

Opole, dnia 21 stycznia 2014 r.

DOŚ.7222.25.2013.MWi

Decyzja

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 4, art. 203 ust. 3 oraz art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1 i 2, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.), w związku z ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. nr 122, poz. 1055), po rozpatrzeniu wniosku Pana Włodzimierza Buzińskiego pełnomocnika Przedsiębiorstwa Metali Nieżelaznych Bobrek Sp. j. z siedzibą przy ul. Krakowskiej 1a w Bobrku, z 18 kwietnia 2013 r. (data wpływu do UMWO – 22 kwietnia 2013 r.) nr BT/291/2013 wraz z przekazanymi uzupełnieniami, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, o zdolności produkcyjnej 33 tony na dobę, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszcze przy ul. Kaliskiej 72

orzekam

udzielić **Przedsiębiorstwu Metali Nieżelaznych Bobrek Sp. j., z siedzibą przy ul. Krakowskiej 1a w Bobrku**, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, o zdolności produkcyjnej 33 tony wytopu na dobę, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszcze przy ul. Kaliskiej 72, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności Zakładu Produkcji Ciekłego Metalu w Praszcze jest produkcja ciekłego aluminium na bazie wtórnego przetopu złomu aluminium pochodzącego z odzysku ze złomu poamortyzacyjnego i złomu obiegowego powstającego podczas produkcji odlewów. Proces będzie prowadzony przy użyciu zaawansowanej technologii filtracji i rafinacji gazowej ciekłego metalu. Głównym produktem będą ciekłe stopy aluminium w gatunku A46000 i A383. Zdolność produkcyjna wynosić będzie 33 tony wytopu na dobę.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 5491826024,

Numer REGON: 070851344.

1.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaliczono:

- 1) linię nr 1 do wtórnego wytopu złomu aluminium do produkcji ciekłego aluminium Al 46000, w skład której wchodzi:
 - dwukomorowy piec topielny z 2 palnikami o mocy 400 kW każdy,
 - wanna pieca topielnego o pojemności 3 m³ z palnikiem o mocy 200 kW,
 - komora filtracyjna z wymiennymi wkładami ceramicznymi i palnikiem do wygrzewania komory o mocy 60 kW,
 - wanna pieca odstożowego o pojemności 3 m³ z palnikiem o mocy 200 kW,
 - rafinator - urządzenie do odgazowania ciekłych stopów aluminium,
 - stanowiska do wygrzewania kadzi transportowych z palnikiem o mocy 150 kW,

- 2) linię nr 2 do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium Al A383, w skład której wchodzi:
 - dwukomorowy piec topielny z 2 palnikami o mocy 400 kW każdy,
 - wanna pieca topielnego o pojemności 3 m³ z palnikiem o mocy 200 kW,
 - komora filtracyjna z wymiennymi wkładami ceramicznymi i palnikiem do wygrzewania komory o mocy 60 kW,
 - wanna pieca odstojowego o pojemności 3 m³ z palnikiem o mocy 200 kW,
 - rafinator - urządzenie do odgazowania ciekłych stopów aluminium,
 - stanowiska do wygrzewania kadzi transportowych z palnikiem o mocy 150 kW,

- 3) linię do odlewania stopów w gąski, w skład której wchodzi:
 - piec topielny z palnikiem o mocy 400 kW,
 - filtr ceramiczny z palnikiem o mocy 60 kW,
 - wanna pieca topielnego z palnikiem o mocy 200 kW,
 - wanna pieca odstojowego z palnikiem o mocy 200 kW.

Ponadto, w skład instalacji wymagającej pozwolenia zaliczono:

- zestaw 5 szt. kadzi transportowych (termosów) o pojemności 500 kg każda,
- prasa do zgarów,
- wymiennik ciepła Ekonomizer,
- zespół urządzeń odpylających,
- zbiornik na azot o pojemności 3 m³,
- zestaw urządzeń do oceny jakości ciekłego metalu, w tym spektrofotometr,
- wagi do złomu i do ciekłego metalu.

Proces wtórnego wytopu aluminium prowadzony będzie w hali produkcyjnej. Praca ww. linii odbywać się będzie w systemie zamiennym. Jedna linia technologiczna odpowiadać będzie za produkcję stopu aluminium A46000, natomiast druga za produkcję stopu A383.

Linia do odlewania stopów w gąski eksploatowana będzie wyłącznie w sytuacji kiedy nastąpi konieczność wylania ciekłego metalu z wanien pieców w przypadku awarii któregoś z urządzeń wchodzących w skład linii do topienia i przygotowania ciekłego metalu nr 1 lub nr 2, jak również pozwoli na prowadzenie wytopu stopów aluminium przy braku zamówień na ciekły metal.

Surowcem wykorzystywanym do produkcji ciekłego metalu będzie złom poamortyzacyjny stopów aluminium dostarczany z zakładu macierzystego w Bobrku k. Oświęcimia oraz od kwalifikowanych dostawców, a także złom obiegowy powstający w trakcie produkcji odlewów.

Dostarczony i posegregowany złom magazynowany będzie w magazynie przejściowym oraz na polach wsadowych w boksach w procesowo wydzielonej części hali produkcyjnej. Miejsca magazynowania będą oznakowane i wyposażone w szczelną powierzchnię z płyt betonowych.

Dodatkowo stosowany będzie jako dodatek stopowy złom miedzi i cynku oraz czyste dodatki stopowe w postaci metalicznej, tj.: krzem, mangan, żelazo i tytan.

Przygotowany złom będzie stanowił materiał wsadowy dozowany do dwukomorowego pieca topielnego (po jednej komorze pieca - osobno na stop A46000 i A383) i poddawany działaniu temperatury w zakresie 800°C ÷ 900°C. Po stopieniu ciekłe aluminium z komory pieca topielnego spływa rynną transportową (kanałem) do wanny pieca odstojowego. Czas szarży, wytopu (przetrzymywania metalu) w wannie pieca wynosi 4 ÷ 8 h. W wannie pieca topielnego przeprowadza się obróbkę ciekłego metalu polegającą na korekcie i modyfikacji składu chemicznego stopu poprzez wprowadzenie dodatków stopowych i kontrolę jego składu chemicznego. Po zakończeniu procesu topienia, napełnieniu wanny i otrzymaniu ciekłego metalu o odpowiednim składzie chemicznym (gatunku stopu), z powierzchni kąpieli metalowej ściągane są zgary. Następnie gotowy stop przelewa

się do wanny pieca odstojuowego. Wanny posiadają hydrauliczny system podnoszenia umożliwiający ich opróżnianie. Do transportu ciekłego metalu pomiędzy wannami służą rynny, które zabudowane są pomiędzy wanną pieca topielnego, a wanną pieca odstojuowego. W systemie rynien znajdują się dwie niezależne komory do filtracji ciekłego metalu, odpowiednio po jednej dla każdego gatunku stopu. Każdorazowo w trakcie przelewania ciekłego metalu z wanny pieca topielnego do wanny pieca odstojuowego ciekły metal przepływa przez filtr ceramiczny piankowy umieszczony w komorze, wykonany z tlenku glinu. Filtr ten jest jednorazowego użytku i wymieniany na nowy przy kolejnym przelewaniu ciekłego metalu. Zadaniem filtra jest eliminacja wtrąceń (zanieczyszczeń) stałych obecnych w ciekłym metalu po stopieniu złomów. Przewiduje się zastosowanie filtra o gęstości oczek od 10 do 30 ppi (ilość porów na cal). Do nagrzania filtrów do temp. 400 °C przed rozpoczęciem procesu filtracji służyć będzie 1 palnik gazowy o mocy 60 kW. Filtracji podlega 100% ciekłego metalu, który jest przelewany do pieca odstojuowego. Po przelaniu do pieca odstojuowego z powierzchni ciekłego metalu ponownie ściągane są zgary. Ciekły metal w piecu odstojuowym nie podlega już dalszej obróbce, a jedynie stabilizacji temperatury. Jest natomiast sukcesywnie pobierany poprzez przelewanie go rynną do kadzi transportowej (termosu) o pojemności 400 kg (ok. 150 litrów) ustawionych na stanowisku napełniania. Kadzie transportowe przed zalaniem ciekłym metalem podlegają kontroli temperatury wymurówki. Jeżeli temperatura wymurówki wewnątrz kadzi jest niższa niż 400 °C, kadzie podgrzewane są na stanowisku wygrzewania palnikiem gazowym o mocy 150 kW. Napełnione kadzie transportowe przewożone są na stanowisko rafinacji, gdzie ciekły metal poddawany jest procesowi odgazowania i flotacji za pomocą gazu obojętnego - azotu, wprowadzanego do ciekłego metalu przy pomocy wirującej dyszy. Stacjonarny zbiornik gazu obojętnego - azotu posadowiony jest na stałych fundamentach poza halą. Obróbka metalu w kadziach transportowych trwa 10 minut, przy przepływnie gazu rafinującego na poziomie 10 ÷ 20 litrów na minutę. Rafinator pracuje w systemie pracy okresowej według zapotrzebowania w wymiarze 3 ÷ 6 h/dobę. Po zakończeniu procesu rafinacji następuje ściągnięcie zgarów z powierzchni ciekłego metalu. Następnie przeprowadzane będą testy dotyczące oceny jakości ciekłego metalu (poziomu zagazowania, poziomu zanieczyszczeń i kontrola temperatury) pod kątem dopuszczenia do produkcji odlewów w Neapco Europe Sp. z o.o. Następnie kadzie transportowe są ważone i przekazywane na linię produkcji odlewów w Neapco Europe Sp. z o.o.

