU-01, AHU-02 i AHU-05 – oraz emitery odpowiednio E31, E32 i E35).

Powyższe centrale, w części wywiewnej, są wyposażone w dwa rodzaje filtrów:

- aluminiowy filtr wstępny, służący do wyłapywania cząstek oleju,
- filtr wtórny tkaninowy.

Oczyszczone powietrze jest odprowadzane trzema zadaszonymi emitorami, o wysokości 13,5 m i wymiarach 1,2 m x 1,2 m:

- E31 (emitor centrali AHU-01),
- E32 (emitor centrali AHU-02),
- E35 (emitor centrali AHU-05).

W okresach niższych temperatur powietrza (np. w zimie) oczyszczone powietrze może być również zawracane do przestrzeni hali, poprzez agregaty grzewczo-nawiewne (5 x 10 000 m³/h).

4.1.1.2. Proces odlewania magnezu w maszynach odlewniczych

Operacje odlewania magnezu w maszynach odlewniczych to główne źródło zorganizowanej emisji do powietrza substancji gazowych i pyłowych.

Nad maszynami odlewniczymi poszczególnych linii technologicznych 1, 2, 6 i 7 zainstalowane są okapy wentylacji miejscowej. Odciągane z okapów gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do atmosfery, oczyszczane są z pyłu i mgły olejowej w wysokoskutecznych, wielostopniowych urządzeniach filtracyjnych.

Odprowadzanie oczyszczonych gazów odlotowych do powietrza następuje otwartymi emitorami pionowymi:

- z linii odlewniczych nr 1 i nr 7 emitorem E25, o wysokości 14,0 m i średnicy wylotu 1,0 m.

Gazy z procesu technologicznego odciągane są z nad maszyn odlewniczych linii nr 1 i nr 7, poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC12/TS (separator oleju i dymu), posiadające dwa filtry – filtr wstępny, złożony z dwudziestu czterech sekcji i tzw. filtr absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny, o wydajności do 36000 m³/h.

- z linii odlewniczej nr 2 emitorem E21, o wysokości 13,8 m i średnicy wylotu 0,9 m.

Gazy z procesu technologicznego odciągane są z nad maszyny odlewniczej nr 2, poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC12/TS (separator oleju i dymu), posiadające dwa filtry – filtr wstępny, złożony z dwudziestu czterech sekcji i tzw. filtr absolutny złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny, o wydajności do 18000 m³/h.

- z linii odlewniczej nr 6 emitorem E24, o wysokości 14,0 m i średnicy wylotu 1,0 m.

Gazy z procesu technologicznego są odciągane z nad maszyny odlewniczej nr 6 poprzez urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS (separator oleju i dymu), posiadające dwa filtry – filtr wstępny, złożony z dwudziestu czterech sekcji oraz tzw. filtr absolutny, złożony z dwunastu sekcji. Zastosowano wentylator wywiewny, o wydajności do 26500 m³/h.

Linie odlewnicze 3, 4, 8, 9, 10 oraz 11 i 12 wyposażone są w układ odsysająco-filtrujący typ Ultravent II 20000/EE EW20, firmy KMA, składający się z celi odemgłacza metalowego oraz

filtra elektrostatycznego. Powietrze, po przejściu przez układ, zawracane jest na halę Odlewni. Skuteczność układu odsysająco-filtrującego wynosi ok. 99,9%.

4.1.1.3. Charakterystyka emitorów i urządzeń ochrony powietrza instalacji IPPC

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna / przekrój	Gazy odlotowe			Czas emisji]
				Maksymalny przepływ	Prędkość wylotowa / typ emitora	Temperatura gazów	
-	-	[m]	[m]	[Nm ³ /h]	[m/s]	[K]	[h/rok]
E21	Maszyna odlewnicza linii nr 2	13,8	0,9	18 000	0 (zadaszony)	308	8448
E24	Maszyna odlewnicza linii nr 6	14,0	1,0	26 500	0 (poziomy)	308	8448
E25	Maszyna odlewnicza linii nr 1 i linii nr 7	14,0	1,0	36 000	0 (poziomy)	308	8448
E31	Centrala AHU-01 wentylacja ogólna hali odlewni	13,5	1,2 x 1,2	22 000	0 (poziomy)	295	8448
E32	Centrala AHU-02 wentylacja ogólna hali odlewni	13,5	1,2 x 1,2	22 000	0 (poziomy)	295	8448
E35	Centrala AHU-05 wentylacja ogólna hali odlewni	13,5	1,2 x 1,2	22 000	0 (poziomy)	295	8448

Symbol emitora	Urządzenie redukujące emisję	Skuteczność odpylania
E21	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E24	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E25	Urządzenie filtracyjne MIST-COMPACT MC012/TS	99,9 %
E31	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %
E32	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %
E35	Wyłapywacz cząstek oleju + filtr tkaninowy klasy G3	99,9 %

4.1.2. Instalacja pomocnicza do powierzchniowej obróbki odlewów

4.1.2.1. Hala (dział) Szlifierni

Źródłami emisji do powietrza są odciągi miejscowe ze stołów do szlifowania ręcznego.

Stoły szlifierskie są wyposażone w filtry wodne. Pył w całości zatrzymywany jest w wodzie i oddawany w postaci szlamu jako odpad. Brak zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza z procesów szlifowania.

