

Katowice, 30 lipca 2024 r.
Nr sprawy: OE-PZ.7222.22.2022
Nr pisma: OE-PZ.KW-001057/24
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr **2682/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 2024 r. poz. 572, dalej: Kpa) oraz na podstawie art. 180, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm., dalej: POŚ)

Po rozpoznaniu wniosku przedstawiciela spółki ZM Silesia SA z siedzibą w Katowicach, o zmianę pozwolenia zintegrowanego

orzekam:

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR/II/6618/6/06/7/07 z dnia 28 listopada 2007 r. (zmienionego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR/II/6618/59/07 z dnia 20 grudnia 2007 r., a także decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 561/OS/2011 z dnia 17 lutego 2011 r. oraz nr 2729/OS/2014 z dnia 25 listopada

2014 r.) dla instalacji do produkcji tlenku cynku, zlokalizowanej w Będzinie, przy ul. Paryskiej 7, eksploatowanej przez spółkę ZM Silesia SA z siedzibą w Katowicach, przy ul. Konduktorskiej 8 (Regon: 273105931, NIP: 6340135498) w następujący sposób:

I. Część I pozwolenia zintegrowanego, pn. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii, paliw

otrzymuje brzmienie:

„I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii, paliw

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego, jest instalacja do produkcji tlenku cynku.

Obecnie, praca instalacji, przebiega w dwóch wariantach, tj.:

- Wariant I - eksploatacja pieca obrotowego wraz z infrastrukturą techniczną,
- Wariant IIa - eksploatacja pieca mufowego 3-tyglowego wraz z infrastrukturą techniczną.

Wariant I - eksploatacja pieca obrotowego wraz z infrastrukturą techniczną

W wariantcie I, działalność produkcyjna zakładu obejmuje produkcję tlenku cynku (bieli cynkowej ZnO) w gatunkach II, III, IV oraz tlenku cynku paszowego. Tlenek cynku produkowany jest metodą pośrednią (francuską) w procesie topienia cynku metalicznego w piecu obrotowym i utleniania tlenem z powietrza.

Produktami procesu są również odpady technologiczne, stanowiące produkt handlowy:

- szarak (biel cynkowa o dużej granulacji, tzn. piecowe narosty tlenkowe, zmieszane z bielą cynkową z przesypów),
- popiół cynkowy.

Praca instalacji ma charakter cykliczny. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 21,6 Mg ZnO/dobę i 4700 Mg ZnO/rok.

Wariant IIa - eksploatacja pieca mufowego 3-tyglowego wraz z infrastrukturą techniczną

W wariantcie IIa, działalność produkcyjna zakładu obejmuje produkcję tlenku cynku (bieli cynkowej ZnO) z wykorzystaniem pieca mufowego 3-tyglowego. Proces technologiczny polega na stopieniu cynku, doprowadzeniu ciekłego cynku do wrzenia (piec tyglowy), a następnie utlenieniu par cynku tlenem z powietrza do tlenku cynku.

Produktami procesu są również odpady technologiczne, stanowiące produkt handlowy:

- szarak (biel cynkowa o dużej granulacji),
- popiół cynkowy.

Praca instalacji ma charakter ciągły. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 16 Mg ZnO/dobę i 4700 Mg ZnO/rok.

2. Lokalizacja

Instalacja mieści się w centralnej części Będzina, przy ul. Paryskiej 7, na działce nr 5/5 AM19, o powierzchni 1066 m². Bezpośrednie otoczenie terenu, od granic działki stanowią:

- od północy i północnego - zachodu: bezpośrednio ul. Spacerowa, następnie pas terenu należący do PKP (nasyp z linią kolejową relacji Katowice - Warszawa), dalej pas drzew,

w odległości 45 m, przebiega ul. Teatralna, za nią budynki mieszkalne jednorodzinne II-i III-kondygnacyjne, najbliższe w odległości 50 m, osiedle mieszkaniowe kończy się pasem zieleni łąkowej w odległości 250 m, dalej znajduje się koryto rzeki Czarnej Przemszy, za rzeką tereny zielone,

- od wschodu: tereny przemysłowe, magazynowe, transportu i budownictwa, bezpośrednio przy granicy zakładu znajduje się pojedynczy budynek II-kondygnacyjny (zgodnie z ustaleniami dotychczasowego planu zagospodarowania dla omawianego budynku, nie przewiduje się funkcji mieszkalnej), następne budynki mieszkalne znajdują się w odległości ponad 150 m,
- od południa: ul. Paryska, za nią teren usługowy z halą magazynową, dalej w odległości co najmniej 70 m, przebiega Al. H. Kołłątaja (droga krajowa nr 94), za nią zabudowa mieszkalna II- do IV-kondygnacyjnej, najbliższe budynki w odległości 130 m,
- od zachodu: bezpośrednio teren przemysłowy, dalej teren zielony (w trójkącie ograniczonym ulicami Paryską i Spacerową), dalej zabudowa mieszkalna II- do IV-kondygnacyjnej, najbliższe budynki w odległości 90 m, za ul. Teatralną.

3. Charakterystyka techniczna instalacji

Obecnie, zastosowanie mają dwa warianty pracy instalacji, tj. Wariant I – eksploatacja pieca obrotowego do produkcji tlenku cynku oraz Wariant IIa – eksploatacja linii do produkcji tlenku cynku, z wykorzystaniem pieca muflowego 3-tyglowego.

3.1. Instalacja technologiczna do produkcji tlenku cynku - Wariant I - piec obrotowy

Instalację do produkcji tlenku cynku w wariantcie I, stanowią:

- urządzenia przygotowania wsadu dla pieca obrotowego,
- urządzenia stapiania, odparowania i utleniania cynku,
- urządzenia wytrącania i chłodzenia tlenku cynku,
- urządzenia transportu i pakowania produktu.

W instalacji realizowane są następujące procesy technologiczne:

- przygotowanie wsadu (cynku metalicznego) dla pieca obrotowego,
- stapianie i odparowanie cynku w piecu obrotowym, opalanym gazem ziemnym, wysokometanowym GZ50,
- utlenianie par cynku tlenem atmosferycznym do ZnO,
- wytrącenie ZnO, transport i pakowanie produktów,
- czyszczenie (wypalanie i odpopielanie) pieca po cyklu produkcyjnym.

Powyższe operacje technologiczne, prowadzone są na następujących układach:

- a) Linia przygotowania wsadu metalicznego dla pieca obrotowego,
- b) Linia do produkcji tlenku cynku (bieli cynkowej),
- c) Układ ostatecznego wytrącenia i odbioru tlenku cynku,
- d) Układ transportu i pakowania produktu,
- e) Układ wypalania i odpopielania pieca obrotowego (czyszczenie pieca).

a) Linia przygotowania wsadu metalicznego dla pieca obrotowego

Wsadem dla produkcji tlenku cynku i tlenku cynku do pasz, jest cynk elektrolityczny rafinowany i twardy cynk, o dopuszczalnym zanieczyszczeniu innymi metalami (Pb, Fe, Cd, Cu, Sn) do 5%.

Przygotowanie wsadu obejmuje następujące czynności:

- kontrolę i znakowanie płyt cynku,
- ważenie,
- transport wsadu na podest piecowy.

Cynk dostarczany jest do zakładu w postaci płyt. Sprawdzony technicznie, oznakowany i zważony cynk, dostarczany jest wózkami widłowymi, na halę, w okolice pieca obrotowego.

b) Linia do produkcji tlenku cynku (bieli cynkowej)

W linii technologicznej, realizowane są procesy:

- stapiania cynku,
- odparowania cynku,
- utlenienia par cynku,
- schładzania mieszanki powietrzno-tlenkowej.

Stapianie cynku metalicznego

Proces stapiania cynku metalicznego, prowadzony jest w piecu obrotowym, który wykonany jest z pancerza stalowego i dennic z wyciętymi otworami, służącymi do załadunku pieca cynkiem, odprowadzania spalin z komory paleniskowej pieca oraz odprowadzenia par cynku. Wnętrze pieca wyłożone jest szamotowymi i karborundowymi materiałami ogniotrwałymi. Konstrukcja pieca wsparta jest na dwóch nośnych pierścieniach, ułożonych na rolkach toczących, z których jedna para napędzana jest silnikiem z regulatorem częstotliwości obrotu. Piec obrotowy opalany jest gazem ziemnym, wysokometanowym GZ50. W piecu, cynk podgrzewany jest do temperatury wrzenia, a powstające pary ulegają częściowo utlenieniu. Ciepło niezbędne do stopienia cynku metalicznego, wytwarzane jest w wyniku spalania gazu ziemnego, w palniku o mocy cieplnej 450 kW.

Odparowanie cynku

Cynk stopiony w temperaturze 417°C, podgrzewany jest, w wyniku bezpośredniego kontaktu z gorącymi spalinami, do temperatury 907°C, w której rozpoczyna się proces jego parowania. Po zapoczątkowaniu destylacji cynku, następuje zmniejszenie ilości spalanego gazu. Z chwilą rozpoczęcia parowania, piec zostaje wprowadzony w ruch obrotowy, w celu zwiększenia powierzchni parowania cynku. W tej fazie procesu, pary cynku wraz ze spalinami, przetransportowane zostają wentylatorem odciągowym z przestrzeni pieca do komory reakcyjnej.

