

14-01-2021

podpis

MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA OPOLSKIEGO

DOŚ-III.7222.51.2019.JW

Opole, dnia 14 stycznia 2020 roku

Decyzja

Na podstawie art. 187 ust. 4a, art. 188, art. 192, art. 215, art. 216 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pani Marty Buzińskiej - pełnomocnika Przedsiębiorstwa Metali Nieżelaznych Bobrek Sp. j. z siedzibą w Bobrku, z 26 września 2019 r., nr BT 537/2019 (data wpływu do UMWO – 30.09.2019 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.25.2013.MWi z 21 stycznia 2014 r. (wraz z późn. zm.) dla instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, o zdolności produkcyjnej 33 tony na dobę, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Prasce przy ul. Kaliskiej 72

orzekam

I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.25.2013.MWi z 21 stycznia 2014 r., zmienioną następnie decyzją nr DOŚ.7222.51.2014.MK z 2 marca 2015 r., udzielającą Przedsiębiorstwu Metali Nieżelaznych Bobrek Sp. j., z siedzibą 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 Prasce przy ul. Kaliskiej 72, w następujący sposób:

1. Punkt 1. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

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 Prasce jest produkcja ciekłego aluminium na bazie wtórnego przetopu złomu aluminium pochodzącego z odzysku ze złomu poamortyzacyjnego (poużytkowego). Proces prowadzony jest przy użyciu zaawansowanej technologii filtracji i rafinacji gazowej ciekłego metalu. Głównym produktem są ciekłe stopy aluminium zgodne z normą PN-EN 1676 Aluminium i stopy aluminium - Gąski stopowe do przetopienia – Specyfikacje, serii EN AB i AC – 4XXX.
Zdolność produkcyjna wynosi 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 linię do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłych stopów aluminium, składającą się

z dwóch sekcji wyposażonych w niezależny zespół urządzeń służących do topienia i rafinacji ciekłego metalu, w skład której wchodzi:

- dwukomorowy piec topielny z 2 palnikami o mocy 1 MW każdy – 2 sztuki,
- wanna pieca topielnego o pojemności 3 m³ z palnikiem o mocy 0,7 MW – 2 sztuki,
- wanna pieca odstojuowego o pojemności 3 m³ z palnikiem o mocy 0,4 MW – 2 sztuki,
- komora filtracyjna z wymiennymi wkładami ceramicznymi – 2 sztuki,
- rafinator typu okresowego o przepływie gazu rafinacyjnego 17 l/min – 2 sztuki,
- stanowiska do wygrzewania kadzi transportowych z palnikiem o mocy 0,15 MW – 1 sztuka,
- zbiornik o pojemności 3 m³ na ciekły azot z parownicą – 1 sztuka.

Ponadto, w skład instalacji wymagającej pozwolenia zaliczono:

- zestaw 5 szt. kadzi transportowych (termosów) o pojemności 500 kg każda,
- prasę do zgarów,
- wymiennik ciepła Ekonomizer,
- zespół urządzeń odpylających,
- zestaw urządzeń do oceny jakości ciekłego metalu, w tym spektrofotometr,
- wagę,
- środki transportu bliskiego.

Proces wtórnego wytopu aluminium prowadzony jest w hali produkcyjnej. Surowcem wykorzystywanym do produkcji ciekłego metalu jest złom poamortyzacyjny stopów aluminium dostarczany z zakładu macierzystego w Bobrku k. Oświęcimia oraz od kwalifikowanych dostawców. Dostarczony i posegregowany złom magazynowany jest w wydzielonej części hali produkcyjnej oraz w magazynie przejściowym. Miejsca magazynowania są oznakowane i wyposażone w szczelną powierzchnię z płyt betonowych.

Innymi surowcami stosowanymi na potrzeby produkcyjne są dodatki stopowe służące do korekty składu chemicznego ciekłego metalu. Dodatki stopowe są stosowane w postaci czystych metali i ich stopów. Są to m.in. krzem, miedź, cynk, tytan, żelazo, stront. Do korekty używane są też wyselekcjonowane złomy metali. W związku z dobrą jakością tych gatunków złomu ilość stosowanych dodatków stopowych jest stosunkowo niewielka w stosunku do ilości złomu aluminiowego. Dodatkowo, w celu usunięcia nadmiaru magnezu z ciekłego metalu stosowany jest PAF (czterofluoroglinian potasu).

Przygotowany złom stanowiący materiał wsadowy dozowany jest na trzon pieców topielno-ociekowych i poddawany działaniu temperatury w zakresie 800^oC ÷ 900^oC. W komorze pieca topielnego następuje proces topienia wsadu za pomocą palników gazowych wyposażonych w system automatycznego zapalania oraz pełnej kontroli płomienia, który w razie ich zgaśnięcia natychmiast odcina dopływ gazu. Ponadto, palniki wyposażone są w kontrolę stechiometrii procesu spalania w czasie rzeczywistym, co zapewnia optymalne warunki spalania gazu. Po stopieniu ciekłe aluminium z komory pieca topielnego sływa grawitacyjnie rynną transportową (kanałem) do wanny pieca odstojuowego. Niestopiony złom opada na dno pieca, skąd jest usuwany w niezmięnionej postaci do pojemników metalowych jako złom użytkowy. Odzyskane w ten sposób surowce wtórne po segregacji są przeznaczone do dalszej sprzedaży. Czas szarży, wytopu (przetrzymania 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 sukcesywne wprowadzenie dodatków stopowych i kontrolę jego składu chemicznego. Skład chemiczny ciekłego metalu

kontrolowany jest za pomocą próbek pobieranych w trakcie procesu topienia, które poddawane są analizie spektrometrycznej. Po zakończeniu procesu topienia, napełnieniu wanny i otrzymaniu ciekłego metalu o odpowiednim składzie chemicznym (gatunku stopu), z powierzchni kąpieli metalowej ściągane są zgary, które powstają w wyniku utleniania aluminium i składników stopowych w wysokiej temperaturze. Gorące zgary gromadzone są w pojemnikach stalowych, które w celu przyspieszenia chłodzenia zgarów posiadają specjalną konstrukcję zwiększającą ich powierzchnię wymiany ciepła. Pojemniki ze zgarami ustawiane są na prasie, która w celu odzysku ciekłego aluminium ściska zgary w pojemniku. Dzięki temu procesowi udaje się odzyskać ok. 20% ciekłego metalu.

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.

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. Komory filtracyjne podgrzewane są ciepłem odzyskowym z wanny pieca topielnego. Filtracji podlega 100% ciekłego metalu, który jest przelewany do pieca odstojuowego.

Po przelaniu stopu 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. Pobierany jest sukcesywnie poprzez przelewanie go rynną do kadzi transportowych (termosów) 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 do temperatury w zakresie 600-700 °C.

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. Struga gazu obojętnego rozbijana jest na drobne pęcherzyki, które wypełniają całą objętość kąpieli i na zasadzie dyfuzji łączą się z obecnymi w kąpieli pęcherzykami wodoru i razem wypływają na powierzchnię metalu. Proces ten zmniejsza zawartość wodoru w ciekłym metalu. W przypadku procesu wtórnego zagazowania najpierw wprowadzany jest azot, a następnie mieszanina azotu z wodorem 1-5%. Wprowadzony wodór dyfunduje do ciekłego metalu a azot wydostaje się na powierzchnię kąpieli. Proces ten zwiększa w sposób kontrolowany zawartość wodoru w ciekłym metalu i jest realizowany w celu poprawienia własności odlewniczych produkowanego stopu. Stopy wtórnie zagazowane stosuje się tylko dla niektórych odlewów produkowanych na odlewni Neapco. 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. Zgary usuwane są ręcznie cedzakami i gromadzone w specjalnych pojemnikach.

Następnie przeprowadzane są 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. Potem kadzie transportowe są ważone i przekazywane na linię produkcji odlewów w Neapco Europe Sp. z o.o.

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

- pochłaniaczy gazów odlotowych znajdujących się nad drzwiami: pieców topielnych, wanien pieców topielnych i wanien pieców odstojowych oraz w piecach popielnych i wannach pieców popielnych,
- instalacji wyciągowo-odpylającej z zespołem wymiennika ciepła, która transportuje całość gazów do urządzeń zespołu filtra,
- zespołu filtra odpylającego (filtry workowe) o skuteczności ok. 96 %.