Linia do odlewania stopów w gąski pracować będzie w sytuacji, kiedy nastąpi konieczność wylania ciekłego metalu znajdującego się w wannach pieca odstojuowego. Instalacja pozwoli na prowadzenie wytopu stopów Al w sytuacji zmniejszenia zamówień na ciekły metal. Formy do odlewania gąsek zraszane będą wodą w celu przyspieszenia procesu krzepnięcia ciekłego metalu. Odlane i zakrzepnięte gąski układane będą w stosy o masie ok. 550 ÷ 600 kg. Stosy deponowane są na polach odkładczych wyznaczonych odpowiednio dla danego gatunku stopu. Zdolność produkcyjna linii wynosić będzie 5 Mg/h. Przewidywany czas pracy linii to 4 h/kwartał, tj. 16 h/rok.

W czasie topienia, korekty składu chemicznego, odstawania i rafinacji zbierane są zgary z powierzchni ciekłego metalu do specjalnych pojemników. Gorące zgary w pojemnikach poddawane są procesowi wyciskania, na prasie do zgarów. Proces ten ma na celu odsączenie ciekłego metalu pozostającego w zgarach. Prasa do zgarów umożliwi odzysk ciekłego metalu w ilościach ok. 20 % masy zgarów poddanych wyciskaniu. Odcisnięte i zastygnięte resztki ciekłego metalu po ostygnięciu magazynowane będą w specjalnie wyznaczonych pojemnikach, skąd na bieżąco zawracane będą do procesu produkcyjnego. Zgary natomiast po odcisnięciu i ostygnięciu deponowane będą w specjalnych szczelnych pojemnikach (kontenerach), które będą podstawiane przez odbiorców zewnętrznych i oddawane jako odpad uprawnionym odbiorcom.

Zanieczyszczenia z instalacji do wytopu aluminium wprowadzane będą do powietrza jednym otwartym emitorem (E-1) poprzez zespół urządzeń do odpylania gazów odlotowych składający się z:

- pochłaniaczy gazów odlotowych znajdujących się nad: piecem topielnym, piecami odstojuowymi i stanowiskiem rafinacji oraz linią do produkcji gąsek,

- instalacji wyciągowo-odpylającej z zespołem wymiennika ciepła, która będzie transportować całość gazów do urządzeń zespołu filtra,
- zespołu filtra odpylającego Donaldson typu MBT STANDARD model 243 MBT13 (filtry workowe wraz z wentylatorem odciągowym o mocy 55 kW) o skuteczności ok. 98 %.

Zapylone spaliny z pieców o temp. ok. 600°C ÷ 1000°C kierowane będą do zbiorczego kanału podposadzkowego, celem podgrzewania trzonu pieca. Następnie będą schładzane po przejściu przez układ schładzania do temperatury ok. 200°C i poprzez zespół odpylający kierowane zostaną do emitora E-1.

Hala produkcyjna oraz pomieszczenia biurowe i socjalne ogrzewane będą przy wykorzystaniu ciepła technologicznego - odzysk ciepła w procesie produkcji ciekłego aluminium z wykorzystaniem wymiennika ciepła Ekonomizera (typ 1.4-2000/1397-5f-ET6-GI-Ro 18,0x1,5-D5).

1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców w instalacji

Tabela 1

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw wykorzystywanych w instalacji	Jednostka	Zużycie
1.	Złom aluminium	Mg/rok	13 200
2.	Dodatki stopowe: (złom miedzi, krzem 99,5%, mangan metaliczny, zaprawa tytanowa, cynk, sól rafinacyjna)	Mg/rok	360
3.	Ciekły azot	kg/miesiąc	1 600
4.	Argon	kg/rok	600
5.	Gaz propan-butan	kg/rok	220
6.	Gaz ziemny	tys. m ³ /rok	1 050
7.	Energia elektryczna	kWh/miesiąc	50 000

1.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia, tj. do uzupełniania wody przeznaczonej do chłodzenia, wykorzystywana jest woda w ilości 0,1 m³/h i 0,4 m³/kwartał. Woda pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy cywilno-prawnej.

2. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

2.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

2.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela 2

Lp.	Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródła					
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji	Urządzenia redukujące
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	[%]
1.	E-1	Linia nr 1 do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium Al 46000 <i>lub</i> Linia nr 2 do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium Al A383 <i>lub</i> Linia do odlewania stopów aluminium w gąski	12,0	0,9	15,0	435	8436	Zespół filtra odpylającego Donaldson Typ MBT STANDARD model 243 MBT13 o skuteczności 98%

2.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela 3

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				ze źródła [kg/h]	z emitora [kg/h]
1.	E-1	Linia nr 1 do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium Al 46000 ⁽¹⁾ <i>lub</i> Linia nr 2 do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium Al A383 ⁽¹⁾ <i>lub</i> Linia do odlewania stopów aluminium w gąski ⁽¹⁾	Pył ogółem	0,1557	0,1557
			Dwutlenek siarki	1,5565	1,5565
			Dwutlenek azotu	1,8678	1,8678
			Tlenek węgla	1,0584	1,0584
			Chlor	0,1557	0,1557
			Chlorowodór	1,2452	1,2452
			Fluor	0,1557	0,1557
2.	Emisja z instalacji w Mg/rok		Pył ogółem	1,3134	
			Dwutlenek siarki	13,1331	
			Dwutlenek azotu	15,7567	
			Tlenek węgla	8,9286	
			Chlor	1,3134	
			Chlorowodór	10,5045	
			Fluor	1,3134	

Objaśnienie:

⁽¹⁾ - oznacza, że praca linii do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium nr 1 i nr 2 oraz linii do odlewania stopów aluminium w gąski odbywać się będzie w systemie zamiennym, emisja nie występuje jednocześnie, pracować będzie zawsze jedna z ww. linii.

2.2. Emisja hałasu do środowiska

2.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela 4

Lp.	Symbol źródła	Źródła emisji hałasu	Rozkład czasu pracy dla doby [godz] (pora dnia/pora nocy)
1	Bd-1	Budynek nr 13	16/8
2	Mg-1	Magazyn przejściowy (rozładunek złomu)	8/0

2.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela 5

Lp.	Oznaczenie terenów normowanych*	Opis terenu według opisów zawartych w tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. Nr 120 poz. 826)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			$L_{Aeq D}$	$L_{Aeq N}$
1.	Działki o numerach ewidencyjnych: 176/2, 175/4, 174, 43, 45, 47, 48, 51	2a – Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	Tereny Rodzinnego Ogrodu Działkowego Relax i Tereny Rodzinnego Ogrodu Działkowego im. W. Reymonta	3c- Tereny rekreacyjno - wypoczynkowe	55	45

Objaśnienie:

[*] - klasyfikacja terenów normowanych, sąsiadujących z zakładem, w związku z brakiem obowiązującego planu zagospodarowania przestrzennego ustalona w oparciu o klasyfikację dokonaną przez Burmistrza Praszki w piśmie nr IT-I.6254.2.2013 z 14 listopada 2013 r.