Utlenianie par cynku

Proces utleniania par cynku, realizowany jest w komorze reakcyjnej, przyległej bezpośrednio do pieca obrotowego, w której cynk reaguje z tlenem atmosferycznym, z wytworzeniem ZnO. Reakcja spalania (utleniania) par cynku, jest reakcją egzotermiczną, a wyzwolone z reakcji ciepło, jest głównym dostawcą energii cieplnej, zachodzącego procesu utleniania. Powietrze do komory reakcyjnej, dostarczane jest poprzez dysze, rozmieszczone w przestrzeni pomiędzy piecem a komorą reakcyjną. Ilość wprowadzanego powietrza, regulowana jest wydajnością wentylatora odciągowego, znajdującego się w końcowej części instalacji. Komora reakcyjna jest pionowym, dwusegmentowym kanałem, wykonanym z cegły szamotowej, o wymiarach: 6,7 m i 1,5 m x 1,1 m (część pionowa) oraz długości 13,8 m i 1,4 m x 1,6 m (część pozioma). Dolna część komory, posiada, od strony pieca, otwór, o średnicy 1100 mm, służący do wyprowadzenia par cynku.

W dolnej części komory reakcyjnej, znajdują się dwa otwory, służące do wybierania narostu tlenkowego, czyli grubych frakcji bieli cynkowej. Drugi natomiast, do czyszczenia otworu pieca. Komora reakcyjna wyposażona jest również w czujniki do pomiaru temperatury i ciśnienia. Górna część komory łączy się z poziomym kanałem ceramicznym. W komorze reakcyjnej, powstały ZnO, zostaje schłodzony do temperatury 200-350°C. W miarę oddestylowania cynku, uzupełnia się wsad do pieca, cynkiem w płytach. W trakcie procesu, w przestrzeni pomiędzy otworami spustowymi pieca i komory reakcyjnej, powstają narosty tlenkowe, które usuwane są ręcznie do pojemnika, a po wymieszaniu z bielą cynkową z przesypów, dają produkt uboczny zwany „szarakiem”.

Chłodzenie mieszanki powietrzno-tlenkowej

Mieszanka powietrzno-tlenkowa, odprowadzana z komory reakcyjnej, schładzana jest w następujących urządzeniach:

- kanał ceramiczno-metalowy,
- komorze przejściowej,
- chłodnicach rurowych.

Kanał ceramiczno-metalowy ma długość 12 m i stanowi poziome przedłużenie komory reakcyjnej. W kanale następuje wstępne schłodzenie mieszanki oraz, na skutek zmiany prędkości przepływu, osadzanie cięższych frakcji, powstałej w procesie produkcji tlenku cynku. Wytrącony w kanale tlenek cynku, odprowadzany jest podajnikami zgrzeblowymi, z lei zsypanych kanału, do zbiorników pakowalni. W komorze przejściowej, następuje dalsze schładzanie mieszaniny powietrzno-tlenkowej. Komora wykonana jest z kształtek ceramicznych oraz blachy stalowej i stanowi przedłużenie kanału ceramiczno-metalowego. W dolnej części komory znajdują się leje zsypane, zakończone zasuwą.

W wyniku zmiany prędkości przepływu mieszanki, następuje wytrącenie kolejnych frakcji tlenku cynku, które odprowadzane są przenośnikiem. Całkowite schłodzenie mieszanki tlenkowo-powietrznej, następuje w chłodnicach rurowych. Chłodnie przeznaczone są do schładzania, przepływającej w linii technologicznej mieszanki powietrzno-tlenkowej. Układ wyposażony jest w pięć chłodnic rurowych. Chłodnice, na wysokości 7,2 m, okolone są rurami, stanowiącymi płaszcz chłodzący, przez które przepływa powietrze, wdmuchiwane wentylatorem, o wydajności 4000 m³/h. Nadmuch powietrzny, wykorzystywany jest do chłodzenia, gdy temperatura wewnętrzna w hali jest wyższa od 15°C.

W dolnej części chłodnicy, znajdują się zasuw i komory osadcze. W czasie cyklu produkcyjnego, zasuw są zamknięte i przez nie, okresowo, odbierany jest, wytrącony ze strugi, tlenek cynku. Chłodnie połączone są z filtrem tkaninowym.

c) Układ ostatecznego wytrącenia i odbioru tlenku cynku

Podstawowym elementem odbioru produktu, gdzie wytrącony jest, w ilości ok. 85% tlenek cynku, jest filtr tkaninowy, pulsacyjny PI-8-089-121-454 KOWENT, zainstalowany w końcowej części linii, przeznaczony do ciągłego odbioru bieli cynkowej. Komory filtra wyposażone są w leje zsypane, połączone podajnikami celkowymi z przenośnikiem transportującym wytrącony pył do dalszych urządzeń linii technologicznej. Przepływ mieszanki tlenkowo-powietrznej, wymuszony jest wentylatorem ciągu, znajdującym się na końcu linii technologicznej.

Za pomocą wentylatora, regulowana jest ilość zassanego powietrza do komory reakcyjnej. Ilość powietrza powinna zapewniać utlenianie par cynku oraz szybkość chłodzenia powstałych cząstek ZnO do temperatury poniżej 130°C. Gazy odlotowe z instalacji, po oczyszczeniu w filtrze tkaninowym, kierowane są do zbiorczego emitora E1. Emitor E1, ujmuje substancje gazowo-pyłowe z urządzeń technologicznych (piec obrotowy, kanał ceramiczny, komora przejściowa, chłodnia linii produkcyjnej oraz przesypy i pakowaczka) w okresie produkcji bieli cynkowej i tlenku cynku paszowego.

Parametry techniczne układu:

- wydajność układu - max 60 000 Nm³/h,
- emitör E1 - wysokość 14,9 m, średnica wylotu 1,1 m.

Parametry techniczno-technologiczne filtra tkaninowego:

- typ filtra: tkaninowy pulsacyjny PI-8-089-121-454 KOWENT,
- ilość komór: 8,
- ilość worków w komorze: 63 szt.,
- ilość worków ogółem: 504 szt.,
- parametry worka: długość 4,5 m; średnica 0,15 m,
- rodzaj włókniny filtracyjnej - tworzywo sztuczne polimerowe,
- powierzchnia filtracyjna - 1062 m²,
- obciążenie pow. filtracyjnej - 0,94 m³/m²/min,
- temperatura pracy - 130°C,
- opór filtra: 120-130 mm H₂O,
- wydajność: max. 60 000 Nm³/h.

Parametry wentylatora:

- typ - WPW-90/1,8 FAWENT,
- wydajność - 19,7 m³/s,
- ciśnienie - 3 700 Pa,
- moc silnika - 110 kW,
- regulacja silnika - w zakresie 10-50 Hz (20-100% wydajności).

d) Układ transportu i pakowania produktu

Zadaniem układu transportowego jest odprowadzenie produktów spod komór zasypowych poszczególnych urządzeń ciągu technologicznego, od pieca obrotowego do pakowaczki. Odbierana przez układ spod filtra tkaninowego, biel cynkowa, mieszana jest w sposób ciągły z bielą, pochodzącą z chłodnic rurowych i podawana ciągiem transportującym do magazynu.

Linie transportu stanowią następujące urządzenia:

- podajnik ślimakowy (kanał ceramiczno-metalowy), kierujący produkt na przenośnik zgrzeblowy,
- przenośnik zgrzeblowy (kanał przejściowy), podający produkt na przenośnik kubelkowy,
- przenośnik kubelkowy, podający produkt do zbiornika magazynowego, o pojemnościach 30 Mg i 7 Mg,
- podajnik kubelkowy, przemieszczający produkt ze zbiorników do zbiornika nad pakowaczką.

Produkt dostarczany systemem transportowym do zbiornika magazynowego może być następująco:

- pakowany do worków typu big-bag (ok. 70% produkcji),
- porcjowany i załadowywany do worków - 25 kg (ok. 30% produkcji).

Maszyna pakująca jest automatem, odważającym porcje po 25 kg, do worków papierowych. Z maszyną współpracuje „paletyzator”, który układa na palecie po 40 szt. worków. Urządzenie sterowane jest elektro-pneumatycznie. Spakowane produkty, kierowane są, przy użyciu wózków widłowych, do pomieszczenia magazynowego, gdzie są poddawane odpowiednim zabezpieczeniom przez Dział Kontroli Jakości, zgodnie z obowiązującą normą.

e) Układ wypalania i odpopielania pieców obrotowych

Cykl produkcyjny pieca obrotowego trwa 2-3 doby. Po tym czasie, przeprowadzane jest jego odpopielanie, tj. usunięcie powstałych narostów tlenkowych ze ścian pieca i wygarnięcie ich do skrzyń. Przed czynnością związaną z odpopielaniem pieca, przeprowadza się tzw. wypalanie pieca, które jest identyczne jak operacja produkcji bieli cynkowej.

Wypalanie pieca

Przy tej czynności, wszystkie parametry technologiczne procesu są takie, jak w fazie produkcji,

z jednym wyjątkiem, tj. zaprzestaje się podawania wsadu cynku do pieca. W czasie wypalania pieca, co pewien czas, od strony komory reakcyjnej, zgarnia się narosty tlenkowe ze ścian pieca.

Substancje pyłowo-gazowe, powstające w trakcie prowadzonej operacji technologicznej (topienia narostów), odprowadzane są z komory pieca, wentylatorem ciągu, poprzez filtr tkaninowy, emitorem E1.

Odpopielanie

Przed przystąpieniem do odpopielania pieca, odłączane są elementy układu, tj.:

- kanał ceramiczno-metalowy,
- komora napowietrzania,
- chłodnice rurowe,
- filtr tkaninowy,
- wentylator odciągowy.

Parametry techniczno-technologiczne procesu odpopielania:

- wydajność układu - max. 9252 m³/h,
- czas trwania czynności odpopielania: 2-2,5 h/cykl,
- ilość godzin odpopielania w roku - 260 h/rok na instalację.