Zapyłone spaliny z pieców o temp. ok. 600⁰C ÷ 1000⁰C są odbierane do kanałów gazów odlotowych w sklepieniu pieców, a następnie poprzez zespół odpylający kierowane są do emitora E-1.

Hala produkcyjna oraz pomieszczenia biurowe i socjalne ogrzewane są 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.	Aluminium	Mg/rok	15 000
2.	Dodatki stopowe (bez złomów metali)	Mg/rok	250
3.	Czterofluoroglinian potasu (PAF)	Mg/rok	150
4.	Azot + mieszanina azot-wodór 5% (gaz do rafinacji)	m ³ /rok	15 000
5.	Gaz ziemny	m ³ /rok	3 500 000
6.	Energia elektryczna	MWh/rok	1 000
7.	Sprężone powietrze	m ³ /rok	3 000 000

1.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym nie wymaga poboru wody na cele technologiczne."

2. Punkt 2. pozwolenia pn.: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

”

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 do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłych stopów aluminium (sekcja nr 1 i nr 2)	12,0	0,9	25,7	435	8436	Zespół filtra odpylającego o skuteczności ok. 96%

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 [mg/Nm ³]	z emitora ¹⁾ [mg/Nm ³]
1.	E-1	Linia do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium - sekcja nr 1	Pył ogółem	4,3	4,3
			Chlorowodór	5	5
			Fluor	1	1
			Całkowite LZO	3	3
			Nazwa substancji	ze źródła [kg/h]	z emitora ¹⁾ [kg/h]
			Dwutlenek siarki	0,7375	1,475
			Dwutlenek azotu	0,7375	1,475
			Tlenek węgla	0,885	1,77
		Linia do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium - sekcja nr 2	Nazwa substancji	ze źródła [mg/Nm³]	
			Pył ogółem	4,3	
			Chlorowodór	5	
			Fluor	1	
			Całkowite LZO	3	
			Nazwa substancji	ze źródła [kg/h]	
Dwutlenek siarki	0,7375				
Dwutlenek azotu	0,7375				
Tlenek węgla	0,885				
2.	Emisja z instalacji w Mg/rok ¹⁾		Pył ogółem	2,14	
			Chlorowodór	2,49	
			Fluor	0,50	
			Całkowite LZO	1,49	
			Dwutlenek siarki	12,44	
			Dwutlenek azotu	12,44	
			Tlenek węgla	14,93	

Objaśnienie:

¹⁾ oznacza, że praca sekcji nr 1 i 2 odbywać się będzie jednocześnie, emisja występuje jednocześnie, pracować będą dwie sekcje linii do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium.

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 hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾	
				Pora dnia [h]	Pora nocy [h]
Źródła typu budynek					
1.	Bd-1	Budynek nr 13 (Hala produkcyjna)	1	8	1
2.	Mg-1	Magazyn przejściowy	1	8	1
Źródła punktowe stacjonarne					
3.	Pk-1	Zespoły filtracyjne	2	8	1
4.	Pk-2	Prasa do zgarów	1	8	Nie pracuje

Objaśnienie:

¹⁾ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

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

Tabela 5

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji ¹⁾	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku L _{Aeq D} i L _{Aeq N}	
			pora dnia	pora nocy
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:

¹⁾ 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 [Mg/rok]	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
Odpady niebezpieczne					
1.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	50,0	Odpad magazynowany w workach typu big-bag lub w kontenerze na zewnątrz hali produkcyjnej pod odpylniami	odzysk
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0	Odpad magazynowany w beczkach lub pojemnikach w hali produkcyjnej.	odzysk
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	Odpad magazynowany w pojemniku w hali produkcyjnej.	odzysk
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	3 000,0	Odpad magazynowany w kontenerze na zewnątrz hali produkcyjnej.	odzysk
2.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	100,0	Odpad magazynowany w workach typu big-bag lub w kontenerze na zewnątrz hali produkcyjnej pod odpylniami	odzysk
3.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	16,00	Odpad magazynowany luzem w magazynie przejściowym	odzysk
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	8,0	Odpad magazynowany luzem w magazynie przejściowym	odzysk
5.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16,5	Odpad magazynowany w kontenerze lub luzem w hali produkcyjnej.	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
1.	10 10 09*	<u>Źródło powstawania:</u> pył pochodzący z instalacji odpylania z pieca topielnego <u>Skład chemiczny:</u> związki aluminium, krzem, miedź, magnez, mangan i inne pierwiastki

		w ilościach śladowych: tytan, cyrkon, bizmut, cynk, cyna, sól, fosfor <u>Właściwości:</u> postać stała, szkodliwe HP, uczulające HP13,
2.	13 02 08*	<u>Źródło powstawania:</u> olej z maszyn i urządzeń wchodzących w skład linii produkcyjnych oraz obsługujących je wózków widłowych <u>Skład chemiczny:</u> węglowodory ropopochodne, fosfor, siarka, azot <u>Właściwości:</u> postać ciekła, uczulające HP13, ekotoksyczne HP14
3.	15 02 02*	<u>Źródło powstawania:</u> Odpad będzie powstawać podczas wymiany worków filtracyjnych oraz podczas prac związanych z utrzymaniem w sprawności maszyn i urządzeń. <u>Skład chemiczny:</u> włóknina filtracyjna z polimeru z grupy aramidów, pył zawierający metale i jego związki, w przypadku sorbentów zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi będą to głównie tkaniny bawełniane i syntetyczne zanieczyszczone pozostałościami smarów i olejów <u>Właściwości:</u> postać stała, uczulające HP13, ekotoksyczne HP14
4.	10 10 03	<u>Źródło powstawania:</u> zgary aluminium powstałe z procesów odlewniczych w piecach wannowych, filtrowania ciekłego metalu na filtry ceramiczne (wraz z filtrem) i rafinacji <u>Skład chemiczny:</u> związki aluminium, związki krzemu, miedź, magnez, mangan i inne pierwiastki w ilościach śladowych. <u>Właściwości:</u> odpad stały alkaliczny, nietoksyczny, trudnopalny.
5.	10 10 10	<u>Źródło powstawania:</u> pyły gazów z filtra. <u>Skład chemiczny:</u> związki aluminium, związki krzemu, miedź, magnez, mangan i inne pierwiastki w ilościach śladowych. <u>Właściwości:</u> odpad stały alkaliczny, nietoksyczny, trudnopalny
6.	10 10 12	<u>Źródło powstawania:</u> inne cząstki stałe nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. <u>Skład chemiczny:</u> związki aluminium, związki krzemu, miedź, magnez, mangan i inne pierwiastki w ilościach śladowych. <u>Właściwości:</u> odpad stały alkaliczny, nietoksyczny, niepalny, nie mieszający się z wodą.
7.	10 10 99	<u>Źródło powstawania:</u> złom stopów aluminium nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. <u>Skład chemiczny:</u> związki aluminium, związki krzemu, miedź, magnez, mangan, cyrkon i inne pierwiastki w śladowych ilościach. <u>Właściwości:</u> odpad stały alkaliczny, nietoksyczny, niepalny, nie mieszający się z wodą.
8.	16 11 04	<u>Źródło powstawania:</u> zużyte okładziny pieca topielnego i pieców ostojowych oraz rynien spustowych. <u>Skład chemiczny:</u> glinian wapniowy, tlenki glinu, tlenki i chlorki magnezu, węgiel krzemu, tlenki krzemu, tlenki żelaza. <u>Właściwości:</u> odpad stały, trudnopalny, nietoksyczny.

2.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

2.4.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R4 (recykling lub odzysk metali i związków metali) i R13 (proces magazynowania odpadów)

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość poddawana odzyskowi R4 i R13 [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	100	Odpady magazynowane w pojemnikach lub kontenerze w magazynie przejściowym
2.	10 03 99	Inne niewymienione odpady	500	
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	100	

4.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	100	
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	500	
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5 000	Odpady magazynowane w big-bagach w hali produkcyjnej
7.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	800	
8.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	250	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach w hali produkcyjnej
9.	15 01 04	Opakowania metalowe	800	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	5 500	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej lub magazynie przejściowym
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	2 000	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	500	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach w hali produkcyjnej
13.	17 04 02	Aluminium	13 500	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej lub magazynie przejściowym
14.	17 04 03	Ołów	100	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach w hali produkcyjnej
15.	17 04 04	Cynk	1 000	
16.	17 04 05	Żelazo i stal	200	
17.	17 04 07	Mieszanki metali	200	
18.	19 10 02	Metale nieżelazne z rozdrabniania odpadów zawierających aluminium	500	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej
19.	19 12 02	Metale żelazne	400	
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	13 500	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej lub magazynie przejściowym
UWAGA: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetworzenia pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 15 000 Mg/rok.				