2.3. Emisja odpadów

2.3.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu możliwa do wytworzenia w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego [Mg/rok]	Miejsca i sposób magazynowania	Przewidziany sposób postępowania z odpadami
Odpady niebezpieczne					
1.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	16,000	Oznakowane boksy lub oznakowane pojemniki w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej	odzysk
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	3000,0	Oznakowane kontenery lub oznakowane boksy w magazynie przejściowym	odzysk
2.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	205,0	Oznakowane pojemniki lub worki typu big-bag w magazynie przejściowym	odzysk
3.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	16,00	Oznakowany kontener lub luzem w oznakowanym boksie, w magazynie przejściowym	odzysk
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	8,0	Oznakowane boksy w hali produkcyjnej	odzysk
5.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16,5	Oznakowany kontener lub luzem w oznakowanym boksie w magazynie przejściowym	odzysk

2.3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadów - źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów
1.	10 10 11*	Złom stopów aluminium w postaci odlewów brakowych, nadlewów, przelewów, opiłków zanieczyszczonych m.in. substancjami olejowymi. Skład chemiczny: aluminium, substancje ropopochodne. Odpad szkodliwy, uczulający.
2.	10 10 03	Zgary aluminium powstałe z procesów odlewniczych. Skład chemiczny: związki aluminium, związki krzemu, miedź, magnez, mangan i inne pierwiastki w ilościach śladowych. Odpad stały alkaliczny, nietoksyczny, trudnopalny.
3.	10 10 10	Pyły gazów z filtra, cyklonu. Skład chemiczny: związki aluminium, związki krzemu, miedź, magnez, mangan i inne pierwiastki w ilościach śladowych. Odpad stały alkaliczny, nietoksyczny, trudnopalny
4.	10 10 12	Inne cząstki stałe nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Skład chemiczny: związki aluminium, związki krzemu, miedź, magnez, mangan i inne pierwiastki w ilościach śladowych. Odpad stały alkaliczny, nietoksyczny, niepalny, nie mieszający się z wodą.

5.	10 10 99	Złom stopów aluminium nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Skład chemiczny: związki aluminium, związki krzemu, miedź, magnez, mangan, cyrkon i inne pierwiastki w śladowych ilościach. Odpad stały alkaliczny, nietoksyczny, niepalny, nie mieszający się z wodą.
6.	16 11 04	Z odlewnictwa aluminium. Skład chemiczny: glinian wapniowy, tlenki glinu, tlenki i chlorki magnezu, węgiel krzemu, tlenki krzemu, tlenki żelaza. Odpad stały, niepalny, nietoksyczny, nie mieszający się z wodą.

Wytwarzane odpady będą przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

2.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

2.4.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku oraz miejsce i dopuszczone metody odzysku

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość poddawana odzyskowi [Mg/rok]	Sposób prowadzenia odzysku
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	100,0	R4 Wtórny wytop aluminium pochodzący z odzysku przy użyciu zaawansowanej technologii filtracji i rafinacji gazowej ciekłego metalu.
2.	10 03 99	Inne niewymienione odpady	500,0	
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	100,0	
4.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	100,0	
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	500,0	
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5000,0	
7.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	800,0	
8.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	250,0	
9.	15 01 04	Opakowania z metali	800,0	
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	500,0	
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	2000,0	

12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	500,0
13.	17 04 02	Aluminium	13000,0
14.	17 04 03	Ołów	100,0
15.	17 04 04	Cynk	1000,0
16.	17 04 05	Żelazo i stal	200,0
17.	17 04 07	Mieszanki metali	200,0
18.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	500,0
19.	19 12 02	Metale żelazne	400,0
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	13000,0
21.	20 01 40	Metale	100,0

Objaśnienia:

R4 - Recykling lub regeneracja metali i związków metali

2.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do odzysku

Odpady magazynowane są w magazynie przejściowym na zewnątrz hali oraz w wydzielonych boksach na hali produkcyjnej. Miejsca te będą wyposażone w szczelną betonową powierzchnię.

2.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów

2.5.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15
2.	10 03 99	Inne niewymienione odpady
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze
4.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
5.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
7.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
8.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady
9.	15 01 04	Opakowania z metali
10.	16 01 18	Metale nieżelazne
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
13.	17 04 02	Aluminium
14.	17 04 03	Ołów
15.	17 04 04	Cynk
16.	17 04 05	Żelazo i stal
17.	17 04 07	Mieszanki metali

18.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
19.	19 12 02	Metale żelazne
20.	19 12 03	Metale nieżelazne
21.	20 01 40	Metale

2.5.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Zbieranie odpadów będzie prowadzone w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce przy ul. Kaliskiej 72, w wydzielonym budynku i magazynie przejściowym, na działce nr 148/32 (obręb Praszka).

2.5.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady będą magazynowane do czasu zebrania odpowiedniej ilości lub bezpośrednio (bez magazynowania) przekazywane dalej uprawnionym podmiotom do przetworzenia.

Zbierane odpady będą selektywnie magazynowane w oznaczonych i zamkniętych pojemnikach lub luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym podłożu, w wydzielonym i oznakowanym miejscu w magazynie przejściowym lub wyznaczonym i oznakowanym miejscu na terenie hali produkcyjnej.

Tabela 10. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania w ZPCM w Praszce

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania zbieranych odpadów
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Magazyn przejściowy, hala produkcyjna. Oznakowany i zamykany pojemnik lub bezpośrednio przekazywane uprawnionemu odbiorcy.
2.	10 03 99	Inne nie wymienione odpady	
3.	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	
4.	10 10 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 10 11	
5.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady	
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Magazyn przejściowy, hala produkcyjna. Oznakowany i zamykany pojemnik, natomiast duże elementy luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym podłożu, w wydzielonym i oznakowanym miejscu, w boksie magazynowym lub bezpośrednio przekazywane uprawnionemu odbiorcy.
7.	12 01 04	Częstki i pyły metali nieżelaznych	Magazyn przejściowy, hala produkcyjna. Oznakowany i zamykany pojemnik lub bezpośrednio przekazywane uprawnionemu odbiorcy.
8.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	Magazyn przejściowy, hala produkcyjna. Selektywnie w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, duże elementy luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym podłożu, w wydzielonym i oznakowanym miejscu lub bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
13.	17 04 02	Aluminium	
14.	17 04 03	Ołów	
15.	17 04 04	Cynk	
16.	17 04 05	Żelazo i stal	
17.	17 04 07	Mieszanki metali	
18.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	

19.	19 12 02	Metale żelazne	
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	
21.	20 01 40	Metale	

2.5.4. Opis metody zbierania odpadów

Zbieranie odpadów prowadzone jest w sposób selektywny. Będzie również obejmowało wstępne sortowanie nie prowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów, a także nie będzie powodować zmiany klasyfikacji odpadów. Zakład posiada odpowiednie możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie zbierania odpadów innych niż niebezpieczne na terenie ZPCM w Praszce. Transport odpadów przewidzianych do zbierania prowadzony będzie przez Zakład macierzysty P. M. N. BOBREK Sp. j. w Bobrku k. Oświęcimia lub przez zewnętrzne podmioty posiadające odpowiednie zezwolenia w zakresie transportu odpadów.

2. 6. Emisja ścieków

Instalacja wymagająca pozwolenia nie jest źródłem powstawania ścieków technologicznych.

2.7. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Zakład przystosowany jest do prowadzenia produkcji w jednym wariantcie. Nie przewiduje się żadnych innych wariantów funkcjonowania instalacji do wytwarzania innych produktów i półproduktów, niż wtórny wytop złomu aluminium do produkcji stopów aluminium A46000 i A383.

3. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji

Na terenie Zakładu za warunki odbiegające od normalnych uznaje się sytuacje włączania (rozruchu) lub wyłączania (zatrzymanie) linii technologicznej.