W trakcie tej czynności technologicznej, piec obrotowy, podłączony jest do odrębnego układu odciągowo-odpylającego, składającego się z :

- wentylatora ciągu typu WPS-40/0,85C 100, o wydajności 7200 m³/h,
- filtra tkaninowego typu IMD-72/A,
- emitora E2, o wysokości 9,7 m i średnicy 0,45 m.

Układ ten, przeznaczony jest do wychwytywania popiołów tlenkowych, powstałych w trakcie czyszczenia pieca. Zgary i popioły, pochodzące z czyszczenia pieca, ładowane są do skrzyń, które składowane są w obrębie oddziału i stanowią produkt handlowy spółki.

Parametry techniczne filtra tkaninowego, pulsacyjnego IMD 72/A:

- powierzchnia filtracyjna - 72 m²,
- ilość worków - 52 szt.,
- wymiary worka - dł. 3,0 m, średnica 0,15 m,
- rodzaj tkaniny - P-84,
- opór filtra - 1200-1300 Pa.

3.2. Instalacja technologiczna produkcji tlenku cynku - Wariant IIa - piec muflowy 3-tygłowy

Wariant IIa pracy instalacji do produkcji tlenku cynku, stanowi linia technologiczna pieca, składającego się z części topielnej oraz części, do odparowania cynku wraz z istniejącymi urządzeniami do transportu i pakowania.

Instalację do produkcji tlenku cynku w wariantcie IIa, stanowią:

- piec wannowy, do topienia cynku wraz z urządzeniami towarzyszącymi,
- piec muflowy 3-tygłowy, do odparowania cynku wraz z urządzeniami towarzyszącymi,
- urządzenia wytrącania i chłodzenia par cynku,
- urządzenia transportu i pakowania produktu.

W instalacji realizowane są następujące operacje technologiczne:

- przygotowanie wsadu cynku metalicznego dla pieca,
- stapianie cynku w piecu do topienia,
- odparowanie cynku w piecu do odparowania,
- utlenianie par cynku tlenem atmosferycznym do tlenku cynku,

- wytrącanie tlenku cynku, transport i pakowanie produktów.

Linia przygotowania wsadu metalicznego dla pieca muflowego 3-tygłowego

Wsadem do produkcji tlenku cynku, jest cynk elektrolityczny, rafinowany, dostarczany w płytach oraz cynki wtórne.

Przygotowanie wsadu, obejmuje następujące czynności:

- sprawdzenie techniczne cynku i jego oznakowanie,
- identyfikacja partii materiału,
- transport wsadu, w miejsce załadunku pieca.

Produkcja tlenku cynku

Proces technologiczny polega na stopieniu cynku (piec wannowy do topienia), doprowadzeniu ciekłego cynku do wrzenia (piec tygłowy), a następnie, utlenieniu par cynku, tlenem z powietrza, do tlenku cynku. Końcowy etap produkcji, polega na oddzieleniu produktu (pyłu tlenku cynku) od strumienia gazów poreakcyjnych, w technologicznych urządzeniach odpylających, tj. w separatorze grubych frakcji oraz, w stanowiących ostatni stopień odpylania, wysokosprawnych filtrach, tj. tkaninowym i workowym.

Stapianie cynku metalicznego

Proces stapiania cynku metalicznego, prowadzony jest w piecu wannowym do topienia.

W poniższej tabeli przedstawiono parametry pieca wannowego.

Specyfikacja pieca wannowego do topienia

Pojemność wanny	8 Mg
Palniki gazowe	2 szt.
Moc palników	2 x 220 kW
Temperatura cynku w wannie	540 ÷ 630°C
Temperatura komory spalania	do 800°C
Sposób ogrzewania wsadu	bezprzeponowy

Odparowanie cynku

Cynk stopiony w temperaturze 417°C, podgrzewany jest w tyglu do temperatury 907°C, w której następuje proces jego parowania. Odparowanie cynku realizowane jest w stacjonarnym piecu tygłowym, wyposażonym w trzy tygle, o pojemności ok. 0,77 m³ każdy (max. do ok. 4650 kg ciekłego Zn/tygiel, robocza do ok. 3780 kg ciekłego Zn/tygiel), wyposażony w przeponowy system ogrzewania.

W poniższej tabeli przedstawiono parametry pieca do odparowania cynku.

Specyfikacja pieca do odparowania cynku

Ilość zainstalowanych tygli	3 szt.
Typ tygla	Grafitowy
Palniki rekuperacyjne	2 szt.
Moc palników	2 x 600 kW
Temperatura komory spalania	do 1350°C

Piec do odparowywania cynku, pozwala na wytwarzanie produktu, o stałej jakości, przy niskich

kosztach jednostkowych produkcji i niewielkich stratach metalu. Urządzenie wykorzystuje izostatycznie prasowane tygły z gliny grafitowej, umieszczone w specjalnie zaprojektowanym układzie.

Został zaprojektowany w sposób umożliwiający ładowanie materiału płynnego. Piec jest wyposażony w układ rekuperacyjnych palników. Zastosowanie palników rekuperacyjnych, istotnie podnosi wydajność pieca, poprzez zastosowanie gorących spalin do wstępnego nagrzewania powietrza spalania, do blisko 90% wartości temperatury pieca. Palniki topielnika oraz pieca muflowego, opalane są gazem ziemnym, wysokometanowym grupy E.

Utlenianie par cynku

Reakcja utleniania zachodzi w fazie gazowej, pomiędzy parami cynku i tlenem z powietrza. Pary cynku, poprzez dysze znajdujące się na pokrywach tygli, kierowane są do przestrzeni, gdzie tlenem z powietrza, spalane są do tlenku cynku. Powietrze zawierające pyły tlenku cynku, jest zasysane przez wentylator odciągowy.

Separacja grubych frakcji pyłu tlenku cynku

Większe cząstki tlenku cynku, wylapywane są na separatorze grubych frakcji pyłu tlenku cynku, a następnie, zbierane są do big-bagów.

Układ ostatecznego wytrącenia i odbioru tlenku cynku

Podstawowym elementem odbioru produktu, gdzie wytrącany jest tlenek cynku, jest filtr tkaninowy pulsacyjny PI-B-089-121-454 KOWENT (o maksymalnej, nominalnej wydajności wynoszącej 60 000 m³/h), zainstalowany w końcowej części linii i przeznaczony do ciągłego odbioru tlenku cynku. Komory filtra, wyposażone są w leje zasypowe, połączone podajnikami celkowymi z przenośnikiem transportującym wytrącony pył do dalszych urządzeń linii technologicznej. W celu zmniejszenia obciążenia istniejącego filtra PI-B-089-121-454 KOWENT, został dodany filtr workowy JDR 1205-4500-04, o powierzchni 560 m² oraz wentylator wyciągowy, o mocy 110 kW, o wydajności 70 000 m³/h, z zaworem celkowym i przenośnikiem ślimakowym. Przed odpylaczem, zainstalowana została przepustnica, która pełni rolę kłapy świeżego powietrza. Oba filtry pracują równolegle. W dalszej kolejności, następuje rozdział powietrza na dwie strugi (zgodnie z maksymalnymi wydajnościami zastosowanych filtrów). Część powietrza przepływa przez filtr tkaninowy. Pozostała część przepływa przez filtr workowy. Za filtrami, powietrze łączy się w jeden rurociąg. Ciąg powietrza realizowany jest za pomocą wentylatora. Gazy odlotowe z instalacji, po oczyszczeniu w filtrze tkaninowym, kierowane są do zbiorczego emitora E1. Emitor E1 ujmuje substancje pyłowe z urządzeń technologicznych (piec tyglowy, separator, przesypy i pakowaczka) w czasie produkcji bieli cynkowej i tlenku cynku paszowego.

Parametry techniczne układu:

- wydajność systemu oczyszczania gazów - max 70 000 Nm³/h,
- emitor E1 - wysokość 14,9 m, średnica wylotu 1,1 m.

Parametry techniczno-technologiczne filtra tkaninowego:

- typ filtra: tkaninowy pulsacyjny PI-B-089-121-454 KOWENT,
- ilość komór: 8,
- ilość worków w komorze: 63 szt.,
- ilość worków ogółem: 504 szt.,
- parametry worka: długość 4,5 m; średnica 0,15 m,
- rodzaj włókniny filtracyjnej - tworzywo sztuczne polimerowe,
- powierzchnia filtracyjna - 1062 m²,
- obciążenie pow. filtracyjnej - 0,94 m³/m²/min,
- temperatura pracy - 150°C,
- opór filtra: 120-130 mm H₂O,
- wydajność: max. 60 000 Nm³/h,
- gwarantowane stężenie graniczne: < 5 mg/m³.

Parametry techniczno-technologiczne filtra JDR 1205-4500-04:

- typ filtra: filtr workowy JDR 1205-4500-04,
- materiał filtracyjny: poliestr ORTEX 700-228,
- powierzchnia filtracyjna: 560 m²,
- gwarantowane stężenie graniczne: 1 mg/m³.

Parametry techniczno-technologiczne wentylatora podstawowego:

- typ wentylatora: KXE 056-118015-00-00,
- napęd sprzęgłowy,
- moc silnika: 110 kW,
- wydajność wentylatora w warunkach rzeczywistych: 70 000 m³/h,
- wydajność wentylatora w warunkach umownych: 42 918 m³/h.

Dane techniczne:

- Przepływ: 19,7 Am³/s,
- Ciśnienie w 146°C: 3 700 Pa; 0,789 kg/m³,
- Zapotrzebowanie mocy w 146°C: 89,9 kW; 0,789 kg/m³,
- Obroty: 1488 min⁻¹.

Parametry wentylatora zapasowego:

- typ - WPW-90/1,8 FAWENT,
- wydajność - 19,7 m³/s,
- spiętrzenie - 3700 Pa,
- moc silnika - 110 kW,
- regulacja silnika - w zakresie 10-50 Hz (20-100% wydajności).