2.4.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów

Miejszem odzysku odpadów w procesie R4 jest Zakład Produkcji Ciekłego Metalu zlokalizowany w Prasce przy ul. Kaliskiej 72.

W instalacji prowadzony będzie odzysk odpadów w procesie R4, który polega na wtórnym wytopie aluminium pochodzącego z odzysku przy użyciu zaawansowanej technologii filtracji i rafinacji gazowej ciekłego metalu oraz odzysk odpadów w procesie R13, który polega na magazynowaniu odpadów przed procesem odzysku metodą R4.

2.4.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania

Magazynowanie odpadów odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający

właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, a w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Odpady przeznaczone do przetworzenia będą magazynowane w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej i w magazynie przejściowym.

2.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów

2.5.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, sposób i miejsce ich magazynowania oraz sposób zagospodarowania

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Odpady magazynowane w pojemnikach lub kontenerze w magazynie przejściowym	odzysk
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 niewymienione odpady		
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady magazynowane w big-bagach w hali produkcyjnej	
7.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach w hali produkcyjnej	
8.	12 01 99	Inne niewymienione odpady		
9.	15 01 04	Opakowania metalowe	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej	
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej lub magazynie przejściowym	
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej	
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach w hali produkcyjnej	
13.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej lub magazynie przejściowym	
14.	17 04 03	Ołów	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach w hali produkcyjnej	
15.	17 04 04	Cynk		
16.	17 04 05	Żelazo i stal		
17.	17 04 07	Mieszanki metali		
18.	19 10 02	Metale nieżelazne z rozdrabniania odpadów zawierających aluminium	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej	
19.	19 12 02	Metale żelazne		
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane luzem w hali produkcyjnej lub magazynie przejściowym	

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. 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 uprawnienia w zakresie transportu odpadów.

2.6. Warunki magazynowania odpadów w ramach prowadzonej działalności zbierania i przetwarzania odpadów

2.6.1. Miejsca magazynowania odpadów wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz ich całkowite pojemności

Tabela 10

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie w danym obiekcie magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) w danym obiekcie magazynowania
1.	Wydzielone miejsce w hali produkcyjnej	1 215	1 215
2.	Magazyn przejściowy – plac magazynowy zlokalizowany w pobliżu hali	1 760	1 760

2.6.2. Maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w ramach przetwarzania i zbierania	
			w tym samym czasie	w okresie roku
I. Wydzielone miejsce w hali produkcyjnej				
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	10 ¹⁾	5 000
2.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	10 ¹⁾	800
3.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	5	250
4.	15 01 04	Opakowania metalowe	50 ²⁾	800
5.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	50 ²⁾	2 000
6.	19 10 02	Metale nieżelazne z rozdrabniania odpadów zawierających aluminium	50 ²⁾	500

7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	150 ³⁾	500
8.	17 04 03	Ołów	150 ³⁾	100
9.	17 04 04	Cynk	150 ³⁾	1000
10.	17 04 05	Żelazo i stal	150 ³⁾	200
11.	17 04 07	Mieszanki metali	150 ³⁾	200
12.	19 12 02	Metale żelazne	150 ³⁾	400
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	1 000 ⁴⁾	5 000
14.	17 04 02	Aluminium	1 000 ⁴⁾	13 000
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000 ⁴⁾	13 000
II. Magazyn przejściowy - plac magazynowy zlokalizowany w pobliżu hali				
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	20	100
2.	10 03 99	Inne niewymienione odpady	20	500
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	20	100
4.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	20	100
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	20	500
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	560	500
7.	17 04 02	Aluminium	550	500
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	550	500
łącznie nie więcej niż:			2 975	45 500

Objaśnienie:

- ¹⁾ łączna suma odpadów o kodach 12 01 03, 12 01 04 magazynowanych w tym samym czasie nie może przekroczyć 10 Mg
- ²⁾ łączna suma odpadów o kodach 15 01 04, 16 03 04, 19 10 02 magazynowanych w tym samym czasie nie może przekroczyć 50 Mg
- ³⁾ łączna suma odpadów o kodach 17 04 01, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 07, 19 12 02 magazynowanych w tym samym czasie nie może przekroczyć 150 Mg
- ⁴⁾ łączna suma odpadów o kodach 16 01 18, 17 04 02, 19 12 03 magazynowanych w tym samym czasie nie może przekroczyć 1000 Mg

2.7. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Zakładu Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce przy ul. Kaliskiej 72 wyznaczono 2 miejsca magazynowania odpadów, dla których określono warunki ochrony przeciwpożarowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 2 grudnia 2015 r. w sprawie uzgadniania projektu budowlanego pod względem ochrony przeciwpożarowej (Dz. U. z 2015 r., poz. 2117).

Wydzielona część budynku topialni aluminium:

- klasyfikowana do kategorii PM (budynek produkcyjno-magazynowy),
- wysokość budynku: 8,27m (budynek niski),
- wymiary: 200,42 m x 25,08 m,
- powierzchnia całkowita: 6 110,95 m² z czego 1 904,73 m² stanowi część produkcyjno-magazynowa,
- kubatura: 41 267,00 m³ z czego 12 607 m³,
- powierzchnia strefy pożarowej: 1 904,73 m²,
- gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 500 MJ/m²,
- wymagana klasa odporności pożarowej: „D”,
- budynek wyposażony jest w przeciwpożarowy wyłącznik prądu z cewką wyzwalacza wzrostowego – ponadnapięciową, instalację oświetlenia awaryjno-ewakuacyjnego oraz w podręczny sprzęt gaśniczy,
- zasilanie rezerwowe odbywa się z agregatu prądotwórczego 100 kVA usytuowanego na zewnątrz obiektu,

- w budynku nie występują pomieszczenia zagrożone wybuchem oraz na terenie przyległym nie wyznacza się przestrzeni zagrożonych wybuchem, nie wyznacza się również stref zagrożenia wybuchem,
- minimalne odległości od budynków sąsiednich oraz od granicy działki są zachowane;
- nie wymaga zapewnienia drogi pożarowej – dojazd pożarowy do obiektu zapewniony jest odcinkiem drogi dojazdowej wewnątrzzakładowej, prowadzącym od ul. Kaliskiej,
- zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru realizowane jest w oparciu o sieć hydrantów usytuowanych na miejskiej sieci wodociągowej,
- obiekt wyposażony jest w instrukcję postępowania na wypadek pożaru wraz z wykazem numerów alarmowych.

2.8. Emisja ścieków

Instalacja wymagająca pozwolenia nie jest źródłem powstawania ścieków technologicznych.

2.9. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

W instalacji wytwarzane są tylko ciekłe stopy aluminium. Nie przewiduje się innego zastosowania instalacji na terenie Przedsiębiorstwa Metali Nieżelaznych „BOBREK” Sp. J. w Prasce.”

3. Punkt 3. pozwolenia pn. „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” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„3. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

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

Procesy rozruchu i zatrzymania instalacji lub jej części prowadzone są zgodnie z przyjętymi procedurami. Czas trwania procesów rozruchu i zatrzymania ograniczony jest do niezbędnego minimum wynikającego z technologii pracy i może trwać nie dłużej jak 300 h/rok.

Wygaszenie pieca odbywa się poprzez stopniowe chłodzenie pieców przy wyłączonych palnikach. Proces rozruchu prowadzony jest zgodnie z procedurą w ten sposób, aby zapewnić równomierne rozgrzewanie wymurówki pieców pieca. Wygaszenie i nagrzewanie pieców przeprowadzone jest zgodnie z przyjętą procedurą charakterystyczną dla zastosowanych na wymurówki materiałów ceramicznych.

Za moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji uznaje się całkowite opróżnienie pieców i wyłączenie palników oraz powolnym chłodzeniu wymurówki.

Moment zakończenia rozruchu instalacji odbywa się po osiągnięciu temperatury wymurówki odpowiedniej do tego procesu czyli 750-850°C i zakończeniu czasu wygrzewania.

W związku z powyższym procesy rozruchu i zatrzymania charakteryzują się znacznie mniejszą emisją zanieczyszczeń do powietrza.