4.1.2.2. Hala (dział) CNC

W hali (dziale) CNC wykonywana będzie obróbka skrawaniem, mycie i kontrola detali aluminiowych, które będą dostarczane z innego Zakładu.”

4.2. Charakterystyka źródeł hałasu

Tabela 1. Zestawienie parametrów akustycznych i czasu działania wszechkierunkowych źródeł emisji hałasu – Wydział Odlewni (instalacja IPPC i instalacja pomocnicza)

Lp.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Typ źródła	Poziom mocy akustycznej L_{WA} w dB	Czas pracy	Opis
ŹRÓDŁA WSZECHKIERUNKOWE						
1	Zp-1	Kruszarka do złomu	PK	90	16 godz.	Kruszarka do złomu
2	Zp-5	Chłodnia kominowa nr 1 – na dachu Odlewni	PK	75	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą mgły wodnej Hala odlewni (dach)
3	Zp-6	Chłodnia kominowa nr 2 – na dachu Odlewni	PK	75	24 godz.	Schładzanie glikolu za pomocą mgły wodnej Hala odlewni (dach)
4	Zp-9	Czerpnia powietrza (wlot nad transformatorami Odlewni)	PK	76	24 godz.	Czerpnia powietrza dla wentylacji ogólnych AHU1-5 (Hala odlewni)
5	Zp-10	Emitor E31 (zadaszony wywietrznik żaluzjowy na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Zadaszony wywietrznik żaluzjowy z centrali grzewczo-wentylacyjnej BASIC 027 wydajność $V=24\ 000\ m^3/h$ ($22000\ Nm^3/h$) (Hala Odlewni)
6	Zp-11	Emitor E32 (zadaszony wywietrznik żaluzjowy na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Zadaszony wywietrznik żaluzjowy z centrali grzewczo-wentylacyjnej BASIC 027, wydajność $V=24\ 000\ m^3/h$ ($22000\ Nm^3/h$), (Hala Odlewni)
7	Zp-12	Emitor E33 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-3), o wydajności $13\ 500\ m^3/h$ Hala Odlewni (Szlifiernia)
8	Zp-13	Emitor E34 (wylot powietrza zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-wywiewnej (AHU-4), o wydajności $13\ 500\ m^3/h$ Hala Odlewni (obróbka mechaniczna – centra CNC)
9	Zp-14	Emitor E35 (wylot powietrza	PK	81	24 godz.	Wentylator Centrali BASIC 014 wentylacji ogólnej nawiewno-

		zabudowany żaluzjami na dachu Odlewni)				wywiewnej (AHU-5), o wydajności 13 500 m³/h Hala Odlewni
10	Zp-15	Emitor E21 (wylot powietrza zadaszony na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny firmy Berliner Luft Technik Sp. z o.o. wydajności do 36000 m³/h, silnik o mocy 18 kW, emitor z linii odlewniczych nr 2 i 3 (Hala Odlewni)
11	Zp-16	Emitor E41A (czerpnia powietrza z wentylatorem obudowana żaluzjami, zadaszona, na dachu Odlewni)	PK	72	24 godz.	Czerpnia powietrza dla pomieszczenia sprężarek Hala Odlewni
12	Zp-17	Emitor E41 (zadaszony wentylator obudowany żaluzjami na dachu Odlewni)	PK	81	24 godz.	Wentylacja ogólna hali sprężarek Hala Odlewni
13	Zp-18	Emitor E42 (zadaszony wentylator na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylacja ogólna wody lodowej Hala Odlewni
14	Zp-20	Okno rozładunkowe do antresoli technicznej Hali Odlewni	PK	88	16 godz.	Hałas pochodzi od pracy sprężarek na antresoli technicznej Hali Odlewni. W nocy okno jest zamknięte.
15	Zp-22	Emitor E24 (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny Berliner Luft Technik Sp. z o.o. o wydajności do 36000 m³/h, emitor z linii odlewniczych nr 6 (Hala Odlewni)
16	Zp-23	Emitor E25 (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni)	PK	82	24 godz.	Wentylator wywiewny o wydajności do 36000 m³/h, emitor z linii odlewniczej nr 7 i 1 (Hala Odlewni)

Tabela 2. Zestawienie parametrów akustycznych i czasu działania źródeł emisji hałasu typu budynek

Lp.	Oznaczenie źródła	Źródła hałasu	Typ źródła	Poziom dźwięku* L _{AW} EW W dB	Czas pracy	Opis
ŹRÓDŁA - BUDYNKI						
1	Bd-3	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
2	Bd-4	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
3	Bd-5	Odlewnia	B	85	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42 dB, dachu 35 dB
4	Bd-6	Stacja transformatorowa	B	68	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 28 dB, dachu 26 dB
5	Bd-7	Narzędziownia	B	78	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 35-42

						dB, dachu 35 dB
6	Bd-8	Stacja transformatorowa	B	68	24 godz.	Izolacyjność elewacji – 28 dB, dachu 26 dB

* - w odległości 1m od ściany

4.3. Gospodarka wodno-ściekowa

4.3.1. Gospodarka wodna

Woda na potrzeby Zakładu Aludyne Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej, której właścicielem jest AQUA S.A. w Bielsku-Białej.