Czas trwania procesów rozruchu i zatrzymania będzie trwał nie dłużej jak 300 h/rok. Proces rozruchu prowadzony będzie w ten sposób, aby zapewnić równomierne rozgrzewanie się pieca i tym samym zminimalizować wzrost emisji zanieczyszczeń do powietrza. Również wygaszenia kotła będą dokonywane poprzez stopniowe zmniejszanie warstwy wsadu przy jednoczesnym zmniejszaniu ilości podawanego powietrza.

Przewiduje się, że emisja zanieczyszczeń do powietrza, zarówno podczas prowadzenia procesów rozruchu i zatrzymania linii technologicznej będzie wyższa o 5 % w stosunku do wielkości emisji z procesu produkcji ciekłego metalu prowadzonego w warunkach normalnych.

W przypadku awarii urządzenia odpylającego - zespołu filtra odpylającego firmy Donaldson, zostanie ono natychmiast zatrzymane. Jednocześnie uruchomione zostaną wentylatory awaryjne w hali produkcyjnej (5 wentylatorów ogólnych, każdy o wydajności 12000 m³/h), którymi zanieczyszczenia powstające z prowadzonych procesów odprowadzone zostaną do powietrza za pośrednictwem emitorów awaryjnych EA-1 do EA-5. Sytuacja ta nie będzie planowana, będzie miała miejsce wyłącznie w przypadku awarii odpylni, a czas jej trwania będzie nie dłuższy jak 24h w roku.

4. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

4.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego

W zakresie ochrony powietrza atmosferycznego:

- stosowanie wsadu (surowca) o jak najmniejszej zawartości zanieczyszczeń i składników, które mogą wpływać negatywnie na skład gazów odlotowych,
- stosowanie szczelnych pieców topliwych oraz zastosowanie pochłaniaczy w formie okapów znajdujących się nad piecem topliwym, piecami odstojowymi, rafinatorami oraz linią do produkcji stopów w gąski w celu zminimalizowania niezorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- odzysk ciepła z procesu produkcji ciekłego metalu za pomocą wymiennika ciepła do celów technologicznych, socjalnych i grzewczych,
- zastosowanie suchej metody odpylania gazów - zespół filtra Donaldson typu MBT STANDARD model 243 MBT13, składającego się z filtrów workowych oraz wentylatora odciągowego o mocy 55 kW o skuteczności na poziomie ok. 98 %).
- prowadzenie wszelkich procesów związanych z produkcją ciekłego metalu wewnątrz hali.

4.2. Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami:

- systematyczne szkolenia osób odpowiedzialnych za gospodarkę odpadami,
- szkolenia BHP pracowników,
- systematyczne działania zmierzające do minimalizacji ilości powstających odpadów, w tym utrzymywanie w wysokiej sprawności urządzeń technologicznych oraz urządzeń odpylających,
- racjonalna gospodarka materiałowa,
- selektywne gromadzenie odpadów, mające na celu uniknięcie szkodliwych dla środowiska reakcji pomiędzy składnikami tych odpadów,
- wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w niezbędny zapas sorbentów,
- zapewnienie odpowiedniej ilości i jakości pojemników i kontenerów do gromadzenia selektywnego odpadów,
- odpady przekazywane w pierwszej kolejności do powtórnego wykorzystania, następnie do recyklingu, a w ostateczności do unieszkodliwiania,
- odpady przekazywane posiadaczom odpadów posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

4.3. Instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Planuje się efektywne wykorzystanie energii poprzez:

- monitoring zużywanych czynników energetycznych,
- minimalizację zużycia energii na potrzeby własne, poprzez optymalizację doboru energochłonnych urządzeń oraz zastosowanie regulacji obrotów dla części urządzeń pomocniczych (tam gdzie to możliwe),
- kontrolę zużycia energii elektrycznej przeprowadzaną co miesiąc poprzez odczyt zużycia energii elektrycznej z licznika energii elektrycznej,
- właściwą organizację systemu pracy instalacji oraz przebiegu poszczególnych operacji technologicznych wytwarzania wyrobów,

- odzysk ciepła powstającego w procesie produkcji ciekłego aluminium z wykorzystaniem wymiennika ciepła Ekonomizera do ogrzewania hali produkcyjnej, pomieszczeń biurowych i socjalnych,
- realizacja przeglądów technicznych zgodnie z zaplanowanym harmonogramem wszystkich zainstalowanych maszyn i urządzeń wraz z instalacjami branżowymi oraz środkami transportu wewnętrznego.

6. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe

6.1. Monitoring procesów technologicznych

W Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce wdrożone są procedury ciągłego monitorowania procesu technologicznego oraz stanu technicznego instalacji.

Zakres monitoringu procesów technologicznych obejmuje:

- monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzony przez:
 - dział zamówień (na podstawie ilości zamówień),
 - dział handlowy (na podstawie zakupu surowców potrzebnych do produkcji),
 - technologa (przy ustalaniu jakościowych normy produktu),
 - Mistrza Zmianowego (na podstawie ilości wyprodukowanego aluminium).
- monitoring efektywności wykorzystania energii prowadzony poprzez:
 - kontrolę zużycia energii elektrycznej przeprowadzaną co miesiąc poprzez odczyt zużycia energii elektrycznej z licznika energii elektrycznej.
- monitoring parametrów technicznych prowadzony poprzez:
 - kontrolę stanu technicznego instalacji i urządzeń (instalacja posiada kartę maszyn, w której odnotowuje się okresowe przeglądy, stany awaryjne oraz naprawy, prowadzenie karty podlega pracownikom Utrzymania Ruchu,
 - monitoring pracy pieców poprzez system czujników, przekazujących dane na stanowisko operatora a wszelkie nieprawidłowości zgłaszane są Mistrzowi Zmianowemu.

6.2. Monitoring emisji do powietrza

6.2.1. Pomiary emisji zanieczyszczeń

Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z emitora E-1 w zakresie :

- emisji pyłu, zgodnie z metodą grawimetryczną,
- dwutlenku siarki, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub UV lub inną metodą optyczną,
- dwutlenku azotu, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub inną metodą optyczną obejmującą metodę chemiluminescencyjną,
- tlenku węgla, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub metodą elektrochemiczną,
- chloru, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR (promieniowanie podczerwone) lub inną metodą optyczną lub elektrochemiczną,
- chlorowodoru, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR (promieniowanie podczerwone) lub inną metodą optyczną lub elektrochemiczną,
- fluoru, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR (promieniowanie podczerwone) lub inną metodą optyczną lub elektrochemiczną.

Pomiary emisji z emitora E-1 prowadzić należy z częstotliwością raz do roku począwszy od roku 2014.

Pobór próbek gazów odlotowych należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-Z-04008-4:1999 – „Ochrona czystości powietrza. Pobieranie próbek. Pobieranie próbek gazów odlotowych o parametrach zbliżonych do powietrza i ich przygotowanie do analizy metodą chromatografii gazowej” oraz zgodnie z instrukcją obsługi aktualnie stosowanej aparatury kontrolno-pomiarowej.

Pomiarami należy objąć także wartości odniesienia jak:

- prędkość przepływu gazów lub ciśnienie dynamiczne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 10%,
- temperatura gazów odlotowych - dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru ± 5 K,
- ciśnienie statyczne lub bezwzględne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru ± 10 Pa,
- wilgotność bezwzględna gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazów - dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 10%.

6.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Króćce pomiarowe zainstalować na emitorze nr E-1, zgodnie z wymaganiami „Polskiej Normy PN-Z-04030-7 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych. Konieczne jest również, aby stanowiska pomiarowe usytuowane były w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.

6.3. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych, przetwarzanych i zbieranych odpadów

Monitoring ilości odpadów obejmował będzie ważenie zbieranych, przyjmowanych do przetwarzania oraz wytwarzanych odpadów, z wykorzystaniem wagi zakładowej. Zakład będzie również prowadził ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych.

6.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

1. Zakład zobowiązany jest do zamontowania urządzenia pomiarowego ilości wody dostarczanej do obiegu chłodzenia w procesie odlewania gąsek w terminie 3 miesięcy od dnia kiedy decyzja stanie się ostateczna.
2. Prowadzić rejestr ilości wody pobieranej do uzupełniania obiegu chłodzenia w oparciu o odczyty wskazań urządzenia pomiarowego zainstalowanego na doprowadzeniu wody do układu. Odczytów należy dokonywać raz na miesiąc i odnotowywać w rejestrze.