W przypadku awarii urządzenia odpylającego - zespołu filtra odpylającego, 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. Punkt 4. pozwolenia pn. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań trans granicznych” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„4. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

Do działań i środków organizacyjnych i technicznych mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości należą:

- 1) wdrożony system zarządzania środowiskowego (BAT 1), który zawiera sformułowaną politykę środowiskową oraz procedury zarządzania środowiskiem i instrukcje prawidłowego postępowania podczas eksploatacji instalacji do wytopu złomu aluminium;
- 2) zapewnić stabilnej operacji przetwarzania poprzez wykorzystanie systemu kontroli procesów oraz stosowanie kombinacji poniższych technik (BAT 3):
 - kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem,
 - dokładne wymieszanie materiałów wsadowych w celu uzyskania optymalnej sprawności przetwarzania energii oraz ograniczenia emisji i zmniejszenia liczby przypadków odrzucenia,
 - systemy ważenia i odmierzania materiałów wsadowych (dodatków stopowych),
 - procesory służące kontrolowaniu kluczowych parametrów procesu oraz warunki obejmujące alarm i warunki spalania,
 - monitorowanie temperatury w piecu,
 - monitorowanie kluczowych parametrów procesu zespołu urządzeń służącego do redukcji emisji do powietrza, takich jak temperatura gazów i spadek ciśnienia,
 - monitorowanie drgań na wentylatorach systemu odpylającego,
 - monitorowanie i kontrola temperatury w piecach do topienia i wytapiania w celu zapobiegania wytwarzaniu oparów metali i tlenków metali przez przegrzanie.Dodatkowo wielokrotnie badany jest skład chemiczny ciekłego metalu na etapie topienia i stabilizowania w piecach odstojowych.
Przed napełnieniem kadzi transportowej kontrolowana jest temperatura jej wymurówki.
- 3) ograniczenie zorganizowanych emisji pyłu i metalu do powietrza poprzez stosowanie systemu obsługi technicznej instalacji (BAT4);
- 4) zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza i wody poprzez zbieranie emisji rozproszonych możliwie najbliżej ich źródła i ich oczyszczanie (poprzez zastosowanie odciągów ze źródeł emisji, oczyszczanie emisji w filtrach workowych, magazynowanie surowców w hali, w tym ograniczanie magazynowania pylistych dodatków luzem) (BAT 5);

- 5) zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza poprzez opracowanie i wdrożenie planu działania w sprawie rozproszonych emisji pyłów jako część systemu zarządzania środowiskowego który obejmuje obydwie następujące środki (BAT 6):
 - a) identyfikację najbardziej odpowiednich źródeł rozproszonych emisji pyłów (z wykorzystaniem np. EN 15445);
 - b) określenie i wdrożenie odpowiednich działań i technik w celu zapobiegania emisjom rozproszonym lub ograniczania ich przez określony czas;
- 6) zapobieganie emisjom rozproszonym ze składowania surowców poprzez (BAT 7):
 - stosowanie zamkniętych pojemników i opakowań do składowania materiałów będących źródłem pyłów,
 - regularne czyszczenie obszaru magazynowania.
- 7) zapobieganie emisjom rozproszonym z obróbki oraz transportu surowców poprzez (BAT 8):
 - stosowanie odpowiednich zamkniętych pojemników do obsługi materiałów zawierających związki rozpraszalne,
 - minimalizowanie odległości transportu,
 - umieszczanie rurociągów przemysłowych (gaz ziemny, azot, sprężone powietrze) w bezpiecznych, otwartych przestrzeniach powyżej podłoża, tak aby można było szybko wykrywać wycieki i zapobiegać szkodom powodowanym przez pojazdy i inne urządzenia,
 - minimalizowanie przekazywania materiałów pomiędzy procesami.
- 8) zapobieganie lub ograniczanie emisjom rozproszonym z produkcji metali poprzez optymalizowanie skuteczności zbierania gazów odlotowych i ich oczyszczania oraz stosowanie kombinacji poniższych technik (BAT 9):
 - stosowanie zamkniętych pieców topialno-ociekowych,
 - stosowanie okapu wentylacyjnego nad piecami topialno-ociekowymi,
 - oczyszczanie zebranych emisji w zespole filtra odpylającego,
 - optymalizację przepływu gazów odlotowych;
- 9) monitoring emisji z kominów do powietrza z częstotliwością i zgodnie z normami EN (BAT 10)
 - zgodnie z pkt 6.2.1.;
- 10) ograniczanie emisji hałasu poprzez (BAT18):
 - częściowe obudowanie (umieszczenie pod podestem) wentylatorów systemu odpylania spalin,
 - zabudowanie filtrów pulsacyjnych,
 - usytuowanie agregatu hydraulicznego zasilającego prasę do zgarów wewnątrz hali produkcyjnej,
 - umieszczenie filtrów pulsacyjnych z dala od zabudowań mieszkalnych,
 - prowadzenie procesu wytopu wewnątrz hali produkcyjnej,
 - zastosowanie stożkowych tłumików LBS na zaworach sterujących w instalacji sprężonego powietrza,
 - ograniczenie transportu w porze nocnej,
 - prowadzenie rozładunku złomu i surowców w porze dziennej,
 - wykonywanie regularnych przeglądów technicznych urządzeń;
- 11) ograniczanie emisji zapachu poprzez (BAT 19):
 - odpowiednie składowanie materiałów zapachowych (zgary) i obchodzenie się z nimi,
 - staranne zaprojektowanie, eksploatacja i konserwacja prasy do zgarów i kontenera do przechowywania zgarów,

- ograniczanie do minimum magazynowania materiałów zapachowych (zgarów);
- 12) poprawa wyników w zakresie surowców poprzez separację składników niemetalicznych i metali innych niż aluminium oraz stosowanie magnetycznej separacji metali żelaznych (BAT 74);
- 13) efektywne zużycie energii poprzez dostarczanie metalu ciekłego do bezpośredniego formowania (BAT 75);
- 14) zapobieganie emisjom rozproszonym z ładowania i odprowadzania/spuszczania z pieców do topienia poprzez wspomagający system odciągowy - system kontroli temperatury panującej w atmosferze pieców steruje wydajnością wentylatorów w systemie odprowadzania spalin (BAT 78);
- 15) ograniczanie emisji z oczyszczania zgarów/kożuchów żuźlowych poprzez zapobieganie ich zamoczeniu (BAT 79);
- 16) ograniczanie emisji pyłów i metali do powietrza z procesów zachodzących w piecach, takich jak ładowanie, topienie, spuszczenie i przetwarzanie roztopionego metalu podczas produkcji aluminium wtórnego poprzez stosowanie filtrów workowych (BAT 81);
- 17) ograniczanie emisji pyłów i metali do powietrza z przetapiania podczas produkcji aluminium wtórnego poprzez (BAT 82):
 - stosowanie niezanieczyszczonego materiału aluminiowego,
 - optymalizację warunków spalania – w palnikach stosowany jest stechiometryczny system spalania gazu,
 - stosowanie filtrów workowych.
- 18) ograniczanie emisji związków organicznych i PCDD/F do powietrza z pieca do topienia poprzez stosowanie filtru workowego oraz poprzez (BAT 83):
 - wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji,
 - system z wewnętrznym palnikiem dla pieców do topienia,
 - szybkie chłodzenie.
- 19) ograniczanie emisji HCl, Cl₂ i HF do powietrza z pieca do topienia oraz z przetapiania i przetwarzania roztopionego metalu (BAT 84) poprzez:
 - wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji,
 - wprowadzanie CaCO₃ do systemu filtracyjnego.
- 20) ograniczenie ilości przeznaczonych do magazynowania odpadów z produkcji aluminium wtórnego poprzez ściskanie na prasie zgarów i magazynowanie zbrylonej pozostałości w zamkniętym kontenerze (BAT 85);

4.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego:

- stosowanie wsadu (surowca) o jak najmniejszej zawartości zanieczyszczeń i składników, które mogą wpływać negatywnie na skład gazów odlotowych,
- stosowanie szczelnych pieców topliwych (z odciąganiem spalin z komory spalania) oraz zastosowanie pochłaniaczy w formie okapów znajdujących się nad drzwiami pieców topliwych, wanien pieców topliwych i wanien pieców odstojowych oraz w piecach topliwych i wannach pieców topliwych 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 filtrów workowych,
- stosowanie palników niskoemisyjnych ze stechiometrycznym spalaniem gazu,
- dostosowanie wydajności systemu odpylającego do aktualnej temperatury gazów odlotowych,
- stosowanie systemu kontroli temperatury w piecach połączonych z regulacją wydajności wentylatorów oraz z regulacją mocy palników,
- stosowanie systemu alarmowego w przypadku przekroczenia temperatury progowej w piecach,
- przeglądy filtrów i ich wymiana,
- pomiar temperatury i schładzanie gazów odlotowych,
- stosowanie CaCO₃ w zespole filtracyjnym,
- stopniowe wygaszanie i rozgrzewanie pieców,
- system prac porządkowych w celu ograniczenia emisji wtórnej,
- ograniczanie ilości pyłących surowców luzem do bieżących celów produkcyjnych,
- stosowanie gazu o niskiej zawartości siarki,
- całkowita eliminacja dodatków na bazie chloru,
- kontrola stanu technicznego instalacji,
- prowadzenie wszelkich procesów związanych z produkcją ciekłego metalu wewnątrz hali.