Woda na Wydziale Odlewni wykorzystywana jest do celów technologicznych, w ilości około 44 020 m³/rok, w szczególności:

- na potrzeby instalacji IPPC (chłodziwo na liniach odlewniczych, spryskiwanie form środkiem adhezyjnym) w ilości ok. 34 020 m³/rok,
- na potrzeby instalacji pomocniczych (oczyszczanie gazów odlotowych na stanowiskach szlifowania odlewów, do oczyszczania form odlewniczych na Wydziale Narzędziowni, woda lodowa w chłodniach kominowych, proces mycia na nowych stanowiskach) w ilości ok. 10 000 m³/rok.

Ponadto woda z miejskiej sieci wodociągowej wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych, w tym porządkowych, w ilości ok. 3 500 m³/rok i przeciwpożarowych, w ilości ok. 90 m³/s.

4.3.2. Gospodarka ściekowa

Na Wydziale Odlewni Spółki Aludyne Poland Sp. z o.o. powstają ścieki przemysłowe, w szczególności:

- Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC (chłodziwo na liniach odlewniczych, spryskiwanie form środkiem antyadhezyjnym).
Prognozowana ilość ścieków: ok. 30 000 m³/rok.
Prognozowany skład ścieków: cynk, miedź, chrom ogólny, chrom (VI), nikiel, ołów, kadm.
- Ścieki z instalacji pomocniczych (mycie form odlewniczych).
Prognozowana ilość ścieków: ok. 2 500 m³/rok.
Prognozowany skład ścieków: azot amonowy, fosfor ogólny, cynk, miedź, chrom ogólny, chrom (VI), nikiel, ołów, kadm.

W pozostałych instalacjach pomocniczych nie powstają ścieki, gdyż:

- woda lodowa w chłodniach kominowych krąży w obiegu zamkniętym,
- szlamy z oczyszczania gazów odlotowych na stanowiskach szlifowania odlewów oddawane są jako odpad uprawnionym odbiorcom,
- ścieki z mycia posadzek na terenie całego zakładu oddawane są jako odpad uprawnionym odbiorcom.

Ścieki przemysłowe z Wydziału Odlewni (po podczyszczeniu w wyparkach) odprowadzane są do kanalizacji miejskiej należącej do Spółki „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej.

Ponadto na terenie Zakładu Aludyne Poland Sp. z o.o. wytwarzane są również ścieki, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji, tj.:

- Ścieki bytowe odprowadzane w mieszaninie wraz ze ściekami przemysłowymi do kanalizacji miejskiej należącej do Spółki „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej.

Wody opadowe i roztopowe odprowadzane do potoku Krzywa na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

4.4. Zużycie surowców, materiałów, paliw i mediów

4.4.1. Zestawienie prognozowanego czasu pracy, wielkości produkcji, zużycia surowców dla instalacji IPPC (IO-1)

Parametr	j.m.	Prognoza (max)
Czas pracy instalacji	[h/rok]	8 448
Zużycie magnezu	[kg/rok]	8 400 000
Zużycie SO ₂ (zużywane jest ok. 60% zawartości butli)	[kg/rok]	13 200
Zużycie R 134a	[kg/rok]	24 000
Zużycie SF ₆ tylko sytuacje awaryjne	[kg/rok]	500
Zużycie propanu-butanu	[kg/rok]	3 000
Zużycie wody	[m ³ /rok]	34 020
Zużycie energii elektrycznej	[MWh]	34 000
Zużycie oleju mineralny do TOOLTEMP	[l/rok]	48 000
Argon	[Mg/rok]	216
Środki antyadhezyjne	[Mg/rok]	228

4.4.2. Zestawienie prognozowanego czasu pracy, wielkości produkcji, zużycia surowców dla instalacji pomocniczych (IP-1)

Parametr	j.m.	Prognoza (max)
Czas pracy instalacji	[h/rok]	7 000
Zużycie materiałów szlifierskich	[kg/rok]	50 000
Zużycie flokulantu	[kg/rok]	0
Zużycie płyn technologiczny do obróbki w luźnym ścierniwie	[kg/rok]	7 200
Zużycie antyspianacza	[kg/rok]	72
Zużycie środka bakteriobójczego	[kg/rok]	2 000
Zużycie płynu do obróbki skrawaniem	[l/rok]	13 000
Zużycie środka myjącego	[l/rok]	6 000
Zużycie wody	[m ³ /rok]	10 000

Podział wody na poszczególne cele został wykonany na podstawie szacunków z uwagi na posiadanie jednego licznika dla wszystkich instalacji.”

- V. W części III decyzji: „III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, w punkcie „1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem”, podpunkt „1.1. Dopuszczalna wielkość emisji dla instalacji IPPC (IO-1)” otrzymuje brzmienie:

„1.1. Dopuszczalna wielkość emisji dla instalacji IPPC (IO-1)