Wentylator KXE 056-118015-00-00 będzie jednostką podstawową, a wentylator WPW-90/1,8 FAWENT - jednostką zapasową.

Układ transportu i pakowania produktu

Zadaniem układu transportowego, jest odprowadzenie produktów spod komór zasypowych poszczególnych urządzeń ciągu technologicznego, od pieca obrotowego do pakowaczki. Odbierana przez układ spod filtra tkaninowego biel cynkowa, mieszana jest w sposób ciągły z bielą pochodzącą z chłodnic rurowych i podawana ciągiem transportującym do magazynu.

Linie transportu stanowią następujące urządzenia:

- podajnik ślimakowy (kanał ceramiczno-metalowy), kierujący produkt na przenośnik zgrzeblowy,
- przenośnik zgrzeblowy (kanał przejściowy), podający produkt na przenośnik kubelkowy,
- przenośnik kubelkowy, podający produkt do zbiornika magazynowego, o pojemności 30 Mg i 7 Mg,
- podajnik kubelkowy, przemieszczający produkt ze zbiorników do zbiornika nad pakowaczką.

Produkt dostarczany systemem transportowym do zbiornika magazynowego może być następnie:

- pakowany do worków big-bag (ok. 70% produkcji),
- porcjowany i załadowywany do worków 25 kg (ok. 30% produkcji).

Maszyna pakująca jest automatem, odważającym porcje po 25 kg do worków papierowych. Z maszyną współpracuje „paletyzer”, który układa na palecie po 40 szt. worków. Urządzenie sterowane jest elektro-pneumatycznie. Spakowane produkty, przy użyciu wózków widłowych, kierowane są do pomieszczenia magazynowego, gdzie są poddawane odpowiednim zabezpieczeniom przez Dział Kontroli Jakości, zgodnie z obowiązującą normą.

Układ wypalania pieca tyglowego

Cykl produkcyjny pieca trwa cztery miesiące. Po tym czasie, przeprowadzany jest proces wypalania pieca. Podczas tej czynności, wszystkie parametry technologiczne procesu są zachowane, tak jak w fazie produkcji, z jednym wyjątkiem - zaprzestaje się podawania wsadu cynku do pieca.

Substancje pyłowe, powstające w trakcie prowadzonej operacji technologicznej, odprowadzane są z pieca wentylatorem ciągu, poprzez filtry tkaninowe, emitorem E1.

3.3. Inne obiekty i urządzenia

Zasilanie w energię elektryczną

Zakład zasilany jest w energię elektryczną z sieci zewnętrznej. Na terenie zakładu znajdują się:

- rozdzielnia SN (średniego napięcia) 6kV,
- stacja transformatorowa SN/Nn 380kVA/220V,
- rozdzielnia Nn (niskiego napięcia) 220V.

Instalacja sprężonego powietrza

Do celów technologicznych, używane jest sprężone powietrze, wytwarzane w Sprężarkowni, wyposażonej w:

- agregat sprężarkowy nr 1, o mocy silnika 30 kW,
- agregat sprężarkowy nr 2, o mocy silnika 30 kW,
- agregat sprężarkowy Atlas Copco, o mocy silnika 11 kW.

Oczyszczalnia i przepompownia ścieków deszczowych

Wody deszczowe, potencjalnie zanieczyszczone pyłem (tlenku cynku), z terenów utwardzonych zakładu, odbierane są, poprzez kratki ściekowe, do wewnętrznej kanalizacji deszczowej.

Wewnętrzna sieć kanalizacji deszczowej, odprowadza wody opadowe do osadnika zawiesiny, następnie, przelewem do zbiornika pośredniego, a następnie, do pompowni ścieków, która kieruje wody opadowe, podczyszczone, do zewnętrznej sieci kanalizacji miejskiej. Tlenek cynku jest praktycznie nierozpuszczalny w wodzie (wg danych literaturowych rozpuszczalność wynosi 1,6 mg ZnO/dm³, w temperaturze 29°C), stąd osadnik zawiesiny jest wystarczającym układem podczyszczania wód opadowych z zawiesiny i związków cynku, przed zrzutem do kanalizacji.

4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)

W przypadku eksploataowania instalacji IPPC w wariantcie I:

- gaz ziemny - 235 000 m³/rok,
- energia elektryczna - 1410 MWh/rok,
- woda - 800 m³/rok,
- cynk elektrolityczny i cynk twardy - 4122 Mg/rok.

W przypadku eksploataowania instalacji IPPC w wariantcie IIa:

- gaz ziemny - 705 000 m³/rok,
- energia elektryczna - 1410 MWh/rok,
- woda - 800 m³/rok,
- cynk elektrolityczny - 4350 Mg/rok.

Źródła zaopatrzenia w wodę

Zakład zaopatrywany jest w wodę z miejskiej sieci wodociągowej, na mocy umowy z Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Będzinie. Ilości pobieranej wody z sieci miejskiej, rejestrowane są za pomocą wodomierza. Średnie, roczne zużycie wody wynosi

800 m³/rok.

5. Opis sposobu gospodarowania ściekami

Ścieki przemysłowe, powstające na terenie Zakładu, stanowiące mieszaninę ścieków przemysłowych z prania zanieczyszczonych ubrań roboczych oraz ścieków bytowych, w ilości $Q = 800 \text{ m}^3/\text{rok}$, dla wariantu I oraz dla wariantu IIa, są odprowadzane do miejskiej kanalizacji ogólnospławnej, administrowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Będzinie, na podstawie umowy.

Skład i stan ścieków przemysłowych: pH, azot amonowy, cynk, fosfor ogólny.

Wody opadowe i roztopowe powstające w obrębie instalacji IPPC są odprowadzane do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych odrębnie.

6. Charakterystyka źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Instalacja IPPC – Instalacja do produkcji tlenku cynku

W wariantcie I pracy instalacji, źródłami zorganizowanej emisji substancji do powietrza są:

- piec obrotowy - w okresie produkcji oraz w okresie wypalania i odpopielania pieca,
- kanał ceramiczny, komora przejściowa oraz chłodnia linii technologicznej,
- węzły przesypowe z poszczególnych urządzeń transportujących oraz zasypy,
- pakowaczka.

W wariantcie IIa pracy instalacji, źródłami zorganizowanej emisji substancji do powietrza są:

- piec mufłowy - w całym okresie pracy instalacji,
- palniki pieca mufłowego - w całym okresie pracy instalacji,
- palniki i odciągane powietrze z pieca topielnego.

Układ odprowadzania substancji do powietrza w okresach produkcji tlenku cynku oraz w okresach wypalania pieca – Wariant I

Odciągane z ww. źródeł zanieczyszczone powietrze, po odpyleniu w filtrze tkaninowym PI-8-089-121-454 KOWENT, o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu poniżej $5 \text{ mg}/\text{m}_N^3$, odprowadzane jest emitorem E1, o wysokości $h = 14,9 \text{ m}$ i średnicy wylotu $d = 1,10 \text{ m}$. Wydajność nominalna filtra: do $60\,000 \text{ Nm}^3/\text{h}$. Wydajność nominalna wentylatora współpracującego z układem odciągowym: $9,7 \text{ m}^3/\text{s}$. Regulacja silnika: w zakresie 50 Hz (20-100% wydajności).

Układ odprowadzania substancji do powietrza w okresach odpopielania pieca obrotowego – Wariant I

Gazy odlotowe z pieca obrotowego w trakcie operacji odpopielania, po odpyleniu w filtrze tkaninowym typu IMD-72/A, o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu poniżej $10 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, odprowadzane są do powietrza emitorem E2, o wysokości $h = 9,7 \text{ m}$ i średnicy wylotu $d = 0,45 \text{ m}$. Wydajność nominalna wentylatora współpracującego z układem wynosi $7200 \text{ Nm}^3/\text{h}$.

Układ odpowietrzania substancji do powietrza w okresie produkcji tlenku cynku – Wariant IIa

Emisja ze źródeł związanych z piecem mufłowym, zorganizowana jest następująco:

- emitor E1 ($h = 14,9 \text{ m}$, $d = 1,1 \text{ m}$; wydajność wentylatora za istniejącym filtrem - $70\,000 \text{ m}^3/\text{h}$) - odprowadzanie odpylonej mieszaniny powietrza i tlenku cynku za filtrem tkaninowym PI-B-089-121-454 KOWENT oraz za filtrem workowym JDR 1205-4500-04,
- emitor E2 ($h = 9,7 \text{ m}$, $d = 0,45 \text{ m}$; wydajność nominalna wentylatora za filtrem $7200 \text{ Nm}^3/\text{h}$) - odprowadzanie spalin z palnika pieca topielnego oraz dymów z topionego w nim cynku

- z układem współpracuje filtr cząstek stałych IMD-72/A,
- emitor E4 (h = 12,0 m, d = 0,5 m, wydajność wentylatora 7766 Nm³/h) - odprowadzanie spalin z palników pieca tyglowego.

7. Charakterystyka źródeł hałasu

Głównymi źródłami emisji hałasu są urządzenia zainstalowane wewnątrz pomieszczeń obiektów kubaturowych. Emisja odbywa się w sposób wtórny, poprzez przegrody tych obiektów. Transport realizowany jest w godzinach: 7-15, przy maksymalnej ilości 4 samochodów ciężarowych na dzień.