4.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- 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.

4.4. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Wymagania bezpośrednio oraz pośrednio zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania zostały określone w pkt. 1.2, 2.3 i 7.

5. Punkt 5. pozwolenia pn. "Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii" otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywna gospodarka energetyczna (BAT 2) zakładu prowadzona jest poprzez:

- odzyskiwanie ciepła z ciepła odpadowego,
- wykorzystywanie gorących gazów powstałych w piecach do wygrzewania systemu rynien i komory filtracyjnej,
- odpowiednią izolację urządzeń wysokotemperaturowych tj. pieców,
- zastosowanie wysoce energooszczędnych silników elektrycznych wyposażonych w przemiennik częstotliwości w urządzeniach takich jak wentylatory,
- stosowanie systemów kontroli aktywujących system wyciągu powietrza lub dostosowujących siłę wyciągu w zależności od faktycznych emisji.”

6. Punkt 6 pozwolenia pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” otrzymuje w całości nowe brzmienie

„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 do powietrza

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza w zakresie, częstotliwości i zgodnie z metodykami określonymi w tabeli 12.

Tabela 12

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Częstotliwość	Metodyka prowadzenia pomiarów
E-1	Linia do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium - sekcja nr 1 - sekcja nr 2	Pył ogółem	Raz w roku	EN 13284-1
		Chlorowodór	Raz w roku	EN 1911
		Fluor	Raz w roku	ISO 15713
		Całkowite LZO	Raz w roku	EN 12619
		Dwutlenek siarki	Raz w roku	absorpcja promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna
		Dwutlenek azotu	Raz w roku	absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna obejmująca metodę chemiluminescencyjną
		Tlenek węgla	Raz w roku	absorpcja promieniowania IR lub metoda elektrochemiczna

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 gravimetryczną” 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. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

- a) Nakłada się na prowadzącego instalacje obowiązek przekazywania organowi właściwemu do udzielenia pozwolenia oraz właściwemu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska rocznego sprawozdania z ilości i rodzaju przetwarzanych oraz wytwarzanych odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.
- b) Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza o których mowa w punkcie 6.2.1. pozwolenia należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w formie określonej w przepisach (obecnie rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów związanych z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. nr 215, poz. 1366)), w terminie jednego miesiąca od daty ich wykonania.
- c) Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu

7. Po punkcie 9. pn. „Termin obowiązywania pozwolenia” dopisuje się kolejny 10 punkt o następującym brzmieniu:

„10. Ustanowić Przedsiębiorstwu Metali Nieżelaznych „BOBREK” Sp. j. w Bobrku zabezpieczenie roszczeń w kwocie 5 985 zł, w formie depozytu umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* lub

2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu i zbieraniu odpadów.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Metali Nieżelaznych „BOBREK” Sp. j. z siedzibą w Bobrku, działając przez pełnomocnika – Panią Martę Buzińską, wystąpiła z wnioskiem z 26 września 2019 r., nr BT/537/2019 (data wpływu do UMWO – 30.09.2019 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.25.2013.MWi z 21 stycznia 2014 r. (wraz ze zmianą) 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 zmianę 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”, opracowaną przez Przedsiębiorstwo Naukowo-Badawczo-Usługowe „BT” Teresa Buzińska w Bielsku-Białej,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD),
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej.

Przedmiotowy wniosek został złożony w związku z obowiązkiem wynikającym z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 z późn. zm.) zgodnie, z którym prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów do dnia 5 marca 2020 r. zobligowany był złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych niniejszą ustawą oraz ze zmianami jakie zaszły w instalacji, tj.:

- zastosowaniu w instalacji palników niskoemisyjnych ze stechiometrycznym system spalania gazu,
- nie zainstalowaniu linii do odlewania stopów aluminium w gąski,
- zainstalowaniu dodatkowych urządzeń redukujących emisję pyłów oraz zmodernizowaniem system odprowadzania spalin,
- wprowadzaniu możliwości produkowania różnych odmian gatunków stopów,
- rezygnacji z palnika w komorze filtracyjnej.

Ponadto, wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.25.2013.MWi z 21 stycznia 2014 r. (wraz ze zmianą), jest odpowiedzią na wezwanie organu nr DOŚ-III.7222.4.44.2016.JZ z 6 lutego 2017 r., które wystosowano do prowadzącego instalację po przeprowadzonej na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy *Poś* analizie warunków pozwolenia w związku z opublikowaniem 30 czerwca 2016 r. w Dzienniku Urzędowym Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.*

Przedmiotem wniosku jest również zmiana pozwolenia zintegrowanego wynikająca z przeprowadzonej na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1. ustawy *Poś* przez Marszałka Województwa Opolskiego analizy pozwolenia zintegrowanego, w wyniku której prowadzący instalację przy piśmie nr DOŚ-III.7222.8.5.2019.MSu z 11 kwietnia 2019 r. został wezwany do wystąpienia w terminie 6-ciu miesięcy z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy *Poś*, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wypełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.), zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został przekazany Ministrowi Środowiska (obecnie Ministrowi Klimatu i Środowiska= przy piśmie nr DOŚ-III.7222.51.2019.JW. w dniu 9 października 2019 r.

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy 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 2020 r., poz. 283 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 319/2019) dnia 3 października 2019 r.

Wnioskowaną zmianę pozwolenia zintegrowanego, w którym określono warunki zbierania i przetwarzania odpadów należy uznać za istotną zmianę pozwolenia w rozumieniu przepisów art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.), do której stosuje się przepisy art. 41a ust. 1-5a cyt. ustawy.

Decyzja Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.25.2013.MWi z 21 stycznia 2014 r. (wraz ze zmianą) reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, zlokalizowanej w Praszce, wymagany przepisami ustawy *Poś* i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie i zbieranie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust 8 ustawy *o odpadach*, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie lub zbieranie odpadów staje się odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie lub zbieraniem odpadów.

Ponieważ przedłożony wniosek, był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ.7222.512019.JW z 22 października 2019 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Wniosek uzupełniony został pismem z 21 listopada 2019 r., nr BT/627/2019 (data wpływu do UMWO – 26.11.2019 r.).

Wobec faktu, że po uzupełnieniu wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 61 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem z 2 grudnia 2019 r. nr DOŚ-III.7222.51.2019.JW zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując stronę o jej uprawnieniach wynikających z przepisów tejże ustawy.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień dlatego pismem nr DOŚ-III.7222.51.2019.JW z 18 grudnia 2019 r. wezwano pełnomocnika do jego uzupełnienia. Pismem z 17 stycznia 2020 r., nr BT/9/2020 pełnomocnik wystąpiła z prośbą o prolongatę terminu (data wpływu do UMWO – e-mail: 17.01.2020 r., poczta tradycyjna: 21.01.2020 r.) Ostatecznie odpowiedź na ww. wezwanie została przedłożona przy piśmie z 24 stycznia 2020 r., nr BT/15/2020 (data wpływu do UMWO – 28.01. 2020 r.).

Po analizie całości zgromadzonej na tym etapie postępowania dokumentacji stwierdzono, że wnioskowane zmiany kwalifikują się jako istotne zmiany w funkcjonowaniu instalacji w rozumieniu przepisów ww. ustawy Poś W związku z powyższym pismem nr DOŚ-III.7222.51.2019.JW z 27 lutego 2020 r. wezwano prowadzącego instalację do uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz złożenia kolejnych wyjaśnień. Stosownego uzupełnienia dokonano pismem z 31 marca 2020 r., nr BT/197/2020 (data wpływu do UMWO – 03.04.2020 r.)