1.1.1. Dopuszczalna emisja maksymalna godzinowa

Emitor	Źródło emisji	Emitowana substancja		Wielkość emisji [kg/h]
		Nazwa	nr CAS	
E21	Maszyna odlewnicza linii nr 2	pył ogółem	-	0,10800
		pył zawieszony PM-10	-	0,10800
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,08640
		tlenek węgla	630-08-0	0,12920
		węglowodory alifatyczne do C ₁₂	-	0,04170
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,08200
E24	Maszyna odlewnicza linii nr 6	pył ogółem	-	0,14580
		pył zawieszony PM-10	-	0,14580
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,11660
		tlenek węgla	630-08-0	0,15920
		węglowodory alifatyczne do C ₁₂	-	0,05150
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,10110
E25	Łącznie maszyny odlewnicze linii nr 1 i nr 7	pył ogółem	-	0,19810
		pył zawieszony PM-10	-	0,19810
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,1584
		tlenek węgla	630-08-0	0,19460
		węglowodory alifatyczne do C ₁₂	-	0,06290
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,12350
	Maszyna odlewnicza linii nr 1	pył ogółem	-	0,07430
		pył zawieszony PM-10	-	0,07430
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,05940
		tlenek węgla	630-08-0	0,07300
		węglowodory alifatyczne do C ₁₂	-	0,02360
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,04630
	Maszyna odlewnicza linii nr 7	pył ogółem	-	0,12380
		pył zawieszony PM-10	-	0,12380
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,09900
		tlenek węgla	630-08-0	0,12160
		węglowodory alifatyczne do C ₁₂	-	0,03930
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,07720
E31	Centrala AHU-01 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-	0,03560
		pył zawieszony PM-10	-	0,03560
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,02910
		tlenek węgla	630-08-0	0,04020
		węglowodory alifatyczne do C ₁₂	-	0,01300
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,02550

E32	Centrala AHU-02 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-	0,03560
		pył zawieszony PM-10	-	0,03560
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,02910
		tlenek węgla	630-08-0	0,04020
		węglowodory alifatyczne do C ₁₂	-	0,01300
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,02550
E35	Centrala AHU-05 wentylacja ogólna hali odlewni	pył ogółem	-	0,03560
		pył zawieszony PM-10	-	0,03560
		pył zawieszony PM-2.5	-	0,02910
		tlenek węgla	630-08-0	0,04020
		węglowodory alifatyczne do C ₁₂	-	0,01300
		dwutlenek siarki	7446-09-05	0,02550

1.1.2. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Substancja	Wielkość emisji z instalacji IPPC [Mg/rok]
pył ogółem	4,720
pył zawieszony PM-10	4,720
pył zawieszony PM-2.5	3,791
tlenek węgla	5,100
dwutlenek siarki	3,236
węglowodory alifatyczne do C ₁₂	1,648

”

VI. W części III decyzji: „III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, punkt „3. Przewidziane do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami” otrzymuje nowe brzmienie:

„3. Gospodarka odpadami

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- określenie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

3.1. Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami

Eksploatacja instalacji objętych niniejszym pozwoleniem powoduje wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

3.1.1.1. Instalacja IPPC - Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (11 linii)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	100
2.	10 10 03	Zgazy i żużle odlewnicze	1000
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	75
4.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	5
5.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	5
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	36
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	4 000
8.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	4
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3

3.1.1.2. Instalacja pomocnicza - Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, montaż, mycie i kontrola)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	36
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	750
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	2500
4.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	140,0
5.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	15,0
6.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	10,0
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	11,0
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,0
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	50,0
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50,0
11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5,0
12.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	8,0
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
15.	17 04 02	Aluminium	50

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

3.1.2.1. Instalacja IPPC – Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (11 linii)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpady z czyszczenia form odlewniczych i maszyn	Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, woda, substancje ropopochodne. Szkodliwe, uczulające
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Zgary magnezowe Odpady te związane są z procesem odlewania magnezu głównie z czyszczeniem pieca topialnego	Stopy magnezu AM50, AM60, siarczany. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady te stanowią uszkodzone lub zużyte formy odlewnicze	Stopy żelaza. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska
4.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady te, stanowią pyły magnezowe pochodzące z filtrów pyłowych na Liniach odlewniczych	Magnez AM50 i AM60. Łatwopalne
5.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady te stanowią <u>zaolejone płatki magnezu</u> pochodzące z procesu czyszczenia form odlewniczych - prasy odcinające na Liniach odlewniczych	Magnezu AM50 i AM60, substancje ropopochodne. Szkodliwe, uczulające
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad stalowy, elementy zużyte	Różnego rodzaju stal. Nie zawiera substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Blaszki, odłamki i wypływkę magnezowe odcinane na prasach hydraulicznych i wymiatane spod Lini odlewniczych, detale złomowe	Magnez AM50 i AM60. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska
8.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad ten stanowi zużyty olej hydrauliczny z układów m.in. pras hydraulicznych znajdujących się na poszczególnych Liniach odlewniczych	Węglowodory ropopochodne, związki siarkowe, fosforanowe i tlenowe, silikony. Szkodliwe, ekotoksyczne
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad ten stanowią zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe z poszczególnych maszyn na Liniach odlewniczych oraz centrów obróbkowych	Węglowodory ropopochodne, fosfor, siarka, azot. Szkodliwe, ekotoksyczne