Charakterystyka kubaturowych źródeł hałasu

Lp.	Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Ściana	Średni poziom dźwięku	Izolacyjność akustyczna	Czas pracy Dzień/noc
-	-	-	-	[dB]	[dB]	[h]
1.	B1	Hala pieców	Północna	78,0	30,0	Cała doba 16/8
			Północna – brama	78,0	25,0	
			Wschodnia	70,0	30,0	
			Południowa	70,0	30,0	
			Zachodnia	70,0	30,0	
			Zachodnia – brama	70,0	15,0	
			Dach	70,0	25,0	
2.	B1n	Nadbudówka hali pieców	Północna	68,0	25,0	Cała doba 16/8
			Wschodnia	68,0	15,0	
			Południowa	68,0	25,0	
			Zachodnia	68,0	15,0	
			Dach	68,0	25,0	
3.	B3	Hala filtra	Północna	73,0	30,0	Cała doba 16/8
			Wschodnia	73,0	30,0	
			Południowa	73,0	30,0	
			Południowa - brama	73,0	15,0	
			Zachodnia	73,0	30,0	
			Dach	73,0	30,0	
4.	B3n	Nadbudówka hali filtra	Północna	72,0	25,0	Cała doba 16/8
			Wschodnia	72,0	20,0	
			Południowa	72,0	25,0	
			Zachodnia	72,0	20,0	
			Dach	72,0	25,0	
5.	B4	Hala wentylatora E1	Północna	75,0	30,0	Cała doba 16/8
			Wschodnia	75,0	30,0	
			Wschodnia - brama	75,0	25,0	
			Południowa	75,0	30,0	
			Południowa – brama (2 szt.)	75,0	25,0	
			Zachodnia	75,0	30,0	
			Zachodnia - brama	75,0	25,0	
			Dach	75,0	30,0	
6.	B5	Obudowa wentylatora emitor E2	Północna	80,0	25,0	Cała doba 16/8
			Wschodnia	80,0	25,0	
			Południowa	80,0	25,0	
			Zachodnia	80,0	25,0	
			Dach	80,0	25,0	

Charakterystyka punktowych źródeł hałasu

Lp.	Oznaczenie	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej	Wysokość n.p.t.	Czas pracy Dzień/noc
-	-	-	[dB]	[m]	[h]
1.	E1	Wyrzut wentylatora głównego E1	75,0	14,9	Cała doba 16/8
2.	E2	Wyrzut wentylatora filtra pomocniczego E2	72,0	9,7	Cała doba 16/8
3.	NCz	Czerpnia na północnej ścianie hali pieców	85,1	1,0	Cała doba 16/8

Charakterystyka liniowych źródeł hałasu

Lp.	Oznaczenie	Źródło hałasu	Natężenie ruchu		Poziom mocy akustycznej	
			Pora dzienna	Pora nocna	Pora dzienna	Pora nocna
-	-	-	[poj./h]	[poj./h]	[dB]	[dB]
1.	TSC	Trasa samochodów ciężarowych	0,5	-	54,2	-

8. Czas pracy instalacji

Instalacja pracująca w Wariancie I będzie eksploatowana przez 6240 h/rok, natomiast w Wariancie IIa będzie eksploatowana przez 7056 h/rok.”

II. Część II pozwolenia zintegrowanego, pn. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

otrzymuje brzmienie:

„II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – Wariant I - piec obrotowy

a) z emitora E1 odprowadzającego do powietrza substancje w okresach produkcji tlenku cynku i w okresach wypalania pieca:

- pył ogółem 0,1500 kg/h,
- pył zawieszony PM10 0,1500 kg/h,
- pył zawieszony PM2,5 0,1500 kg/h,
- cynk 0,1500 kg/h,
- dwutlenek siarki 0,0042 kg/h,
- dwutlenek azotu 0,0825 kg/h,
- tlenek węgla 0,0188 kg/h,

b) z emitora E2 odprowadzającego do powietrza substancje w okresach odpopielania pieca obrotowego:

- pył ogółem 0,0016 kg/h,
- pył zawieszony PM10 0,0016 kg/h,

- pył zawieszony PM_{2,5} 0,0016 kg/h,
- cynk 0,0016 kg/h,
- tlenek węgla 0,1434 kg/h,

c) łączna emisja roczna z instalacji IPPC:

- pył ogółem 0,8974 Mg/rok,
- pył zawieszony PM₁₀ 0,8974 Mg/rok,
- pył zawieszony PM_{2,5} 0,8974 Mg/rok,
- cynk 0,8974 Mg/rok,
- dwutlenek siarki 0,0251 Mg/rok,
- dwutlenek azotu 0,4934 Mg/rok,
- tlenek węgla 0,1497 Mg/rok.

2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – Wariant IIa - piec muflowy

a) z emitora E1 - odprowadzanie odpylonej mieszaniny powietrza i tlenku cynku za filtrem tkaninowym:

- pył ogółem 0,0973 kg/h,
- pył zawieszony PM₁₀ 0,0973 kg/h,
- pył zawieszony PM_{2,5} 0,0973 kg/h,
- cynk i jego związki 0,0973 kg/h,

b) z emitora E2 - odprowadzanie odpylonej mieszaniny powietrza i tlenku cynku za filtrem tkaninowym oraz filtrem workowym:

- pył ogółem 0,0144 kg/h,
- pył zawieszony PM₁₀ 0,0144 kg/h,
- pył zawieszony PM_{2,5} 0,0144 kg/h,
- cynk i jego związki 0,0144 kg/h,
- dwutlenek siarki 0,0432 kg/h,
- tlenki azotu jako NO₂ 0,0667 kg/h,
- tlenek węgla 0,0500 kg/h,

c) z emitora E4 - odprowadzanie spalin z palnika pieca muflowego:

- pył ogółem 0,01553 kg/h,
- pył zawieszony PM₁₀ 0,01553 kg/h,
- pył zawieszony PM_{2,5} 0,01553 kg/h,
- dwutlenek siarki 0,04660 kg/h,
- tlenki azotu jako NO₂ 0,18190 kg/h,
- tlenek węgla 0,13640 kg/h,

d) łączna wielkość emisji z instalacji IPPC:

- pył ogółem 0,8974 Mg/rok,
- pył zawieszony PM₁₀ 0,8974 Mg/rok,
- pył zawieszony PM_{2,5} 0,8974 Mg/rok,
- cynk i jego związki 0,7878 Mg/rok,
- dwutlenek siarki 0,6336 Mg/rok,
- tlenki azotu jako NO₂ 1,7539 Mg/rok,
- tlenek węgla 1,3152 Mg/rok."

III. Część III pozwolenia zintegrowanego, pn. Gospodarka odpadami

otrzymuje brzmienie:

„III. Gospodarka odpadami

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują proces wytwarzania odpadów

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

a) Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	40
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym, filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,5

b) Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	10 05 04	Inne cząstki i pyły	60
2.	10 05 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 05 10	300
3.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	12
4.	15 01 02	Opakowania z tworzy w sztucznych	1
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	2
6.	15 01 04	Opakowania z metali	1

2. Źródła powstawania, podstawowy skład i właściwości odpadów, miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami

a) Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, podstawowy skład i właściwości ¹⁾ odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po chemikaliach stosowanych na potrzeby instalacji. Opakowania metalowe, z tworzyw sztucznych i wielomateriałowe, zawierające pozostałości substancji (np. polipropylen propanol, difenyloamina, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne) i produktów stosowanych w instalacji i na potrzeby utrzymania jej w sprawności. Właściwości powodujące, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi¹⁾: HP 14 – ekotoksyczne.	Odpady magazynowane w wydzielonej części budynku socjalno-magazynowego, w pomieszczeniu, o utwardzonej powierzchni, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i opadami atmosferycznymi	Przekazywane uprawnionym podmiotom, w celu odzysku, w tym recyklingu i/lub unieszkodliwiania
2.	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)	Zużyte środki czystości w postaci materiałów włókienniczych (włókniny bawełniane, syntetyczne oraz mieszane) z przeglądów i konserwacji urządzeń technologicznych, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Skład chemiczny: rozpuszczalniki, smary, oleje, pyły zawierające m.in. węglowodory alifatyczne i ich pochodne, węglowodory aromatyczne, substancje, ropopochodne, cząstki stałe – pył (krzemionka SiO₂). Odpady nie zawierają PCB. Właściwości powodujące, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi¹⁾: HP 14 – ekotoksyczne.	Odpady magazynowane w wydzielonej części budynku socjalno-magazynowego, w pomieszczeniu, o utwardzonej powierzchni, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i opadami atmosferycznymi	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku w tym recyklingu i/lub unieszkodliwiania

Objaśnienia do symboli w indeksie górnym:

- 1) Właściwości odpadów niebezpiecznych wg Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dn. 18.12.2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylające niektóre dyrektywy oraz rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniające załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE

b) Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, podstawowy skład i właściwości ¹⁾ odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1.	10 05 04	Inne cząstki i pyły	Szarak z komór reakcyjnych i osadczych z pieca muflowego lub szarak – nadziarno, wydzielone na sicie, którego nie kieruje się do rafinacji. Są to odpady nienadające się do przerobu w instalacji. Właściwości: stan skupienia stały, możliwe pylenie, niepalny. Odpady zawierają w swoim składzie: tlenek cynku - 99%, tlenki ołowiu, miedzi, glinu i żelaza - 1%. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach metalowych lub w workach typu big bag, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, tj. na placu magazynowym nr 1	Surowiec do produkcji tlenu cynku paszowego w Oławie lub przekazywane odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
2.	10 05 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 05 10	Zgary z pieców i z topielnika, nienadające się do przerobu w instalacji. Właściwości: stan skupienia stały, możliwe pylenie, niepalny. Odpady zawierają w swoim składzie: głównie tlenek cynku, tlenki żelaza i glinu – do 5%, tlenki miedzi i niklu – do 1%. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach metalowych lub w workach typu big-bag, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, tj. na placu magazynowym nr 1	Przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, podstawowy skład i właściwości ¹⁾ odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowi zużyte kaptury foliowe, opaski z tworzyw i inne opakowania z tworzyw sztucznych. Odpady zawierają w swoim składzie: polimery syntetyczne (politereftalan etylenu (PET), polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS)). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	Odpady magazynowane w wydzielonej części budynku socjalno-magazynowego, tj. w pomieszczeniu o utwardzonej powierzchni, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i opadami atmosferycznymi	Przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady w postaci uszkodzonych palet drewnianych. Skład chemiczny: celuloza. Stan skupienia: stały. Odpady o wysokiej wilgotności i stosunkowo niskiej wartości opałowej. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	Odpady magazynowane selektywnie luzem, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, tj. na placu magazynowym nr 2	Przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady w postaci taśm pakunkowych w opakowaniach typu big-bag. Stan skupienia: stały. Niepalne. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	Odpady magazynowane selektywnie luzem, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, tj. na placu magazynowym nr 2	Przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, podstawowy skład i właściwości ¹⁾ odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
6.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Zużyte muflę (okładziny piecowe) zanieczyszczone tlenkiem cynku. Właściwości: stan skupienia stały, niepalne, niepyłące. Odpady zawierają w swoim składzie: ceramikę z gliny ogniotrwałą z dodatkiem szamotu, niewielkie ilości tlenu cynku. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	Odpady magazynowane selektywnie luzem, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, tj. na placu magazynowym nr 2	Przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

3. Warunki gospodarowania odpadami:

- łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 oraz 6 ustawy o odpadach,
- odpady mogą być odbierane, wykorzystane lub unieszkodliwiane wyłącznie przez uprawnione podmioty,
- wytwarzane odpady niebezpieczne należy przechowywać w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników zawartych w odpadach, usytuowanych w wydzielonym pomieszczeniu budynku socjalno-gospodarczego. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

4. Warunki w zakresie ochrony przeciwpożarowej, wynikające z operatu przeciwpożarowego

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności, wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które zostały zawarte w dokumencie pn. Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej w kontekście wytwarzania i składowania odpadów na terenie ZM Silesia S.A. Oddział Huta Oława, Zakład Feniks, przy ul. Paryskiej 7 w Będzinie, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Będzinie, w drodze postanowienia, znak: PZ.5585.33.2019.KB z dnia 3 września 2019 r. oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Będzinie, znak: PZ.5268.4.2023.MŁ z dnia 8 marca 2023 r."

IV. W części V pozwolenia zintegrowanego, pn. **Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku**

otrzymuje brzmienie:

„V. Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku

Dopuszczalny poziom hałasu (wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A) mogący przenikać do środowiska nie może przekroczyć następujących wartości:

- na terenach zabudowy mieszkaniowej - jednorodzinnej:
 - dla pory dnia $L_{AeqD} - 50$ [dB],
 - dla pory nocy $L_{AeqN} - 40$ [dB],
- na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej:
 - dla pory dnia $L_{AeqD} - 55$ [dB],
 - dla pory nocy $L_{AeqN} - 45$ [dB]."

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

otrzymuje brzmienie:

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

1. W zakresie ochrony powietrza:

- produkowanie tlenku cynku metodą pośrednią (francuską) w procesie topienia cynku metalicznego w piecu obrotowym i utleniania tlenem z powietrza,
- niestosowanie w produkcji chemikaliów i dodatków,
- dostarczanie cynku do zakładu w płytach oraz następnie przemieszczanie go na halę, w okolice pieców obrotowych wózkami widłowymi, co eliminuje emisję niezorganizowaną z tych operacji,
- stosowanie surowców charakteryzujących się wysokim stopniem czystości,
- stosowanie w wyżej wymienionej instalacji technik pozwalających na redukcję emisji pyłu:
 - dla wariantu I - emitowanego z pieca obrotowego w okresie produkcji oraz w okresie wypalania, kanału ceramicznego, komory przejściowej oraz chłodni linii technologicznej, węzłów przesypowych z poszczególnych urządzeń transportujących oraz zasypów, pakowaczki filtra tkaninowego PI-B-089-121-454 KOWENT, o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu, poniżej $2,5 \text{ mg}/\mu^3$,
 - dla wariantu IIa - emitowanego z pieca tyglowego w okresie produkcji oraz w okresie wypalania komory przepadu i linii technologicznej, węzłów przesypowych z poszczególnych urządzeń transportujących oraz zasypów, pakowaczki, filtra workowego JDR 1205-4500-04, o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu, poniżej $1 \text{ mg}/\mu^3$ oraz filtra tkaninowego PI-B-089-121-454 KOWENT, o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu $3,65 \text{ mg}/\mu^3$,
 - emitowanego w okresie odpopieliwania pieca obrotowego filtra tkaninowego typu IMD-72/A, o gwarantowanym stężeniu końcowym pyłu poniżej $10 \text{ mg}/\text{Nm}^3$;
- spełnienie poziomów emisji BAT.

2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

- powstające na terenie instalacji ścieki nie są wprowadzane do ziemi,
- ścieki przemysłowe, powstające na terenie instalacji, stanowiące mieszaninę ścieków przemysłowych z prania zanieczyszczonych ubrań roboczych oraz ścieków bytowych, są odprowadzane do miejskiej kanalizacji ogólnospławnej, administrowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o. w Będzinie, na podstawie umowy,
- wody opadowe z terenów utwardzonych przed wprowadzeniem do kanalizacji są podczyszczane w osadniku,

- miejsca magazynowania oraz transportu tlenku cynku są utwardzone i zadaszone,
- miejsca gromadzenia wszystkich surowców są zabezpieczone przed możliwością przedostania się zanieczyszczeń do wód lub do ziemi, poprzez zastosowanie szczelnych podłoży.

3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

- przestrzegana jest zasada utrzymywania urządzeń w należyтым stanie technicznym, co pozwala na ograniczenie ich uciążliwego wpływu na klimat akustyczny wokół zakładu,
- przestrzegana jest zasada zamkniętych bram i okien, otwieranych wyłącznie na czas niezbędny do wykonania czynności.

4. W zakresie gospodarki odpadami:

- prowadzona jest bieżąca kontrola jakości stosowanych surowców i sposobu przechowywania odpadów polegająca na:
 - kontroli zachodzących procesów produkcyjnych, tak aby w wyniku eksploatacji instalacji powstawały odpady, które mogą stanowić poszukiwany surowiec dla innych gałęzi przemysłu,
 - magazynowaniu odpadów wytwarzanych w instalacjach w sposób bezpieczny dla środowiska, w sposób uporządkowany, w opisanych boksach, na uszczelnionym i wybetonowanym podłożu lub w zamkniętych magazynach, na szczelnej nawierzchni betonowej,
 - doborze odpowiednich sposobów magazynowania odpadów w zależności od charakterystyki odpadu,
 - prowadzeniu ewidencji wytwarzanych odpadów, co pozwala na pełną kontrolę ilości i rodzajów odpadów magazynowanych na terenie zakładu,
- w celu ograniczenia ilości pozostałych wytwarzanych odpadów, stosuje się następujące metody:
 - w gospodarce olejowej stosuje się oleje dobrej jakości, charakteryzujące się długim okresem trwałości,
 - urządzenia dobrej jakości, z trwałych materiałów, o długim okresie użytkowania
 - wszystkie instalacje i urządzenia eksploatowane są zgodnie z instrukcjami, co zapobiega ich zużyciu i przedłuża okres ich eksploatacji,
 - na bieżąco prowadzi się przeglądy i remonty wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwację, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu,
 - w przypadku konieczności zakupu nowego urządzenia zwraca się uwagę na to, aby było spełniało ono wymogi Najlepszych Dostępnych Technik."

VI. Część VII pozwolenia zintegrowanego, pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

otrzymuje brzmienie:

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

1. Monitoring efektywności wykorzystania surowców i parametrów techniczno-technologicznych

Procesowi monitorowania podlegać będzie:

- ilość i rodzaj zużywanych surowców,
- podstawowe parametry procesu technologicznego, takie jak wydajność, temperatura procesu, czas trwania procesu, ilość cykli,

- parametry pracy układów odciągowo-odpylających, takie jak spadek ciśnienia na workach filtracyjnych, temperatura spalin przed filtrem, czas pracy układu,
- ilość stosowanych mediów (woda pitna, energia elektryczna, gaz ziemny, gazy techniczne),
- rodzaj, ilość i jakość wytwarzanego produktu.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii i paliw

Wielkość zużycia energii elektrycznej, rozliczana jest w systemie miesięcznym, na podstawie wskazań liczników energii elektrycznej. Wielkość zużycia energii cieplnej, określana jest na podstawie pomiaru zużycia gazu ziemnego, które monitorowane jest w sposób ciągły.

3. Monitoring emisji gazów do powietrza

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- a) wykonywać na emitorach E1, E2 i E4 pomiary emisji substancji pyłowo-gazowych, dla których określono dopuszczalne wielkości emisji w pkt. II.1 pozwolenia, z częstotliwością dwa razy w roku,
- b) wykonywać oznaczenia składu chemicznego pyłu w zakresie składników metalicznych, z częstotliwością dwie serie pomiarowe w roku co dwa lata,
- c) sporządzać sprawozdania z ww. pomiarów, uwzględniające pomiary technologiczne instalacji i urządzeń technicznych (występujących w okresie pomiarowym),
- d) prowadzić ewidencję wielkości emisji wyznaczonych na podstawie pomiarów.