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś obowiązkiem zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla eksploatowanej przez Przedsiębiorstwo Metali Nieżelaznych „BOBREK” Sp. j. z siedzibą w Bobrku instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, zlokalizowanej w Praszcze oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją złożoną w powyższej sprawie i składania uwag i wniosków, w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego, w terminie 30 dni od daty ukazania się zawiadomienia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (03.03.2020 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (06.03.2020 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Praszcze (06.03.2020 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (03.03.2020 r.). W okresie 30 dni od daty podania przedmiotowej informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w przedmiotowej sprawie.

Kolejnym pismem nr DOŚ-III.7222.51.2019.JW z 15 czerwca 2020 r. ponownie wezwano wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień do wniosku. Uzupełnienia dokonano pismem z 29 czerwca 2020 r., nr BT/300/2020 (data wpływu do UMWO – 02.07.2020 r.) i 15.07.2020 r., nr BT/326/2020 (data wpływu do UMWO – 17.07.2020 r.).

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w toku prowadzonego postępowania organ zwrócił się pismem nr DOŚ-III.7222.51.2019.JW z 2 grudnia 2019 r. do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.9.2019 z 8 lipca 2019 r. przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Poś* (tj. wniosek z 26 września 2019 r., w tym operat przeciwpożarowy i ww. postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie).

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie postanowieniem nr PZ.5585.9.1.2019 z 19 grudnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 23.12.2019 r.), zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem

Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.9.2019 z 8 lipca 2019 r.

Pismem nr DOŚ-III.7222.51.2019.JW z 2 grudnia 2019 r., mając na uwadze art. 41 ust. 6 ustawy o *odpadach*, organ zwrócił się do Burmistrza Praszki z prośbą o opinię w przedmiotowej sprawie. Na wskazane pismo nie uzyskano odpowiedzi, jednakże zgodnie z art. 41 ust. 6b w przypadku niewydania opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 *Kodeksu postępowania administracyjnego* przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

Zgodnie z zapisami art. 41 ust. 1 i 2 ustawy o *odpadach* organ zwrócił się pismem nr DOŚ-III.7222.51.2019.JW z 2 grudnia 2019 r., a następnie z 27 lutego 2020 r. i jeszcze z 20 maja 2020 r. do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Kontrola przedmiotowej instalacji z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego odbyła się dnia 7 lipca 2020 r. Wizja lokalna wykazała, że odpady magazynowane są w miejscach opisanych we wniosku. Miejsca te są oznakowane i opisane. Zakład posiada monitoring wizyjny. W trakcie tej kontroli został sporządzony i podpisany protokół nr WI.703.1.126.2020.ZK, którego jeden egzemplarz został przekazany organowi.

Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.1.126.2020.ZK.LP z 23 grudnia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 29.12.2020 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji i miejsc magazynowania znajdujących się za terenie instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku zlokalizowanej w Praszce.

Z uwagi na fakt, że eksploatowana instalacja wiąże się z przetwarzaniem i zbieraniem odpadów, biorąc pod uwagę przepisy art. 48a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-III.7222.52.2019.JW z 6 sierpnia 2020 r., które zostało sprostowane postanowieniem nr DOŚ-III.7222.52.2019.JW 18 sierpnia 2020 r. określił Przedsiębiorstwu Metali Nieżelaznych „BOBREK” Sp. j. w Bobrku zabezpieczenie roszczeń w kwocie 5 985 zł, w formie depozytu. Potwierdzenie dokonania wpłaty wskazanej kwoty przedłożono przy piśmie z 2 września 2020 r., nr BT/399/2020 (data wpływu do UMWO – 04.09.2020 r.).

Z dniem 14 marca 2020 r., w związku z wprowadzeniem na terytorium Polski stanu zagrożenia epidemicznego oraz przepisami zawartymi w art. 15zss ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o *szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych* (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 z późn. zm.), bieg terminów procesowych w rozpoczętych postępowaniach administracyjnych uległ zawieszeniu.

Mając na względzie rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 13 marca 2020 r. w *sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 433 z późn. zm.) organ prowadził postępowanie z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Przedsiębiorstwu Metali Nieżelaznych „BOBREK” Sp. j. w Bobrku, wykonując wyłącznie zadania niezbędne dla zapewnienia pomocy obywatelom.

Zgodnie z przepisem art. 68 ust. 7 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o *zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2* (Dz. U. z 2020 r. poz. 875), z dniem 24 maja 2020 r. zostały przywrócone terminy biegu spraw w prowadzonych postępowaniach administracyjnych.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania,

pismem nr DOŚ-III.7222.51.2019.JW z 31 grudnia 2020 r. zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 4 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Z uwagi na wprowadzenie, z dniem 14 marca 2020 r., stanu zagrożenia epidemicznego na terytorium Polski poinformowano jednocześnie Stronę, że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Biorąc pod uwagę wniosek strony oraz dokumenty do niego dołączone, a także stanowiska organów wyrażone w toku prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Opolskiego uznał wniosek za zasadny i zmienił odpowiednio warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.25.2013.MWi z 21 stycznia 2014 r. (wraz ze zmianą) 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.

Mając na uwadze, że linia do odlewania stopów w gąski nie została zainstalowana, a także wymianę palników stosowanych w instalacji na nowe palniki o większej mocy (wymiana dwóch palników dwukomorowego pieca z mocy 400 kW każdy na 1 MW każdy, palnika wanny pieca topialnego z mocy 200 kW na 700 kW i palnika wanny pieca odstojuowego z mocy 200 kW na 400 kW) oraz wprowadzenie jednoczesnej pracy obu linii technologicznych (sekcji nr 1 i sekcji nr 2) przez 8436 h/roku, organ zmienił zapisy dotyczące rodzajów i parametrów instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W związku z powyższym zmieniono także zapisy w zakresie rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów i substancji, tj. zwiększono ilość zużycia aluminium z 13 200 Mg/rok na 15 000 Mg/rok, gazu ziemnego z 1 050 000 m³/rok na 3 500 000 m³/rok oraz energii elektrycznej z 50 MWh/miesiąc (tj. ok. 600 MWh/rok) na 1 000 MWh/rok. Ponadto, ujęto ilość wykorzystywanego sprężonego powietrza, a wykreślono ilość zużywanego argonu bowiem nie jest on wykorzystywany bezpośrednio w instalacji, ale w urządzeniu do badania składu chemicznego metalu, zmieniono również ilość zużywanego gazu propon-butan, który stosowany jest w środkach transportu bliskiego.

Niniejszą decyzją, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ustalono parametry charakteryzujące pracę instalacji określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia włączenia instalacji.

Przedmiotowy wniosek jest pierwszym wnioskiem, który wpłynął po zakończeniu postępowania administracyjnego, wszczętego przez Marszałka Województwa Opolskiego z urzędu, w sprawie zmiany pozwolenia na mocy art. 28 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – *Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101) i wobec tego do wniosku mają zastosowanie przepisy art. 29 przywołanej ustawy, zgodnie z którym przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, prowadzący instalację opracowuje i przedkłada organowi – w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie tych substancji oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu – raport początkowy, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt. 4a ustawy Poś.

W związku z powyższym wypełniając ww. obowiązek, Spółka przedłożyła dokument pn. „Analiza ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko w Zakładzie Produkcji Ciekłego Metalu w Praszce ul. Kaliska 72, 46-320 Praszka”.

W przedłożonym dokumencie prowadzący instalację zawarł analizę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu w związku z faktem, że instalacja obejmuje wykorzystanie oraz uwalnianie substancji powodujących ryzyko. Przeprowadzono identyfikację potencjalnych źródeł, określono surowce oraz paliwa wykorzystywane w instalacji oraz sytuacje mogące powodować potencjalne emisje do powierzchni ziemi lub środowiska wodnego. W dalszej kolejności przeanalizowano właściwości fizyko-chemiczne substancji, miejsca i sposób ich magazynowania, wielkość zużycia, a także zabezpieczenia organizacyjne oraz techniczne.