3.1.2.2. Instalacja pomocnicza – Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, montaż, mycie i kontrola)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadów	Podstawowy skład chemiczny
-----	------------	---------------	--------------------------	----------------------------

				i właściwości odpadów
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad stalowy, elementy zużyte	Różnego rodzaju stal Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady te stanowią wióry magnezu i aluminium, pochodzące z obróbki prowadzonej przez roboty i maszyny CNC na Odlewni. Wióry magnezowe z obróbki CNC.	Stopy magnezu AM50, AM60, aluminium z domieszkami (np. krzemu i magnezu) Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpady te stanowią: - emulsje powstające podczas czyszczenia urządzeń odlewniczych (Wyparki), - chłodziwo z centrów obróbkowych CNC na Odlewni.	Kwasy tłuszczowe, alkohole i ich pochodne, woda, węglowodory ropopochodne, oleje mineralne, polimery, pochodne amin, toluenu i fenolu, estry. Szkodliwe, uczulające, drażniące, toksyczne.
4.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady te stanowią szlamy magnezowe powstające w procesie obróbki wibrościernej na mokro odlewów.	Woda, silikon, detergenty, tlenki magnezu. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
5.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Pył i drobne blaszki magnezowe po procesach szlifowania oraz po obróbce odlewów w celach robotów	Stopy magnezu AM50, AM60 Łatwopalny
6.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Zużyte kształtki szlifierskie z obróbki na mokro	Polifenole, polimery syntetyczne, kwarc, glinokrzemiany Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady te stanowią zużyte materiały szlifierskie (tarcze szlifierskie, papier, taśmy ściernie) powstające na terenie instalacji.	Elektrokorund, celuloza, tworzywo sztuczne. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady te stanowią opakowania metalowe lub z tworzyw sztucznych zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi po preparatach i substancjach wykorzystywanych w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Celuloza, PP, PE, PET, stal, aluminium, węglowodory ropopochodne, alkohole, rozpuszczalniki organiczne. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady te stanowią powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji: - sorbenty, - materiały filtracyjne, - czyściwo, - odzież ochronna (rękawice), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Celuloza, bawełna, PCV, PP, PE, kauczuk, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, alkohole, wyższe kwasy tłuszczowe. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania	Odpady te stanowią głównie materiały filtracyjne zużyte w związku z funkcjonowaniem	Celuloza, bawełna, PCV, PP, PE, kauczuk, wyższe kwasy tłuszczowe.

		ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	instalacji.	Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady te stanowią zużyte taśmy z taśmociągów do transportu odlewów z pras na szlifiernię.	Kauczuk, PE-PA. Trudnopalne i antyelektrostatyczne. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
12.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Odpady te stanowią zużyte zaolejone węże hydrauliczne tłoczące olej z tooltempów do form odlewniczych.	Tworzywo sztuczne (PP, PE), kauczuk, metale, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Szkodliwe, uczulające, część łatwopalna.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady te stanowią zużyte lampy fluorescencyjne i monitory komputerowe, zużyte w związku z funkcjonowaniem instalacji.	Świetlówki: rtęć, argon, krzemionka, aluminium, luminofor, tworzywo sztuczne. Monitory kineskopowe: rtęć, luminofor, tworzywo sztuczne, metale. Toksyczne, uczulające, drażniące.
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad ten stanowią zużyte elementy z szaf sterowniczych.	Stal, aluminium, miedź, tworzywo sztuczne (PP, PE), krzemionka, kauczuk, celuloza, ebonit. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
15.	17 04 02	Aluminium	Detale złomowe po obróbce	Aluminium. Nie zawierają substancji niebezpiecznych, nie stanowią zagrożenia dla środowiska.

3.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w wydzielonych oraz odpowiednio przystosowanych i oznakowanych do tego typu miejscach:

- **Magazyn odpadów nr 1** – wydzielone pomieszczenie w murowanym i zadaszonym budynku zlokalizowanym w północno-wschodniej części Zakładu. Pomieszczenie jest zamykane, odpowiednio oznakowanie, wyposażone w posadzkę nieprzepuszczalną oraz wentylację ogólną i zapas sorbentów, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych;
- **Plac magazynowy nr 1** – utwardzony plac znajdujący się przy Odlewni (w części południowo-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady;
- **Plac magazynowy nr 2** - utwardzony plac znajdujący się przy Tłoczni (w części południowo-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady;
- **Plac magazynowy nr 3** - utwardzony plac znajdujący się przy Odlewni (w części południowo-wschodniej), gdzie znajdują się wydzielone i opisane miejsca na magazynowane odpady;

- **Plac magazynowy nr 4** - utwardzony plac znajdujący się pomiędzy budynkami Aludyne i Shiloh z wydzielonym i opisanym miejscem na magazynowane odpadów;
- **Wiata magazynowa przy Szlifierni** – obiekt wyposażony w utwardzoną powierzchnię i dach z blachy falistej bezpośrednio przylegający do północnej ściany Odlewni, gdzie znajduje się wydzielone i opisane miejsce na magazynowanie odpady inne niż niebezpieczne;
- **Wiata magazynowa przy Tłoczni Shiloh** – obiekt wyposażony w asfaltową nawierzchnię i dach z blachy falistej bezpośrednio przylegający do wschodniej ściany Tłoczni. Znajdują się tu wydzielone i opisane miejsca na odpady niebezpieczne.