Monitoring technologiczny i ewidencja

Prowadzącego instalację, zobowiązuje się do pomiaru i ewidencjonowania następujących parametrów technologicznych procesu:

- miesięcznych i rocznych wydajności linii technologicznej,
- wydajności rzeczywistych linii technologicznej w okresie wykonywania pomiarów emisji,
- miesięcznych i rocznych czasów pracy urządzeń technologicznych,
- miesięcznych i rocznych ilości stosowanych surowców,
- miesięcznych i rocznych ilości wytwarzanych produktów końcowych,
- rocznych ilości stosowanych paliw i energii elektrycznej,
- bieżącego pomiaru spadku ciśnienia na urządzeniach odpylających (wskaźnik stanu technicznego worków filtracyjnych i szczelności układu),
- punkty pomiarowe powinny być usytuowane na prostych odcinkach kolektorów przepływowych gazów. Miejsce lokalizacji punktów powinno spełniać wymogi określone w obowiązującej normie PN-Z-04030-7 z grudnia 1994 r.

4. Monitoring poboru wody i emisji ścieków

Prowadzącego instalację, zobowiązuje się do:

1. Bieżącego pomiaru ilości wody pobieranej z sieci wodociągowej,
2. Monitoringu jakości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego w miejscu reprezentatywnym dla odprowadzanych ścieków.

5. Monitoring hałasu

Prowadzącego instalację zobowiązuje się do prowadzenia pomiarów emisji hałasu do środowiska w porze dziennej i w porze nocnej, w punktach pomiarowych, zlokalizowanych na

granicy obszarów podlegających ochronie akustycznej, z częstotliwością raz na dwa lata, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

6. Monitoring odpadów

Prowadzącego instalację, zobowiązuje się do prowadzenia ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.”

VII. Część VIII pozwolenia zintegrowanego, pn. Eksploatacja w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych oraz sposób zapobiegania i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku jej wystąpienia

otrzymuje brzmienie:

„VIII. Eksploatacja w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych oraz sposób zapobiegania i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku jej wystąpienia:

1. Rozruch i zatrzymanie instalacji

Nie określa się warunków emisyjnych z instalacji w okresie ich rozruchu i zatrzymania. Operacje rozruchu i zatrzymania nie wpływają na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy.

2. Zakłócenie w procesie technologicznym

W przypadku zakłóceń w procesach technologicznych lub w pracy urządzeń ochronnych powodujących wzrost emisji substancji do środowiska, należy postępować zgodnie z wymaganiami określonymi przepisami szczegółowymi do ustawy Prawo ochrony środowiska.

3. Postępowanie w czasie awarii

W celu ograniczenia skutków awarii należy:

- natychmiast wyłączyć urządzenia instalacji,
- podjąć natychmiastową akcję ratunkową z wykorzystaniem podręcznego sprzętu i ustalonych procedur,
- w przypadku pożaru, należy zabezpieczyć obiekty sąsiednie,
- w przypadku wycieku, należy przystąpić do neutralizacji.

W razie występowania awarii przemysłowej, mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska, należy postępować zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową urządzeń technologicznych i instrukcją postępowania w sytuacjach awaryjnych, a w szczególności :

- bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz przekazać informacje zawierające:
 - opis okoliczności awarii,
 - informację o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - informację o podjętych działaniach ratunkowych i ograniczających skutki awarii,
- dokonywać stałej aktualizacji informacji, o której mowa wyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

4. Na terenie zakładu, zatrudniona jest wykwalifikowana kadra pracownicza, znająca procedury

i postępowania w przypadku wystąpienia awarii technologicznej.

Po przeprowadzeniu analizy wystąpienia ryzyka awarii przemysłowych na terenie przedmiotowej instalacji, stwierdzono możliwość wystąpienia następujących przypadków:

- awaria wentylatora głównego – w związku z rozbudową (modernizacją) filtra, układ technologiczny wyposażono w nowy wentylator główny oraz pozostawiono obecnie funkcjonujący wentylator jako urządzenie rezerwowe.

Takie rozwiązanie umożliwia natychmiastowe uruchomienie wentylatora rezerwowego, w przypadku zaistnienia awarii, a w związku z tym, utrzymanie emisji zanieczyszczeń powietrza na tym samym poziomie. Sytuacja ta trwałaby do momentu naprawy lub wymiany wentylatora głównego,

- awaria filtrów – rozbudowa (modernizacja) filtra polega na dołączeniu do instalacji nowego filtra workowego JDR. Urządzenie to zaprojektowano w równoległej zabudowie z istniejącym filtrem PIB. Zarówno filtr JDR jak i PIB, wyposażono w zasuwę na wlocie i wylocie filtrów – takie rozwiązanie umożliwi ewentualne wyłączenie jednego filtra, który uległby awarii z jednoczesnym przejęciem pracy przez drugi sprawny filtr, a w związku z tym, utrzymanie emisji zanieczyszczeń powietrza na tym samym poziomie. Sytuacja ta trwałaby do momentu wymiany niesprawnego filtra,
- awaria zasilania – w wyniku tej awarii nastąpi całkowite zatrzymanie produkcji tlenku cynku. Od momentu utraty zasilania nastąpi natychmiastowe wyłączenie pieca tyglowego oraz stopniowe wygaszanie procesu technologicznego, a w związku z tym, emisja zanieczyszczeń do powietrza będzie maleć w czasie. W przypadku takiej awarii, prowadzący instalację przewiduje ewentualne uzupełniania metalu w tyglach, w celu przyspieszenia zatrzymania reakcji utleniania. Sytuacja ta trwałaby do momentu przywrócenia zasilania na terenie Zakładu,
- awaria pieca tyglowego – w wyniku tej awarii nastąpi całkowite zatrzymanie produkcji tlenku cynku. W wyniku awarii pieca tyglowego, stopniowe wygaszanie procesu technologicznego, jednak w porównaniu z awarią zasilania emisja zanieczyszczeń do powietrza będzie jeszcze mniejsza ze względu na funkcjonujące prawidłowo zainstalowane filtry (ciągła praca pozostałych urządzeń układu technologicznego). Sytuacja ta trwałaby do momentu wstrzymania procesu technologicznego."

VIII. Część IX pozwolenia zintegrowanego, pn. Zobowiązuje się Zakład Feniks w Będzinie do:

otrzymuje brzmienie:

„Sposób i częstotliwość przekazywania informacji

Prowadzącego instalację, zobowiązuje się do:

1. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów, w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami, w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, ścieków, oraz ilości pobieranej wody (w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym),

w tym sprawozdań obejmujących wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza w zakresie określonym niniejszą decyzją w terminie dwóch miesięcy od wykonania pomiarów oraz emisji rocznej ustalonej na podstawie prowadzonej ewidencji, zgodnie z niniejszą decyzją, w terminie 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego.

2. Utrzymywania we właściwym stanie technicznym punktów służących do pomiarów kontrolnych emisji do powietrza zlokalizowanych zgodnie z normą PN-Z-04030-7/94.
3. 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.
4. Przedkładania do 30 maja każdego roku, corocznej informacji, obejmującej analizę pod kątem wprowadzania do środowiska substancji i energii, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Informacja ta powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu, w poszczególnych elementach ochrony środowiska, z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację, a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (dostęp do tabeli: *bip.slaskie.pl* – Środowisko – Wydanie pozwolenia zintegrowanego – Załączniki - na dole strony, załącznik pn. *Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym*).
5. Przedkładania sprawozdań z wykonywanych pomiarów oraz corocznej informacji, za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: OE.PZ.POMIARY_152” lub „dotyczy: OE.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_152”.
6. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.”

IX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 28 listopada 2007 r., znak: ŚR/II/6618/6/06/7/07, Wojewoda Śląski, udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji tlenku cynku, zlokalizowanej w Będzinie, przy ul Paryskiej 7, eksploatowanej przez spółkę ZM Silesia SA z siedzibą w Katowicach.

Decyzja ta, została następnie zmieniona decyzjami:

- Wojewody Śląskiego, znak: ŚR/II/6618/59/07 z dnia 20 grudnia 2007 r.,
- Marszałka Województwa Śląskiego nr 561/OS/2011 z dnia 17 lutego 2011 r.,
- Marszałka Województwa Śląskiego nr 2729/OS/2014 z dnia 25 listopada 2014 r.

W dniu 28 listopada 2019 r., Marszałek Województwa Śląskiego, otrzymał wniosek przedstawiciela spółki, o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego. W pierwotnym brzmieniu, wniosek dotyczył dostosowania decyzji do wymagań wynikających z art. 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, w związku z prowadzeniem na terenie instalacji procesu przetwarzania i zbierania odpadów. Pismem z dnia 25 kwietnia 2024 r., prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie do wniosku, stanowiące aktualizację wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

W ostatecznym brzmieniu, wniosek obejmował następujące zmiany:

- uwzględnienie nowego pieca 3-tyglowego (muflowego) wraz z układem topielnym (nowe źródło emisji – palniki pieca tyglowego - E4),
- modernizacja emitora E2 (zmiana parametrów),

- rozbudowa filtra pyłowego z jednoczesnym zwiększeniem wydajności wentylatora,
- opracowanie nowego modelu emisji pyłów i gazów,
- opracowanie nowego modelu akustycznego, uwzględniającego najbliższe tereny chronione akustycznie,
- wykreślenie odpadów o kodach: 13 01 10*, 13 02 05*, 16 01 07*, 16 02 09*, 16 02 13*, 16 06 01*, 16 11 03*, 19 08 13*, 16 02 14, 15 02 03, 16 01 03, 16 06 05, 17 01 01, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05,
- usunięcie procesu przetwarzania odpadów,
- usunięcie procesu zbierania odpadów.