Analiza wykazała, że na terenie Zakładu nie występuje istotne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Na podstawie tych informacji organ uznał, że brak jest podstaw do sporządzenia raportu początkowego, o którym mowa w cytowanych wyżej przepisach prawa, a tym samym zobowiązania prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie, na którym jest położona i eksploatowana instalacja.

W przedłożonym organowi wniosku wykazano, że instalacja spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 ustawy *Poś*, tj. wymagania zawarte w dokumentach referencyjnych, a w szczególności konkluzjach BAT opublikowanych 30 czerwca 2016 r. w Dzienniku Urzędowym Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*.

Oceny dotrzymywania najlepszej dostępnej techniki dokonano, w przedłożonym wniosku, w oparciu o ww. konkluzje BAT.

Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- wdrożenia i stosowania systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
- zarządzania energią (BAT 2),
- kontroli procesu (BAT 3).
- emisji rozproszonych (BAT 4, BAT 5, BAT 6, BAT 7, BAT 8, BAT 9),
- monitorowania emisji do powietrza (BAT 10),
- emisji hałasu (BAT 18)
- ograniczania emisji zapachów (BAT 19),
- produkcji aluminium wtórnego (BAT 74, BAT 75, BAT 78, BAT 79),
- poziomów emisji (BAT 81, BAT 82, BAT 83, BAT 84, BAT 85).

Zakład posiada wdrożony system zarządzania środowiskowego (BAT 1) w formie procedur i instrukcji prawidłowego postępowania podczas wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku, a także procedur nadzoru i dokumentowania działania systemu zarządzania środowiskowego. W system ten został wdrożony plan działania dotyczący rozproszonych emisji pyłów (BAT 6).

Wnioskowana zmiana w zakresie emisji do powietrza dotyczy wprowadzenia jednoczesnej pracy obu linii technologicznych (sekcji nr 1 i sekcji nr 2) przez 8436 h/roku. W związku z tym nastąpi wzrost emisji w zakresie pyłu ogółem oraz tlenku węgla. Nastąpiła także likwidacja źródła emisji jakim była linia do odlewu stopów aluminium w gąski (nie zainstalowano linii). Dokonano modernizacji systemu wentylacyjnego z linii technologicznej, polegającej na dodatkowym wychwytywaniu emisji rozproszonych. System zbierania zanieczyszczeń z procesu został rozdzielony na dwie odpylnie, które następnie łączą się w jeden emitor. Oba urządzenia odpylające będą zainstalowane na obecnym emitorze E-1 i będą pracować jednocześnie, tym samym zmianie ulegnie przepływ w kominie na poziomie 59 000 m³/h (jako suma wydajności odpylni "starej" 35 000 m³/h i „nowej” 24 000 m³/h) a wielkość emisji dla wszystkich substancji powstających z instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium została określona uwzględniając wydajność wentylatora na poziomie 59 000 m³/h.

Źródłem emisji zorganizowanej do powietrza w przypadku przedmiotowej instalacji jest linia do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium składająca się z sekcji nr 1 i nr 2. Emisja zanieczyszczeń pochodzi ze spalania gazu ziemnego i procesów wysokotemperaturowych zachodzących w piecach. Zebrane gazy spalinowe z pieców odprowadzane są dwoma zbiorczymi kolektorami, po ich podczyszczeniu trafiają do wspólnego emitora E-1.

W niniejszej decyzji określono wielkość emisji dopuszczalnej ze źródła i z emitora. Obecnie ustalona w pozwoleniu emisja ze źródła była równa emisji z emitora. Wprowadzone zmiany w instalacji polegające na wprowadzeniu jednoczesnej pracy obu linii technologicznych (sekcji nr 1 i sekcji nr 2) przez 8436 h/roku, mają wpływ na wielkość emisji, jaka została ustalona dla emitora a w szczególności dla źródła.

Wnioskowana wielkość emisji, która została uwzględniona w obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń do powietrza w zakresie pyłu ogółem, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, fluoru, tlenku węgla oraz dla chlorowodoru dotyczy emisji jaka powstawać będzie z emitora (E-1). Dlatego też wielkość emisji ze źródła, jakim jest każda z sekcji linii technologicznej, odpowiada ½ emisji z emitora.

Mając na uwadze powyższe zmiany, jak również konieczność dostosowania instalacji do wymogów wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie wielkości emisji do powietrza, w niniejszej decyzji zmieniono zapisy tabeli dotyczącej źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyki oraz czasu eksploatacji źródeł emisji oraz dokonano zmiany zapisów w zakresie wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Na potrzeby wniosku o zmianę pozwolenia zostały przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu w zakresie pyłu ogółem, w tym pyłu zawieszonego PM_{2,5} i PM₁₀, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, fluoru i chlorowodoru uwzględniając źródła emisji substancji do powietrza zlokalizowane na terenie Zakładu oraz zmiany wielkości emisji po dostosowaniu instalacji do wymogów BAT, które wykazały, że dostosowanie instalacji do wymogów najlepszej dostępnej techniki nie powoduje przekroczenia wartości stężeń dopuszczalnych ani wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87). Obliczeń rozprzestrzeniania się całkowitego LZO nie przeprowadzono z uwagi na fakt, że dla tej substancji nie zostały określone wartości dopuszczalnych ani wartości odniesienia substancji w powietrzu.

Przedmiotowe zmiany w instalacji zastały zakwalifikowane jako zmiany istotne. W wyniku wprowadzonych zmian nastąpił wzrost emisji do powietrza w zakresie pyłu. Z „Oceny jakości powietrza w województwie opolskim za rok 2019” wykonanej przez Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska zgodnie z art. 89 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* wynika, że na terenie gminy Praszka, w której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, nie występują obszary przekroczeń standardów jakości powietrza dla pyłu zawieszonego PM₁₀ (24 godz.) oraz pyłu PM_{2,5} (faza II). W związku z tym art. 225 - 229 ustawy *Prawo ochrony środowiska* dotyczące przeprowadzenia postępowania w zakresie kompensacji emisji pyłu nie ma zastosowania.

Decyzja Wykonawcza Komisji z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji aluminium wtórnego ustaliła poziomy emisji do powietrza, tj. wartości BAT-AEL w odniesieniu do emisji pyłu, całkowitego LZO, PCDD/F, chlorowodoru, chloru oraz fluoru.

Zgodnie z informacjami we wniosku przedmiotowa instalacja nie stanowi źródła emisji rtęci, chloru oraz PCDD/F.

Zgodnie z brzmieniem art. 202 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT i objętych standardami.

Substancjami emitowanymi do powietrza z przedmiotowej instalacji do produkcji aluminium wtórnego są pył ogółem, całkowite LZO, chlorowodór, fluor oraz dwutlenek siarki, dwutlenek azotu i tlenek węgla.

Emisja całkowitego LZO z procesu wtórnego wytopu aluminium w przedmiotowej instalacji nie wynika ze stosowania rozpuszczalników organicznych, dlatego też bilans wszystkich substancji wchodzących w skład całkowitego LZO zgodnie z wnioskiem strony był niemożliwy. W przypadku niniejszej instalacji wielkość emisji całkowitego LZO została określona w oparciu o założenia procesowe. Biorąc pod uwagę, że powstające w instalacji węglowodory alifatyczne i węglowodory aromatyczne zaliczają się do TVOC, substancje te zostały uwzględnione do poziomu całkowitego LZO.

Termin dostosowania do ww. konkluzji dla instalacji produkcji aluminium wtórnego upłynął z dniem 30 czerwca 2020 r. a z dniem 1 lipca 2020 r. instalacja ma obowiązek spełniać wymagania konkluzji BAT. Biorąc pod uwagę, że rozpoczął się już okres w którym instalacja ma obowiązek spełniać wymagania konkluzji BAT organ dokonując zmiany pozwolenia zintegrowanego, niniejszą decyzją ustalił dla przedmiotowej instalacji warunki wynikające z konkluzji w zakresie stosowanych technik i dopuszczalnych poziomów wielkości emisji do powietrza.

Dla przedmiotowej instalacji: linii do wtórnego wytopu złomu aluminiowego do produkcji ciekłego aluminium uwzględniono poziomy emisji powiązane z BAT 81, BAT 82, BAT 83, BAT 84 w odniesieniu do emisji z procesów zachodzących w piecach, takich jak ładowanie, topienie, spuszczenie i przetwarzanie roztopionego metalu podczas produkcji aluminium wtórnego oraz w odniesieniu do emisji z pieca do topienia oraz z przetapiania i przetwarzania roztopionego metalu.