3.1.3.1. Instalacja IPPC (IO-1) Odlewanie elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (11 linii)

Kod odpadu	Rodzaje wytwarzanych odpadów	Miejsca i sposoby magazynowania odpadów
07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Wiata magazynowa przy Tłoczni, - szczelny i oznakowany pojemnik Magazyn odpadów nr 1 - szczelny i oznakowany pojemnik
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze (zgary magnezowe)	Plac magazynowy nr 2 - szczelny i oznakowany pojemnik lub worek typu BIG-BAG lub kontener
10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Magazyn odpadów nr 1 - luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu
10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn odpadów nr 1 - szczelny i oznakowany pojemnik lub beczka
10 10 11*	Cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (zaolejone płatki magnezu i wióry)	Magazyn odpadów nr 1 - szczelny i oznakowany pojemnik lub beczka
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Plac magazynowy nr 3 - oznakowane kontenery
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Plac magazynowy nr 1, 2, 4, - oznakowane kontenery Magazyn odpadów nr 1 - oznakowane worki typu BIG-BAG
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazyn odpadów nr 1 - oznakowany, szczelny pojemnik wykonany z materiałów trudno palnych, odporny na działanie olejów odpadowych, odprowadzający ładunki elektryczności statycznej, wyposażony w szczelne zamknięcie, zabezpieczony przed stłuczeniem
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazyn odpadów nr 1 - oznakowany, szczelny pojemnik wykonany z materiałów trudno palnych, odporny na działanie olejów odpadowych, odprowadzający ładunki elektryczności statycznej, wyposażony w szczelne zamknięcie, zabezpieczony przed stłuczeniem

3.1.3.2. Instalacja pomocnicza (IP-1) - Obróbka powierzchniowa odlewów (szlifowanie ręczne, automatyczna obróbka mechaniczna, montaż, mycie i kontrola)

Kod odpadu	Rodzaje wytwarzanych odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Plac magazynowy nr 3 - oznakowane kontenery
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Plac magazynowy nr 1, 2, 4 - oznakowane kontenery Magazyn odpadów nr 1 - oznakowane worki typu BIG-BAG
12 01 09*	Odpadowe emulsje z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Niemagazynowane – bezpośrednio po odpompowywaniu z wyparki przekazywane uprawnionemu odbiorcy lub Wiata magazynowa przy Tłoczni - szczelny i oznakowany pojemnik (frakcja ciekła)
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Magazyn odpadów nr 1 - szczelny i oznakowany pojemnik lub beczka Wiata magazynowa przy Szlifierni - w zamkniętym i oznakowanym pojemniku
12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn odpadów nr 1 - szczelny i oznakowany pojemnik lub beczka
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Magazyn odpadów nr 1 - oznakowane worki typu BIG-BAG
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazyn odpadów nr 1 - oznakowany pojemnik
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazyn odpadów nr 1 - szczelny i oznakowany pojemnik lub beczka
15 02 02*	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Magazyn odpadów nr 1 - szczelny i oznakowany pojemnik
15 02 03	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazyn odpadów nr 1 - oznakowany pojemnik
16 01 19	Tworzywo sztuczne (taśmy z taśmociągów)	Magazyn odpadów nr 1 - oznakowany pojemnik lub luzem w uporządkowany sposób na uszczelnionej podłodze
16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zaolejone węże hydrauliczne)	Magazyn odpadów nr 1 - szczelny i oznakowany pojemnik
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne, monitory)	Magazyn odpadów nr 1 - Lampy fluorescencyjne: szczelny i oznakowany specjalistyczny pojemnik - Monitory: szczelny i oznakowany pojemnik lub luzem w oznakowanym miejscu na półce zabezpieczone przed uszkodzeniem
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (zużyte elementy z szaf sterowniczych)	Magazyn odpadów nr 1 - oznakowany pojemnik lub luzem w uporządkowany sposób w oznakowanym miejscu na półce
17 04 02	Aluminium	Plac magazynowy nr 1, 2, 4 - oznakowane kontenery

Kod odpadu	Rodzaje wytwarzanych odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Plac magazynowy nr 3 - oznakowane kontenery
		Magazyn odpadów nr 1 - oznakowane worki typu BIG-BAG

3.1.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami

Przewidziane do wytwarzania odpady, wymienione w pkt. 3.1.1., będą przekazane uprawnionym posiadaczom odpadów do zbierania lub przetwarzania (w przypadku odpadów o kodzie 16 02 13* - wyłącznie do odzysku).

3.1.5. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu minimalizacji wytwarzanych odpadów należy prowadzić działania krótkoterminowe (na bieżąco) oraz zadania długoterminowe obejmujące:

- przestrzeganie reżimu prowadzonego procesu technologicznego,
- poprawne zarządzanie,
- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów,
- uruchamianie nowoczesnych technologii,
- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami.

W szczególności działania te winny polegać na:

- segregacji odpadów u źródła i oddzielanie odpadów stanowiących tzw. "surowce wtórne" lub odpadów nadających się do zagospodarowania od odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania,
- organizacji odpowiednich miejsc gromadzenia odpadów i zapewnienie odpowiednich pojemników i kontenerów przed przekazaniem ich do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania),
- przekazywaniu odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom do zbierania, przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania) lub bezpiecznego dla środowiska składowania,
- utrzymywaniu w dobrej sprawności eksploatowanego sprzętu i urządzeń technicznych,
- prowadzeniu racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

3.2. Warunki przeciwpożarowe

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów i warunków ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w opracowaniu pn. „Operat przeciwpożarowy w kontekście magazynowania odpadów poprodukcyjnych w Aludyne Poland Sp. z o.o. ul. Wyzwolenia 84, 43-300 Bielsko-Biała”, sporządzonym w maju 2023 r., uzgodnionym przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej postanowieniem z dnia 6 czerwca 2023 r. znak: MZ.5268.31.2023.JJ.”