6.5. Wyniki monitoringu procesów technologicznych oraz monitoringu ilości pobieranej wody, przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępnić na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

7. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Przedmiotowa instalacja do wtórnego wytopu aluminium z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, w rozumieniu art. 3 pkt 23 i pkt 24 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.) nie jest instalacją kwalifikowaną do zakładów, o zwiększonym ryzyku oraz do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej o których mowa w obecnie obowiązującym rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których występowanie

w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 z późn. zm.).

Bezpieczne gospodarowanie substancjami niebezpiecznymi w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce realizowane będzie poprzez:

- przygotowanie odpowiednich miejsc rozładunku substancji i materiałów,
- monitorowanie zbiorników magazynowych substancji,
- określenie zasad postępowania z substancjami,
- okresowe szkolenia pracowników.

Na terenie zakładu nie ma urządzeń, których awaria mogłaby powodować wystąpienie poważnych zagrożeń dla środowiska. Jednakże ich eksploatacja może przyczynić się do zaistnienia sytuacji awaryjnej polegającej na awarii urządzeń odpylających oraz sytuacji polegającej na braku zasilania w energię elektryczną. W przypadku awarii instalacji proces technologiczny zostaje wstrzymany do czasu usunięcia awarii i przywrócenia normalnych warunków pracy.

W celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej na terenie zakładu należy:

- przestrzegać wymogów bezpieczeństwa i higieny pracy, jak również założonych parametrów eksploatacji instalacji,
- dla zabezpieczenia przeciwpożarowego zapewniona zostanie odpowiednia ilość środków gaśniczych stosowanych w razie pożaru surowców i materiałów znajdujących się na terenie zakładu,
- wyposażyć stanowiska pracy w instrukcje postępowania w sytuacjach awaryjnych, oraz przeprowadzić szkolenia dla pracowników.

W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych należy zawiadomić: Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Burmistrza Praszki, Marszałka Województwa Opolskiego, bezzwłocznie, nie później niż w terminie 24 godzin od zaistnienia takiego zdarzenia.

8. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji w okresie obowiązywania niniejszego pozwolenia.

W sytuacji zaistnienia konieczności likwidacji będzie ona prowadzona w ograniczonym zakresie poprzez likwidację częściową. Polegać będzie na zaprzestaniu wykonywania dotychczasowej działalności, jednak bez prowadzenia prac wyburzeniowych z uwagi na fakt, że obiekty budowlane nie są własnością Spółki. Zainstalowane urządzenia oraz wyposażenie pomieszczeń zostaną odsprzedane. Parking, plac, droga dojazdowa, przyłącza wodno-kanalizacyjne, elektryczne itp. pozostaną nienaruszone. Pozostawienie zabudowy w stanie niezmiennym pozwoli na jej nową adaptację do innych celów.

9. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane obowiązuje na czas określony, tj. do dnia 20 stycznia 2024 roku.

Uzasadnienie

Pan Włodzimierz Buziński, pełnomocnik Przedsiębiorstwa Metali Nieżelaznych Bobrek Sp. j. z siedzibą przy ul. Krakowskiej 1a w Bobrku, wnioskiem nr BT/291/2013 z 18 kwietnia 2013 r. (data wpływu do UMWO – 22 kwietnia 2013 r.) wystąpił o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, o zdolności produkcyjnej 33 tony na dobę, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce przy ul. Kaliskiej 72.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu aluminium z odzysku o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę dla Przedsiębiorstwa Metali Nieżelaznych Bobrek Sp. j. – Zakład Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce przy ul. Kaliskiej 72”, opracowaną przez Przedsiębiorstwo Naukowo-Badawczo-Usługowe „BT” Włodzimierz Buziński w Bielsku-Białej, w 2013 r. (3 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (3 egz. płyty CD),
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego.

Eksploatacja instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, o zdolności produkcyjnej 33 tony wytopu na dobę, zlokalizowana w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce przy ul. Kaliskiej 72, zgodnie z przepisami art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.), zwanej dalej ustawą *Poś*, w związku z ust. 2 pkt. 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122 poz. 1055), jako instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Poś*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. nr 213, poz. 1397), organem ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji jest Marszałek Województwa Opolskiego, zgodnie z właściwością miejscową.

Wnioskodawca dołączył do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 1235,34 złotych (równowartość 300 euro), tym samym wypełniając formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Poś*. Wnioskodawca dostarczył również dowód wpłaty opłaty skarbowej od wydania pozwolenia.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy *Poś*, pismem z 21 czerwca 2013 r. nr DOŚ.7222.25.2013.MWi wniosek o wydanie pozwolenia przekazano Ministrowi Środowiska.

Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Poś*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, o zdolności produkcyjnej 33 tony wytopu na dobę, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce przy ul. Kaliskiej 72 i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (21 czerwca 2013 r.) w „Gazecie Wyborczej” (24 czerwca 2013 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Praszce (25 czerwca 2013 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (21 czerwca 2013 r.).

W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Ponieważ przedłożony wniosek, był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ.7222.25.2013.MWi z 21 maja 2013 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Wniosek uzupełniony został 3 czerwca 2013 r.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismami z: 30 sierpnia 2013 r., 24 października 2013 r., 29 listopada 2013 r., 8 stycznia 2014 r. nr DOŚ.7222.25.2013.MWi wezwał wnioskodawcę do przedłożenia dodatkowych wyjaśnień i informacji.

Wniosek uzupełniono przy pismach nr BT/432/2013 z 19 września 2013 r. (data wpływu do UMWO – 23 września 2013 r.), nr BT/446/2013 z 27 września 2013 r. (data wpływu do UMWO – 1 października 2013 r.), nr BT/492/2013 z 8 listopada 2013 r. (data wpływu do UMWO – 12 listopada 2013 r.), nr BT/503/2013 z 20 listopada 2013 r. (data wpływu do UMWO – 22 listopada 2013 r.), nr BT/542/2013 z 20 grudnia 2013 r. (data wpływu do UMWO – 27 grudnia 2013 r.) oraz nr BT/19/2014 z 14 stycznia 2014 r. (data wpływu do UMWO – 17 stycznia 2014 r.)

Przesłane uzupełnienie przy piśmie nr BT/432/2013 z 19 września 2013 r. oraz przy piśmie nr BT/492/2013 z 8 listopada 2013 r. nie stanowiły pełnej odpowiedzi na wezwanie z 30 sierpnia 2013 r. i z 24 października 2013 r. Ostatecznego uzupełnienia na ww. wezwania dokonano odpowiednio w pismach nr BT/446/2013 z 27 września 2013 r. oraz nr BT/503/2013 z 20 listopada 2013 r.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Po przeanalizowaniu wniosku wraz z kompletem załączonych do niego dokumentów i uzupełnień organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do udzielenia, zgodnie z przepisami art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 oraz art. 203 ust. 3 ustawy *Poś*, pozwolenia zintegrowanego instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, o zdolności produkcyjnej 33 tony wytopu na dobę, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce przy ul. Kaliskiej 72.

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, 2, 3, 5, art. 202 ust. 1, 2 oraz art. 211 ust. 2 i art. 224 ust. 1, 2 ustawy *Poś*.

Podstawą do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla wymienionej wyżej instalacji jest wykazanie we wniosku, że:

- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska:
 - poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny, w przypadku emisji substancji do powietrza,
 - na terenach normowanych, o których mowa w tabeli 5, w przypadku emisji hałasu do środowiska,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacja nie stanowi źródła emisji ścieków,
- instalacja nie należy do instalacji stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Analiza wniosku wykazała, że Spółka uzyskała wymaganą przepisami art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. nr 199, poz. 1227) decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia, nr IT-I.6220.19.2012 z 18 października 2010 r. wydaną przez Burmistrza Praszki, którą dołączyła do wniosku i której warunki uwzględniła we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Jak wykazano w załączonych do wniosku dokumentach instalacja objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Poś, będzie spełniać wymagania najlepszej dostępnej techniki oraz nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska.