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

- 1) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki, zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ, wydane na wniosek, przez Biuro Informacyjne Krajowego Rejestru Karnego Ministerstwa Sprawiedliwości,
- 2) opracowanie pn. Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej w kontekście wytwarzania i składowania odpadów na terenie ZM Silesia S.A. Oddział Huta Oława, Zakład Feniks, przy ul. Paryskiej 7 w Będzinie, wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Będzinie, znak: PZ.5585.33.2019.KB z dnia 3 września 2019 r.,
- 3) opracowanie pn. Analiza ryzyka skażenia gruntu na terenie Zakładu Feniks, ul. Pryska7, 42-500 Będzin.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z brzmieniem punktu 4 ppkt 2e) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy POŚ.

Przedmiotowe przedsięwzięcie, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. 2019 r. poz. 1839), należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Po dokonaniu wstępnej analizy wniosku, organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ,
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ,
- 3) wnioskowana zmiana stanowi nieistotną zmianę instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

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

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie administracyjne, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień, pismami z dnia: 11 lutego 2020 r., 1 czerwca 2020 r., 4 sierpnia 2023 r. oraz 26 października 2023 r. Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku, pismami z dnia: 19 marca 2020 r., 24 maja 2020 r., 5 lipca 2023 r., 25 września 2023 r., 1 grudnia 2023 r., 28 grudnia 2023 r., 25 kwietnia 2024 r. oraz 12 czerwca 2024 r.

W toku postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Śląskiego, pismem z dnia 21 sierpnia 2020 r., wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Będzinie, z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji będącej przedmiotem postępowania, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, zgodnie z art. 183 c ust. 2 ustawy POŚ. W wyniku przeprowadzonej kontroli, Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Będzinie, wydał postanowienie z dnia 8 marca 2023 r., znak: PZ.5268.4.2023.MŁ, w którym pozytywnie zaopiniował spełnianie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, zawartymi w operacie przeciwpożarowym dla przedmiotowej instalacji.

Marszałek Województwa Śląskiego, pismem z dnia 21 sierpnia 2020 r., na podstawie art. 41 ust. 6a oraz art. 45 ust. 9 ustawy o odpadach, zwrócił się do Prezydenta Miasta Będzin, o wydanie opinii w związku z prowadzeniem przez spółkę procesu zbierania i przetwarzania odpadów w przedmiotowej instalacji. Prezydent Miasta Będzin, w ramach swoich kompetencji, wyraził pozytywną opinię w sprawie przedmiotowego wniosku.

Zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Śląskiego, pismem z dnia 21 sierpnia 2020 r., zwrócił się do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach, o wydanie postanowienia w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, po uprzednim przeprowadzeniu kontroli instalacji będącej przedmiotem wniosku, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzony proces przetwarzania odpadów lub zbierania odpadów, na podstawie art. 41a ust. 1 ww. ustawy o odpadach.

W związku z przedłożoną, w toku postępowania administracyjnego, informacją, o zaprzestaniu prowadzenia procesu przetwarzania i zbierania odpadów na terenie instalacji, odstąpiono od przeprowadzenia kontroli przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska.

Pismem z dnia 11 czerwca 2024 r., organ, zgodnie z art. 10 § 1 Kpa, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona skorzystała z przysługującego jej prawa i we wskazanym terminie, wniosła dodatkowe wyjaśnienia do przedmiotowej sprawy.

III. Uzasadnienie prawne

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

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

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

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ). Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska.

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

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowane wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

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

Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10). Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

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

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko,
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1,

- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe, należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach. Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz. 1839).

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 Kpa.

Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 Kpa (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r. sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 Kpa, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

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

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

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

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści wniosku oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części I pn. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii, paliw, w części II pn. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, w części III pn. Gospodarka odpadami, w części V pn. Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku, w części VI pn. Wymagane

działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w części VII pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w części VIII Eksploatacja w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych oraz sposób zapobiegania i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku jej wystąpienia oraz w części IX pn. Zobowiązuje się (...).

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

- 1) ochrony powietrza,
- 2) ochrony przed hałasem,
- 3) gospodarki wodno-ściekowej,
- 4) gospodarki odpadami,
- 5) charakterystyki instalacji.

Ad. 1

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

Prowadzący instalację, zwrócił się z wnioskiem, o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji tlenku cynku, w związku z planowanymi zmianami, polegającymi na:

- zainstalowaniu nowego pieca – 3-tyglowego (muflowego), o wydajności 4700 ZnO/rok wraz z układem topielnym, a tym samym, powstaniem nowego źródła emisji (palniki pieca tyglowego) oraz nowego emitora E4,
- modernizacji emitora E2 – zmianie jego parametrów,
- rozbudowie filtra pyłowego z jednoczesnym zwiększeniem wydajności wentylatora.

W części II, w punkcie 1 pozwolenia zintegrowanego, ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji, dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji, zlokalizowanych na terenie zakładu, w trakcie normalnej pracy instalacji. Wartości te, określone zostały na poziomie wnioskowanym przez prowadzącego instalację. Przedstawione w dokumentacji wnioskowej wyniki z 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 (tj. 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 POŚ, zmieniono zapisy w części VII, w punkcie 3, podpunkt a) pozwolenia zintegrowanego, dotyczącym monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, poprzez określenie monitoringu prowadzonego na emitorach instalacji do produkcji cynku, w tym, dla nowopowstałego emitora E4. W części IX, w punkcie 3 pozwolenia zintegrowanego, dotyczącej sposobu i częstotliwości przekazywania informacji i danych organowymi właściwemu do wydania pozwolenia, dokonano zmiany porządkowej, polegającej na uaktualnieniu organu, do którego mają być przekazywane sprawozdania z monitoringu emisji substancji wprowadzanych do powietrza.

Ad. 2

Analiza wniosku w zakresie ochrony przed hałasem, wykazała, co następuje:

Zgodnie z informacją przedstawioną we wniosku, w zakresie oddziaływania akustycznego, praca pieca muflowego charakteryzuje się niższym poziomem hałasu niż pieca obrotowego. W ramach

modernizacji instalacji, zastosowano szereg działań mających na celu redukcję emisji hałasu (m.in. tłumik emitora E2). Założono, iż rozbudowa filtra pyłowego, spowoduje obniżenie emisji hałasu z urządzeń związanych z wentylatorem głównym i emitorem E1. W celu weryfikacji stanu faktycznego, wykonano ponowną analizę akustyczną, w ramach której, przeprowadzono inwentaryzację znaczących źródeł hałasu oraz pomiary kontrolne.

Ponownie przeanalizowano lokalizację, stan prawny i faktyczny najbliższych terenów chronionych akustycznie w otoczeniu zakładu. Zgodnie z opracowaniem, najbliższe tereny, na których, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tj. Dz.U. z 2014 r. poz. 112), obowiązują dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku, są zlokalizowane:

- od strony północnej przy ul. Teatralnej w Będzinie, oznaczone w planie zagospodarowania przestrzennego Nr LII/456/2018 Rady Miejskiej Będzina z dnia 13 czerwca 2018 r., symbolem: C16.MN, C17.MN, jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej,
- od strony południowej budynek przy ul. Paryskiej 9, w otoczeniu którego zgodnie z pismem Starosty Powiatowego w Będzinie, znak: WŚiL.6241.0001.2019 z dnia 12 listopada 2019 r. (po uzyskaniu informacji z Urzędu Miejskiego w Będzinie) określono kwalifikację jak dla terenów mieszkaniowo-usługowych.

Na podstawie przedłożonych przy piśmie z dnia 19 września 2023 r. wyników obliczeń w punktach recepcyjnych oraz na podstawie analizy przebiegu izolinii poziomów dopuszczalnych stwierdza się, że instalacja nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach podlegających ochronie akustycznej w porze dnia oraz w porze nocy.

Ad. 3

Analiza wniosku w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, wykazała, co następuje:

W niniejszej decyzji zaktualizowano punkty dotyczące gospodarki wodno-ściekowej, tj. w części I, punkt 4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę) oraz w części I, punkt 5. Opis sposobu gospodarowania ściekami, uwzględniając przy tym wariantowość pracy instalacji.

Ad. 4

Analiza wniosku w zakresie gospodarki odpadami, wykazała, co następuje:

Zmiana w zakresie gospodarki odpadami dotyczyła aktualizacji rodzajów odpadów, przewidzianych do wytworzenia w przedmiotowej instalacji, w skali roku oraz ich ilości. Zmianie uległy ilości odpadów o kodzie 16 11 04 - Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 z 5,0 do 12,0 Mg/rok.

Ponadto, na wniosek Strony, wykreślono z treści decyzji, następujące kody odpadów:

- 13 01 10* - Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych,
- 13 02 05* - Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych,
- 15 02 03 - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02,
- 16 01 03 - Zużyte opony,

- 16 01 07* - Filtry olejowe,
- 16 02 09* - Transformatory i kondensatory zawierające PCB,
- 16 02 13* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12,
- 16 06 01* - Baterie i akumulatory ołowiowe,
- 16 06 05 - Inne baterie i akumulatory,
- 16 11 03* - Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne,
- 17 01 01 - Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów,
- 17 04 01 - Miedź, brąz, mosiądz,
- 17 04 02 - Aluminium,
- 17 04 05 - Żelazo i stal,
- 19 08 13* - Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych 16 02 14.

W związku z zaprzestaniem prowadzenia procesów przetwarzania i zbierania odpadów, na terenie przedmiotowej instalacji, z decyzji usunięto zapisy dotyczące tych procesów.

Ad. 5

Zmiana w zakresie charakterystyki instalacji, wynikała z uwzględnienia w procesie technologicznym, dwóch wariantów pracy instalacji, tj. Wariant I - Wariant I - eksploatacja pieca obrotowego wraz z infrastrukturą techniczną oraz Wariant IIa - eksploatacja pieca muflowego 3-tyglowego wraz z infrastrukturą techniczną.

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.

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

Pouczenie

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

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

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

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

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