VII. W części IV decyzji: „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Dla emitorów E21, E24, E25 należy prowadzić okresowe pomiary emisji substancji w zakresie pyłu (PM10 i PM2,5) oraz węglowodorów alifatycznych do C12 – z częstotliwością raz w roku.

Pomiary należy wykonywać zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących normach i aktach prawnych, w punktach pomiarowych zlokalizowanych zgodnie z wymogami obowiązujących norm oraz utrzymanych we właściwym stanie technicznym."

VIII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Marszałek Województwa Śląskiego decyzją z 14 lutego 2014 r. 302/OS/2014 udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn.: „Odlewnia elementów magnezowych metodą wtryskową zimno-komorową w elektrycznych piecach topialnych (11 linii)” zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84, eksploatowanej obecnie przez Aludyne Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, przy ul. Wyzwolenia 84. Decyzja ta została następnie zmieniona decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 26 listopada 2014 r. nr 2491/OS/2014, z 16 października 2015 r. nr 1842/OS/2015, z 24 listopada 2016 r. nr 3132/OS/2016, z 4 stycznia 2017 r. nr 65/OS/2017, z 10 sierpnia 2020 r. nr 2054/OS/2020 oraz decyzją z 10 września 2021 r. nr 3043/OS/2021.

Pismem z dnia 31 maja 2023 r. Pełnomocnik Spółki Aludyne Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, złożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w zakresie uaktualnienia pozwolenia zintegrowanego poprzez:

- zmianę opisu procesu technologicznego oraz dostawienie dodatkowych maszyn,
- zmianę w zakresie ilości emitorów (zlikwidowano emitor E1),
- likwidację części źródeł hałasu,
- zmianę zużycia wody, surowców i mediów związaną z dostawieniem nowych maszyn,
- zmianę ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku oraz dodanie nowego miejsca magazynowania odpadów.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm., zwanej dalej: POŚ) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Po przeanalizowaniu wniosku, Marszałek Województwa Śląskiego, stwierdził, że wnioskowana zmiana pozwolenia nie jest istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudową w ramach art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ.

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 (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska 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: 12 czerwca 2023 r., 5 lipca 2023 r. i 26 września 2023 r.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 29 czerwca 2023 r., 30 sierpnia 2023 r. i 11 października 2023 r.

W toku przedmiotowego postępowania zgodnie z art. 183 c ust. 1 oraz ust. 2 ww. ustawy POŚ pismem z 24 listopada 2023 r. Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej 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 operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W odpowiedzi na powyższe, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej w postanowieniu z 24 stycznia 2024 r. znak: MZ.52805.44.2023.JJ pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, zawartymi w operacie przeciwpożarowym z maja 2023 r. dla miejsc magazynowania odpadów na terenie przedsiębiorstwa Aludyne Poland Sp. z o.o. przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej, który został uzgodniony postanowieniem z 6 czerwca 2023 r. znak: MZ.5268.31.2023.JJ.

Pismem z 23 lutego 2024 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. Nie wniesiono uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

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

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, *„Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie”* (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność

wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy *Prawo ochrony środowiska* są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust.

1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

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 *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenia zintegrowane wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, 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 *Prawo ochrony środowiska*), 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 *Prawo ochrony środowiska*).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*. 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). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

- mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub
- składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, 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 *Prawo ochrony środowiska*). 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 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.). Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w zw. z art. 163 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (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 *Kodeksu postępowania administracyjnego*, 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 *Prawo ochrony środowiska*, 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 *Prawo ochrony środowiska* oraz art. 163 *Kodeksu postępowania administracyjnego*, 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 zakresie prowadzonej działalności i charakterystyki technicznej instalacji:

Wnioskowane zmiany nie wpłynęły na klasyfikację instalacji IPPC oraz na proces technologiczny prowadzony w Odlewni i instalacji pomocniczej – Szlifierni.

Zmiana obejmuje:

- dostawienie nowych maszyn:
 - vigel TW 600 – dwuwrzecionowa maszyna CNC do obróbki skrawaniem (na mokro przy użyciu chłodziwa),
 - SW BA660 - dwuwrzecionowa maszyna CNC do obróbki skrawaniem (na mokro przy użyciu chłodziwa). – 2 maszyny,
 - urządzenie myjące (myjka) Bautermic automatyczny załadunek detalu do myjki następnie natrysk (mycie detalu) i automatyczny wyjazd z maszyny,
 - roboty Fanuck 710 – roboty będą przenosić komponenty z palet do pras montażowych oraz odbierać z prac montażowych i wkładać do palet – 4 roboty,
 - prasy montażowe o napędzie elektrycznym – detale podawane będą przez robot do prasy następnie będą sprasowane i odebrane przez kolejnego robota – 3 maszyny,
 - podajniki wibracyjne – podajniki będą pozycjonować detal – 3 podajniki
 - podajnik główny – służyć będzie do transportu detali w gnieździe obróbczym.
- zlikwidowanie emitora E1 – zamiana emitora na okap (układ odsysająco filtrujący w obiegu zamkniętym),
- zdemontowanie linii nr 5 – linia została usunięta z hali produkcyjnej.