Wymagania, wynikające z treści dokumentów:

- „Przewodnika w zakresie Najlepszych Dostępnych Technik (NDT) wytyczne dla branży odlewniczej”, MOŚ, wrzesień 2005,
- „Zintegrowane Zapobieganie i Ograniczanie Zanieczyszczeń (IPPC) Dokument Referencyjny Najlepsze dostępne techniki w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym” maj 2005 r.,

oraz sposób spełnienia tych wymagań przez instalację eksploatowaną przez Spółkę przedstawiono poniżej.

Zgodnie z tym dokumentem za BAT i jego spełnienie uważać się będzie:

Wymogi BAT	Sposób spełniania przez instalację
<p>Wymagania w zakresie magazynowania poszczególnych materiałów dostarczanych do Zakładu zapobiegającą zanieczyszczeniom i zagrożeniom podczas ich składowania.</p>	<p>Złom poamortyzacyjny stopów Al i złom obiegowy powstający przy produkcji odlewów pozyskiwany będzie z Zakładu głównego w Bobrku oraz od kwalifikowanych dostawców.</p> <p>Dostarczony i posegregowany złom magazynowany będzie w wydzielonych boksach w magazynie przejściowym (wydzielona wiata na zewnątrz hali) oraz na polach wsadowych z zasiekami (boksy) w procesowo wydzielonej części hali produkcyjnej.</p> <p>Miejsca magazynowania złomu, surowców i odpadów są oznakowane i wyposażone w szczelną powierzchnię z płyt betonowych.</p> <p>Dodatki stopowe będą składowane w opakowaniach oryginalnych dostarczonych przez producenta lub dostawcę w wydzielonych boksach w hali produkcyjnej.</p> <p>Środki płynne magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach dostarczanych przez producenta lub dostawcę, w wydzielonej części hali produkcyjnej wyposażonej w szczelną betonową posadzkę.</p> <p>Odcisnięte i zastygnięte resztki ciekłego metalu po ostygnięciu magazynowane będą w specjalnie wyznaczonych pojemnikach, skąd na bieżąco zawracane będą do procesu produkcyjnego. Zgary natomiast po wyciskaniu i ostygnięciu deponowane będą w specjalnych szczelnych pojemnikach (kontenery), które będą podstawiane przez odbiorców zewnętrznych i oddawane jako odpad uprawnionym odbiorcom.</p> <p>Butle z argonem składowane będą w wyznaczonym miejscu w hali produkcyjnej.</p> <p>Ciekły azot składowany jest w specjalistycznym zbiorniku o pojemności 3 m³ na zewnątrz hali technologicznej.</p>
<p>Wymagania w zakresie zapobiegania powstawania wycieków, stosowanie właściwie zaprojektowanych, zbiorników ciśnieniowych dla gazów wraz z monitorowaniem ciśnienia w zbiornikach i rurociągach.</p>	<p>Zbiornik ciekłego azotu będzie wykonany w technologii dwupłaszczowej, posadowiony będzie na betonowych fundamentach i zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. Wyposażony będzie w system monitorowania zawartości i odpowiedni system alarmowy.</p> <p>Proces napełniania zbiornika prowadzony będzie przez uprawnionego dostawcę za pomocą specjalnej cysterny wyposażonej w pompę kriogeniczną zapewniającą jego szczelność.</p>

Wymagania w zakresie wykorzystania opakowań wielokrotnego użycia lub opakowań wielkogabarytowych do transportu i magazynowania materiałów.	Dostawy surowców będą realizowane w opakowaniach wielokrotnego użycia. Umowy z dostawcami będą uwzględniać w/w opakowania lub zobowiązywać dostawców do odbioru opakowań handlowych.
Wymagania w zakresie transportu ciekłego metalu oraz racjonalnego wykorzystania kadzi odlewniczych poprzez: - stosowanie czystych kadzi, podgrzanych do jasno czerwonego koloru, - stosowanie możliwie największych kadzi do rozprowadzania i zalewania metalu wyposażonych w pokrywy zabezpieczające przed utratą ciepła.	Zakład dysponuje zestawem 5 kadzi transportowych (termosów) o pojemności 400 kg (ok. 150 litrów) ustawionych na stanowisku napełniania. Kadzie transportowe przed zalaniem ciekłym metalem podlegają kontroli temperatury wymurówki.
Wymagania w zakresie monitorowania operacji magazynowania, przeladunku i wewnętrznej dystrybucji materiałów i surowców	W Zakładzie prowadzony będzie stały monitoring zużycia surowców do produkcji. Zakup surowców będzie dokonywany na bieżąco z miesięcznym zapasem. Dostawy surowców kontrolowane będą pod względem stanu opakowań, terminów użycia oraz zapisów w kartach charakterystyk. Miejsca magazynowania surowców i odpadów, oraz pozostały obszar Zakładu będą na bieżąco utrzymywane w czystości i porządku. Maszyny, urządzenia i środki transportu będą na bieżąco poddawane ocenie przez obsługujących je pracowników oraz podlegać będą okresowym przeglądom. Odpady powstające w związku z transportem i magazynowaniem materiałów i surowców będą monitorowane za pomocą kart ewidencji i kart przekazania odpadów.
Wymagania w zakresie stosowania pieców do wytapiania wtórnego (indukcyjne, obrotowe, trzonowe, szybowe, z promieniującym sklepieniem, tyglowe).	W procesie stosowany będzie dwukomorowego piec topliwy z pochylonym trzonem wyposażony w planik gazowy (w każdej komorze jeden zainstalowany) o mocy 400 kW. Każda z dwóch komór pieca topliwego obsługiwać będzie po jednej linii technologicznej zakończonej dwoma piecami odstojowymi. Jedna część linii technologicznej odpowiadać będzie za stop 46000, natomiast druga za stop A383.
Wymagania w zakresie stosowania do odgazowania i rafinacji podczas obróbki ciekłego aluminium gazów (Ar lub Al z 3% Cl, lub czyste).	Podczas procesu odgazowania i rafinacji stosowany będzie czysty azot.
Wymagania w zakresie zawartości dodatków stopowych. Przy modyfikacji stopów aluminium należy stosować: związki sodu, zaprawy Ti-B, stront, antymon lub związki z fluorem lub chlorem.	Głównymi dodatkami są złom miedzi, krzem 99,5 %, mangan metaliczny, zaprawa tytanowa, cynk.
Wymagania w zakresie stosowania odpowiedniej technologii do usuwania części stałych z ciekłego aluminium, np. filtrów tkaninowych lub ceramicznych.	Stosowane będą filtry ceramiczne usuwania do części stałych z ciekłego aluminium.
Wymagania w zakresie stosowania, gdy jest to możliwe, obudów, okapów odciągowych i ukierunkowanych na obiekt systemów odciągowych oparów do zbierania emisji niezorganizowanych.	W celu ograniczenia emisji do środowiska Zakład stosuje: -dwukomorowy piec topliwy i wanny wyposażone w drzwi zamykane pneumatycznie, - zespół urządzeń do odpylania gazów składający się z pochłaniaczy gazów odlotowych znajdujących się nad: piecem topliwym, piecami odstojowymi, rafinatorami oraz linią do produkcji gąsek, instalacji wyciągowo-odpylającą, która transportować będzie całość gazów od pieców do zespołu filtra odpylającego Donaldson typu MBT STANDARD model 243 MBT13, składającego się z filtrów workowych oraz