W związku z tym dla ww. instalacji uwzględniając fakt, że jednym emitorem odprowadzana jest emisja z wszystkich ww. procesów określono wielkość emisji w „stężeniach” (tak jak są wyrażone poziomy BAT-AEL) dla pyłu na poziomie 4,3 mg/Nm³, całkowitego LZO na poziomie 3 mg/Nm³, chlorowodoru na poziomie 5 mg/Nm³ oraz fluorowodoru na poziomie 1 mg/Nm³. Natomiast dla substancji nie objętych konkluzjami: dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla wielkość emisji została określona w kg/h.

Ustalona w niniejszej decyzji roczna emisja uwzględnia zmianę wielkości emisji wynikającą z konieczności dostosowania instalacji do wymogów przedstawionych ww. Decyzji Wykonawczej.

Zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. za BAT w zakresie monitorowania uznaje się prowadzenie regularnego monitorowania emisji z kominów do powietrza co najmniej z podaną częstotliwością zgodnie z odpowiednimi normami EN, a w przypadku gdy normy takie nie są dostępne, z ISO, normami krajowymi lub innymi normami międzynarodowymi zapewniającymi dane o równoważnej jakości naukowej.

Dlatego też zgodnie z wnioskiem strony w niniejszej decyzji określono zakres, metodykę i częstotliwość wykonywania pomiarów w zakresie zgodnym z wymogiem BAT 10 w zakresie pyłu, całkowitego LZO, fluoru i chlorowodoru. Ponadto widząc dalszą potrzebę systematycznej kontroli wielkości emisji dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla odprowadzanego do powietrza z przedmiotowej instalacji podtrzymano obowiązek prowadzenia pomiarów ww. emisji określony decyzją nr DOŚ.7222.25.2013.MSu z 21 stycznia 2014 r. ustalony monitoring emisji zanieczyszczeń

do powietrza prowadzący instalację zobowiązany jest prowadzić od dnia wydania niniejszej decyzji.

Oceny dotrzymania najlepszej dostępnej techniki dokonano, w przedłożonym wniosku, w oparciu o konkluzje BAT. Niniejszą decyzją wprowadzono zapisy dotyczące spełniania przez ww. instalację wymogów wynikających z BAT 4, BAT 5, BAT 6, BAT 7, BAT 8, BAT 9, BAT 19, BAT 78, BAT 79, BAT 81, BAT 82, BAT 83, BAT 84, odnoszących się do technik w zakresie emisji do powietrza.

Dokonana analiza wykazała, że wymogi BAT 11, BAT 12 i BAT 13 nie mają zastosowania w przedmiotowej instalacji z uwagi na fakt, że w instalacji nie prowadzi się procesu pirometalurgicznego oraz nie prowadzi się produkcji miedzi, ołowiu, cynku pierwotnego, srebra, niklu lub molibdenu. Zgodnie z wnioskiem strony również BAT 76, BAT 77 i BAT 80 nie dotyczą przedmiotowej instalacji, ponieważ w instalacji nie stosuje się procesu odwirowania wiórów wysoce zanieczyszczonych olejem, nie prowadzi się obróbki wstępnej złomu oraz nie występuje emisja zorganizowana pyłów ze składowania, obróbki i transportu podczas produkcji aluminium wtórnego.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych wraz z ich czasem pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z art. 211 ust. 6 ustawy *Poś* ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy *Poś*.

W tabeli nr 4 niniejszego pozwolenia przedstawiono czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Organ zgodnie z wnioskiem strony określił w decyzji stosowane w instalacji rozwiązania ograniczające emisję hałasu do środowiska spełniające wymagania najlepszych dostępnych technik opisanych w BAT 18, w związku z opublikowaniem Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

W związku z likwidacją linii do odlewu stopów aluminium w gąski (nie zainstalowano linii) na wniosek strony z niniejszej decyzji zmieniono zapis punktu dotyczącego ilości wykorzystywanej wody biorąc pod uwagę, że instalacja nie będzie miała potrzeby wykorzystywania wody do celów technologicznych. Ponadto wykreślono z treści decyzji punkt dotyczący sposobu monitorowania

ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, jak również w punkcie określającym zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu wykreślono zapisy dotyczące obowiązku przekazywania sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody.

W instalacji woda była wykorzystywana jedynie do chłodzenia form do odlewania gąsek w celu przyspieszenia krzepnięcia ciekłego metalu. W związku z brakiem linii do odlewu stopów aluminium w gąski, na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie będzie wykorzystywana woda.

W zakresie gospodarki odpadami organ, zgodnie z wnioskiem strony, zmienił ilości poszczególnych rodzajów odpadów poddawanych odzyskowi R4, zwiększając ilość odpadu o kodzie 16 01 18 (metale nieżelazne) z 500 Mg/rok na 5 000 Mg/rok, odpadu o kodzie 17 04 02 (aluminium) z 13 000 Mg/rok na 13 500 Mg/rok i odpadu kodzie 19 02 03 (metale nieżelazne) z 13 000 Mg/rok na 13 500 Mg/rok. Mając na uwadze tę zmianę, w niniejszej decyzji dodano zapis o dopuszczeniu możliwości zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 15 000 Mg/rok. Ujęto również nowy proces przetwarzania odpadów R13 – magazynowanie odpadów przed poddaniem ich procesowi R4.

Ponadto, uwzględniono nowe rodzaje odpadów niebezpiecznych, które będą powstawać w związku z eksploatacją instalacji, tj:

- 10 10 09* (pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne) w ilości 50 Mg/rok,
- 13 02 08* (inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe) w ilości 5 Mg/rok,
- 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) w ilości 1 Mg/rok.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji nowe rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10), a właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Poś*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Co więcej, zgodnie z wnioskiem strony, zmniejszono ilość wytwarzanego odpadu o kodzie 10 10 10 (pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09*) z 205 Mg/rok na 100 Mg/rok oraz w związku z likwidacją linii do odlewania stopów w gąski, usunięto odpad o kodzie 10 10 11* (inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne).

W niniejszej decyzji uwzględniono także nowe miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych jakim jest kontener zlokalizowany w hali produkcyjnej i nowe miejsce magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania, tj. magazyn przejściowy – plac magazynowy zlokalizowany w pobliżu hali.

Mając na uwadze art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Poś w niniejszej decyzji dodano punkt pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym zawarto informację o miejscach magazynowania odpadów znajdujących się na terenie instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku w Praszce oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego opracowanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana inż. Ryszarda Dwornika i zatwierdzonego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.9.2019 z 8 lipca 2019 r.

Ponadto, mając na uwadze nowe wymogi wprowadzone ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn. zm.) w niniejszej decyzji uwzględniono i określono zgodnie z wnioskiem Strony:

- a) maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- b) największe masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania,
- c) całkowite pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów w związku z prowadzonymi procesami przetwarzania i zbierania odpadów na terenie instalacji do wtórnego wytopu złomu aluminium z odzysku w Praszce

Natomiast wypełniając obowiązek zawarty w art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z art. 48a *ustawy o odpadach* niniejszą decyzją dodano do treści pozwolenia punkt 14, w którym ustanowiono Przedsiębiorstwu Metali Nieżelaznych „BOBREK” Sp. j. w Bobrku zabezpieczenie roszczeń w kwocie 5 985 zł, w formie depozytu.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1444 z późn. zm.).

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.25.2013.MWi z 21 stycznia 2014 r. (wraz ze zmianą), pozostawiono bez zmian.

Niniejszą decyzję wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust.2 ustawy Poś, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją I.47 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1546 z późn. zm.), w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 06.02.2018 r. przelewem na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec

Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

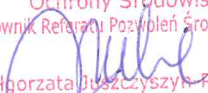
Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pani Marta Buzińska – pełnomocnik Przedsiębiorstwa Metali Nieżelaznych Bobrek Sp. J. w Bobrku
adres do doręczeń
ul. Inwalidów 2c
43-300 Bielsko-Biała
2. aa.

14.01.2021 r.
Podinspektor


Jagoda Wardowy

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Buszczyńska-Pieczonka

DOS-III.7222.51.2019.JW



Marta Buzińska

Przedsiębiorstwo Naukowo-Badawczo-Uslugowe
"BT" Teresa Buzińska
ul. Inwalidów 2C
43-300 Bielsko-Biała
2021-01-14

ZWROTKA 186655