Wobec tego zmieniono zaktualizowano brzmienie decyzji w części I, punkt 1.b), dotyczącej instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, a także tabeli pt. „Zestawienie produktów i półproduktów wytwarzanych w instalacji IPPC” w punkcie 2. oraz punkt 4.5. w zakresie zużycia surowców materiałów, paliw i mediów.

W zakresie ochrony powietrza:

Wnioskowane zmiany wynikają z dostosowania nowych maszyn oraz decyzji do aktualnego stanu rzeczywistego na terenie Odlewni w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84. Dokonano zmian w instalacji poprzez:

- dostawienie nowych maszyn,
- odłączenie od emitora E1 linii nr 8 i likwidacja emitora E1 - w związku ze zmianą na linii dotychczasowego układu filtrującego z filtrów pyłowych na układ odsysająco-filtrujący w obiegu zamkniętym,
- odłączenie od emitora E24 linii odlewniczej nr 5 i jej zdemontowanie - linia zostanie usunięta z hali produkcyjnej,
- odłączenie od emitora E21 linii odlewniczej nr 3 - w związku ze zmianą na linii dotychczasowego układu filtrującego z filtrów pyłowych na układ odsysająco-filtrujący.

W związku z powyższym, w części A, punkt I.4.1. pozwolenia ponownie określono parametry źródeł emisji zlokalizowanych na terenie zakładu, wchodzących w skład instalacji IPPC, zaś w punkcie III.1. pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC w trakcie jej normalnej pracy. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez wnioskodawcę. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu 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. 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).

Zgodnie z wnioskiem Strony oraz w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. ustawy POŚ, w związku ze zmianami wprowadzonymi na instalacji, zmieniono zapisy punktu IV.4. pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

W ramach planowanej adaptacji nowych urządzeń oraz reorganizacji Zakładu, w zakresie emisji hałasu, zaplanowano usunięcie następujących źródeł hałasu:

- Zp-7 Chłodnia kominowa nr 3 – na dachu Odlewni,
- Zp-8 Chłodnia kominowa nr 4 – na dachu Odlewni,
- Zp-19 Emitor E1 (wylot powietrza, zadaszony na dachu Odlewni).

Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej, zgodnie z obowiązującym planem zagospodarowania przestrzennego Rady Miejskiej w Bielsku-Białej z dnia 9 grudnia 2008 r. nr XXXIV/847/2008, jest zabudowa jednorodzinna przy ul. Magnolii. Wartości dopuszczalnego poziomu hałasu emitowanego przez zakład do środowiska wynoszą:

- LAeqD - 50dB(A) - równoważny poziom dźwięku w godz. 6⁰⁰ do 22⁰⁰
- LAeqN - 40dB(A) - równoważny poziom dźwięku w godz. 22⁰⁰ do 6⁰⁰

Zgodnie z przedstawionym w ww. wniosku zasięgiem oddziaływania hałasu w porze dziennej i nocnej, działalność prowadzona na terenie Odlewni Aludyne Poland Sp. z o.o. w Bielsku-Białej przy ul. Wyzwolenia 84 nie wpływa negatywnie na tereny podlegające ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W związku z planowanym dostawieniem nowych urządzeń zwiększy się również pobór wody na potrzeby Odlewni do ok. 44 020 m³/rok.

W niniejszej decyzji zmieniono, zgodnie z wnioskiem strony, pkt I.4.3.1. *Gospodarka wodna* oraz pkt I.4.5.2 *Zestawienie prognozowanego czasu pracy, wielkości produkcji, zużycia surowców dla instalacji pomocniczych (IP-1)* w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

W zakresie gospodarki odpadami:

Dokonano zmian w zakresie wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji, poprzez dodanie odpadów o kodach: 12 01 01, 12 01 03 oraz 17 04 02, a także zmieniono ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku. Ponadto zaktualizowano tabele dotyczące źródła powstawania, składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, w związku z przeprowadzonymi zmianami funkcjonowania instalacji.

Wytwarzane odpady do czasu ich przekazania dalszym uprawnionym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny

Dostosowanie posiadanego pozwolenia polegało m.in. na uaktualnieniu zapisów z zakresu ochrony przeciwpożarowej, zgodnie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, dla którego Wnioskodawca uzyskał postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 2 ww. ustawy.

W związku z powyższym do przedmiotowego wniosku dołączono operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla magazynowania odpadów na terenie przedsiębiorstwa Aludyne Poland Sp. z o.o. przy ul. Wyzwolenia 84 w Bielsku-Białej, wykonany przez rzeczoznawcę (nr upr. 426/200) do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnione postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z 6 czerwca 2023 r. znak: MZ.5268.31.2023.JJ.

Przedstawiony wniosek, wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami i uzupełnieniami, spełnia wymagania formalne, określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

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

Na podstawie art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a Kodeksu postępowania administracyjnego, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z upoważnienia Marszałka Województwa

Leszek Kulesza

Kierownik

Referat ds. pozwoleń zintegrowanych

-

Otrzymują:

1. Pełnomocnik Aludyne Poland Sp. z o.o.
xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru 110

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miejski w Bielsku-Białej
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.WO – baza danych (SOD)
6. OE.BO (SOD)
7. OE.WS (SOD)
8. OE.PH (SOD)

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