	wentylatora odciągowego o mocy 55 kW (skuteczność odpylania gazów odlotowych ok. 98 %), - proces topienia będzie podlegał stałemu monitorowaniu zwłaszcza w zakresie pomiaru temperatur oraz dodatków stopowych poszczególnych etapów w celu minimalizowania ilości zgarów i strat metalu.
Wymagania w zakresie wychwytywania gazów odlotowych i usuwanie ich przez komin.	W hali produkcyjnej stosowane są odciągi miejscowe. Oczyszczone spaliny odprowadzane są na zewnątrz emitorem E1 oraz poprzez w przypadku awarii odpylni poprzez emitery awaryjne EA1-EA5.
Wymagania w zakresie odpylania gazów z instalacji odlewania metali nieżelaznych poprzez: - stosowanie suchych lub mokrych metod wychwytywania pyłów i gazów dobieranych w zależności od składu, koncentracji i właściwości cząstek stałych oraz wielkości przepływu gazów odlotowych o sprawności od 23-96%, - stosowanie wspólnego systemu odprowadzania gazów odlotowych dla kilku jednostek piecowych (sumowanie strumieni) przed wprowadzeniem do urządzeń odpylających i emitatorów.	W celu ograniczenia emisji do środowiska Zakład stosuje: - dwukomorowy piec topialny i wanny wyposażone w drzwi zamykane pneumatycznie, - zespół urządzeń do odpylania gazów składający się z pochłaniaczy gazów odlotowych znajdujących się nad: piecem topielnym, piecami odstojowymi, rafinatorami oraz linią do produkcji gąsek, instalacji wyciągowo-odpylającą, która transportować będzie całość gazów od pieców do zespołu filtra odpylającego Donaldson typu MBT STANDARD model 243 MBT13, składającego się z filtrów workowych oraz wentylatora odciągowego o mocy 55 kW (skuteczność odpylania gazów odlotowych ok. 98 %).
Wymagania w zakresie doszczelniania pieców do wytapiania metali lub stosowanie pieców szczelnych, ujmowanie gazów odlotowych z przestrzeni pieców topialnych i pieców do przetrzymywania metalu poprzez instalowanie okapów, obudów i odciągów.	Dwukomorowy piec topialny i wanny są wyposażone w drzwi zamykane pneumatyczne. Pochłaniacze gazów odlotowych znajdują się nad: piecem topielnym, piecami odstojowymi, rafinatorami oraz linią do produkcji gąsek.
Wymagania w zakresie optymalizowania pracy pieców, kontrolowanie procesu topienia, stosowanie wymurówki o wydłużonej trwałości.	Proces topienia będzie podlegał stałemu monitorowaniu zwłaszcza w zakresie pomiaru temperatur oraz dodatków stopowych poszczególnych etapów w celu minimalizowania ilości zgarów i strat metalu.
Wymagania w zakresie stosowania mniej zanieczyszczonego paliwa do opalania pieców i wygrzewania kadzi (np. gaz ziemny).	Do opalania pieców i wygrzewania kadzi stosowany jest gaz ziemny, dodatkowo zapyłone spaliny z pieców o temp. ok. 600°C ÷ 1000°C kierowane będą do zbiorczego kanału podposadzkowego, celem podgrzewania trzonu pieca.
Wymagania w zakresie stosowania palników tlenowo-paliwowych.	Stosowane będą palniki gazowe. Palniki tlenowe są obecnie w fazie testów zakładzie macierzystym w Bobrku, ponieważ jest to nowa technologia w Polsce jeszcze nie stosowana.
Wymagania w zakresie wielkości emisji pyłów z procesu, która nie powinna przekraczać 0,2-0,25 kg/godz. i 2,5-3,0 mg/Nm ³ .	Maksymalna wielkość emisji z emitora E-1 dla PM10 wynosi 0,1557 kg/h, dla PM2,5 – 0,1090 kg/h (w warunkach normalnej pracy instalacji).
Wymagania w zakresie kontroli poziomu pyłów i gazów odlotowych z emitora.	Na emitorze E1 zostanie zainstalowany króciec pomiarowy, w celu umożliwienia wykonywania pomiarów emisji według wytycznych zawartych w pozwoleniu zintegrowanym.
Wymagania w zakresie odzyskiwania ciepła, jeżeli jest to możliwe i celowe.	Hala produkcyjna oraz pomieszczenia biurowe i socjalne ogrzewane będą przy wykorzystaniu ciepła technologicznego - odzysk ciepła w procesie produkcji ciekłego aluminium z wykorzystaniem wymiennika ciepła Ekonomizera (typ 1.4-2000/1397-5f-ET6-GI-Ro 18,0x1,5-D5).
Wymagania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej poprzez: - optymalizowanie wykorzystywania wody, - zbieranie wody ze spływów powierzchniowych i stosowanie kolektorów olejowych, w przypadku odprowadzania ścieków z miejsc składowania złomu, - wewnętrzny recykling wody przemysłowej,	W wyniku działalności ZPCM w Praszce będą powstawały następujące rodzaje ścieków: - ścieki socjalno-bytowe, - ścieki opadowe. Woda zużywana będzie do celów socjalno-bytowych oraz do schładzania gąsek podczas pracy linii do odlewania gąsek, która będzie krążyć w obiegu zamkniętym.

<p>- oczyszczanie powstających ścieków i powtórne wykorzystywanie.</p>	<p>Na terenie ZPCM w Praszce przy ul. Kaliskiej 72 nie będą powstawały ścieki przemysłowe. Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane będą do istniejącej kanalizacji sanitarnej na podstawie umowy cywilno-prawnej. Zużycie wody monitorowane będzie za pomocą wodomierza. ZPCM w Praszce jest włączony poprzez sieć zakładowej kanalizacji firmy Neapco Europe Sp. z o.o. do miejskiego systemu kanalizacji ogólnospławnej odprowadzającej ścieki do miejskiej oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych odprowadzane będą do istniejącej zakładowej kanalizacji deszczowej, na podstawie umowy podnajmu z dnia 28.05.2012 r. ZPCM w Praszce jest włączony poprzez sieć zakładowej kanalizacji firmy Neapco Europe Sp. z o.o. do miejskiego systemu kanalizacji ogólnospławnej odprowadzającej ścieki do miejskiej oczyszczalni ścieków.</p>
<p>Wymagania w zakresie ochrony przed hałasem: - utrzymywanie drzwi zewnętrznych zamkniętych w czasie godzin nocnych, - stosowanie zasłon wyciszających na wszystkich drzwiach zewnętrznych, - właściwa konserwacja wyposażenia zapobiegająca wzrostowi poziomu emitowanego hałasu, - monitorowanie emisji hałasu w środowisku poza zakładem co 2 lata.</p>	<p>Drzwi zewnętrzne posiadają odpowiednią izolacyjność akustyczną. Ograniczenie transportu w porze nocnej do niezbędnego min., rozładunek złomu i surowców prowadzony będzie w hali produkcyjnej tylko w porze dziennej. Zakład będzie prowadził serwis i konserwację maszyn i urządzeń zgodnie z Planem kontroli. Pomiary hałasu przemysłowego prowadzone będą raz na 2 lata, zgodnie z wymogiem wynikającym z przepisów.</p>
<p>Wymagania w zakresie gospodarki odpadami: - magazynowanie zużytych materiałów w sposób pozwalający na ich ponowne wykorzystanie, - prowadzenie wewnętrznego recyklingu odpadów, - transport odpadów do odbiorców musi się odbywać zachowaniem wszelkich przedmiotowych przepisów i jest dokonywany zazwyczaj przez licencjonowanych pośredników.</p>	<p>Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, kontenerach lub workach typu big-bag lub luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonych boksach gwarantujących ich bezpieczne magazynowanie, załadunek i transport. Miejsca magazynowania złomu, surowców i odpadów są oznakowane i wyposażone w szczelną powierzchnię z płyt betonowych. Zakład prowadzić będzie odzysk ciekłego metalu ze zgarów w prasie do zgarów (odzysk do 20% ciekłego metalu). Pozostałe po procesie odciskania zgary przekazywane będą uprawnionym odbiorcom celem ich dalszego przetwarzania. Transport odpadów będzie prowadzony przez zakład macierzysty PMN BOBREK s.j. posiadający stosowne pozwolenia i sprzęt w zakresie transportu odpadów lub inni uprawnione podmioty.</p>

Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu w zakresie emisji pyłu zawieszzonego PM10 i PM2,5, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, chloru, chlorowodoru i fluoru. W wyniku tych obliczeń nie stwierdzono przekroczenia obowiązujących standardów jakości powietrza, poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

Źródłem emisji do powietrza z instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, o zdolności produkcyjnej 33 tony wytopu na dobę, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce, zgodnie ze stanowiskiem będącym jednocześnie wnioskiem strony będzie linia nr 1 do wtórnego wytopu złomu aluminiowego Al 46000, linia nr 2 do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium Al A383 oraz linia do odlewania stopów w gąski.

Praca ww. źródeł (linii technologicznych), odbywać się będzie w systemie zamiennym, emisja nie będzie występować jednocześnie, pracować będzie zawsze jedno źródło (jedna linia).

Zanieczyszczenia ze źródeł emisji, podczas normalnej pracy instalacji oraz podczas pracy w warunkach odbiegających od normalnych takich jak rozruch i zatrzymanie pieca (w tym również zatrzymanie pieców lub urządzeń towarzyszących niezbędnych, do prawidłowego funkcjonowania linii – na skutek ich awarii), odprowadzane będą do powietrza poprzez zespół urządzeń do odpylania gazów odlotowych jednym wspólnym emitorem oznaczonym jako E-1.

Integralną częścią instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku znajdującej się w ciągu technologicznym jest zestaw 5 szt. kadzi transportowych (termosów) o pojemności 500 kg każda, prasa do zgarów, wymiennik ciepła Ekonomizer, zespół urządzeń odpylających, zbiornik na azot o pojemności 3 m³, zestaw urządzeń do oceny jakości ciekłego metalu, w tym spektrofotometr oraz wagi do złomu i do ciekłego metalu.

Biorąc pod uwagę powyższe w punkcie 2.1.1. niniejszej decyzji, w tabeli nr 2, scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zaś w punkcie 2.1.2. w tabeli nr 3 ustalono wielkość emisji dopuszczalnej na poziomie emisji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym wartości odniesienia 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). Wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji została określona zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie dokumentacji dołączonej do wniosku.

Mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy *Poś* w pozwoleniu określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia przedmiotowego pozwolenia wnioskodawca dokonał inwentaryzacji emitorów hałasu określił ich moce akustyczne oraz czas pracy i na podstawie przedstawionych danych wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych sąsiadujących z zakładem terenach normowanych w tym zakresie.

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy emitorów hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisem art. 211 ust. 2 punkt 3a ustawy *Poś* ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej terenów rekreacyjno- wypoczynkowych, znajdujących się w oddziaływaniu zakładu. Tereny chronione akustycznie, w związku z brakiem miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego określone zostały, zgodnie z zapisami art. 115 ustawy *Poś*, na podstawie faktycznego zagospodarowania określonego w piśmie Burmistrza Praszki nr IT-I.6254.2.2013 z 14 listopada 2013 r.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

Zgodnie art. 188 ust. 2b ustawy *Poś* w pozwoleniu zintegrowanym scharakteryzowano powstające w związku z eksploatacją instalacji odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny oraz właściwości, a także określono dopuszczalne sposoby zagospodarowania wytworzonych odpadów oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Biorąc pod uwagę treść art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.) w niniejszej decyzji określono warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów w procesie odzysku R4, tj. rodzaje i ilości odpadów, które przewiduje się do przetworzenia, metodę ich odzysku, a także sposób i miejsce ich magazynowania. Opisana ww. działalność, polegająca na przetwarzaniu odpadów w procesie odzysku R4, prowadzona będzie na terenie przedmiotowej instalacji, tj. w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce przy ul. Kaliskiej 72.

Ponadto, zgodnie z zapisami art. 43 ust. 1 ustawy o odpadach w niniejszej decyzji określono również warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów, tj. określono m.in. rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, miejsca i sposoby magazynowania zbieranych odpadów, metody zbierania odpadów. Działalność polegająca na zbieraniu odpadów prowadzona będzie na terenie Zakładu Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce przy ul. Kaliskiej 72.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, do zbierania, a także do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206) z uwagi na brzmienie art. 250 ustawy o odpadach.

Przedsiębiorstwo Metali Nieżelaznych Bobrek Sp. j. wykazało możliwości techniczne i organizacyjne gwarantujące prowadzenie prawidłowej działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów.

Monitoring rodzaju i ilości odpadów zbieranych, przyjmowanych do przetwarzania, jak i powstających podczas eksploatacji instalacji, polegać będzie głównie na prowadzeniu ewidencji rodzaju i ilości tych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami tj. obecnie ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.). Ilość odpadów będzie określana wagowo.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi, poddawany procesom przetwarzania oraz zbieranymi odpadami, uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

W niniejszej decyzji w punkcie 1.1.4 określono ilość wody wykorzystywanej wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. do uzupełniania wody przeznaczonej do chłodzenia. Do tego celu Zakład wykorzystuje wodę z wodociągu miejskiego. Ilość pobieranej wody będzie określana za pomocą licznika zamontowanego na doprowadzeniu wody do układu. Zakład został zobowiązany do prowadzenia rejestru ilości pobieranej wody w oparciu o odczyty wskazań urządzeń pomiarowych z częstotliwością raz w miesiącu oraz do zamontowania urządzenia do pomiaru ilości wody.

Z informacji zawartych w dokumentacji wynika, że eksploatacja instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. W związku z powyższym w punkcie 2.2.4 decyzji nie określono ilości, stanu i składu ścieków z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na terenie Zakładu za warunki odbiegające od normalnych uznaje się sytuacje włączenia (rozruchu) lub wyłączenia (zatrzymanie) linii technologicznej, a także sytuację w której może dojść do awarii urządzenia odpylającego - zespołu filtra odpylającego firmy Donaldson, które zostanie natychmiast zatrzymane. Wówczas uruchomione zostaną wentylatory awaryjne w hali technologicznej (5 wentylatorów ogólnych, każdy o wydajności 12000 m³/h), którymi zanieczyszczenia powstające z prowadzonych procesów odprowadzone zostaną do powietrza za pośrednictwem emitorów awaryjnych oznaczonych jako EA-1 do EA-5.

Stosowane w trakcie eksploatacji instalacji działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych określono w punkcie 4 pozwolenia. W punkcie 5 pozwolenia ustalono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych określono w punkcie 6, natomiast w punkcie 7 wskazano sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii.

Z informacji przedłożonych przez Spółkę wynika, że nie planuje ona zakończenia eksploatacji instalacji w okresie na jaki ma być wydane pozwolenie zintegrowane, jednakże w sytuacji zaistnienia takiej konieczności będzie ona prowadzona w ograniczonym zakresie poprzez likwidację częściową, dlatego też organ w punkcie 8 pozwolenia określił ogólne sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), instalacja objęta niniejszą decyzją nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Jednak celem kontroli czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości dopuszczalne będą dotrzymywane na poziomie zgodnym z wnioskiem strony, organ w punkcie 6.2.1. zobowiązał do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji z emitora E-1, ustalając jednocześnie ich częstotliwość, sposób i wymagane parametry, jakie w trakcie pomiarów powinny być ustalane. Natomiast w myśl art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy Poś, określono w pozwoleniu usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza a także termin przeprowadzenia pomiarów emisji z eksploatowanej instalacji.

Zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Poś prowadzący instalację nowo zbudowaną, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

Na podstawie informacji zawartych w dokumentacji dołączonej do wniosku Zakład na terenie którego zlokalizowana jest instalacja, będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których występowanie w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 z późn. zm.), stąd zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy Poś określono w punkcie 7 niniejszej decyzji sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy Poś na okres nie dłuższy niż 10 lat, tj. do dnia 20 stycznia 2024 roku.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy Poś, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, w tym na zakończeniu eksploatacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

W związku z zapisem art. 215 ustawy Poś, przed dokonaniem istotnych zmian w instalacji, objętych pozwoleniem zintegrowanym prowadzący instalację jest zobowiązany poinformować marszałka województwa o planowanych zmianach i złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego. Za istotną zmianę instalacji uważa się, zgodnie z definicją zawartą w przepisach ustawy Poś taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ust. 1 ustawy Poś, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością raz na 5 lat.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 40 ppkt 2, części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282), wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 506 zł (słownie: pięćset sześć złotych). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 16 kwietnia 2013 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Z up. Marszałka Województwa


Mariusz Grabelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Włodzimierz Buziński – pełnomocnik Przedsiębiorstwa Metali Nieżelaznych Bobrek Sp. j.
Przedsiębiorstwo Naukowo-Badawczo-Usługowe „BT”
ul. Inwalidów 2c
43-300 Bielsko-Biała
2. aa.

Podinspektor

Wiecha
Magdalena Wiecha

21. 01. 2014r.

Kierownik Referatu
Pozwoleń Środowiskowych

Juszczyzn
Małgorzata Juszczyzn-Pieczonka

Specjalista

Zadycha-Fopuch
Joanna Zadycha-Fopuch

Podinspektor

Kaczmarek
Aleksandra Kaczmarek

[Signature]



