



Marszałek Województwa Łódzkiego

Łódź, 04.09.2018 r.

RŚVI.7222.267.2017.WR

DECYZJA

w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego - decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 13.05.2015 r., znak: RŚVI.7222.380.2014.WR na prowadzenie przez Pana

w miejscowości Kłomnice, ul. Kolejowa 45/46, instalacji do topienia, łącznie ze stapieniem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie zakładu wytwarzania stopów aluminium (odlewni) w Bogumiłowie (działka o nr ew.794/1, obręb nr 3 Bogumiłów), ul. Ekologiczna 2a, gmina Kleszczów, powiat bełchatowski, województwo łódzkie.

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. i art. 104 – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.), art. 192, art. 211 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. 2016 r., poz. 71) oraz ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku Pana

..... w miejscowości Kłomnice, ul. Kolejowa 45/46, za pośrednictwem pełnomocnika, z dnia 16.10.2017 r., uzupełnionym przy piśmie z dnia 02.03.2018 r., z dnia 14.05.2018 r., z dnia 15.06.2018 r. oraz z dnia 16.07.2018 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

orzekam, co następuje:

I. Zmieniam na wniosek i za zgodą Strony, decyzję Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 13.05.2015 r., znak: RŚVI.7222.380.2014.WR na prowadzenie przez

..... w miejscowości Kłomnice, ul. Kolejowa 45/46, instalacji do topienia, łącznie ze stapieniem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie zakładu wytwarzania stopów aluminium (odlewni) w Bogumiłowie (działka o nr ew.794/1, obręb nr 3 Bogumiłów), ul. Ekologiczna 2a, gmina Kleszczów, powiat bełchatowski, województwo łódzkie w następujący sposób:

I.1. W pkt III 1, ppkt 2 otrzymuje brzmienie:

2. Określam rodzaje oraz ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza – zgodnie z tabelą 2 i 2a

Tabela 2. Rodzaje oraz ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, do 30.06.2020 r.

Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj substancji	Nr CAS	Poziom emisji dopuszczalnej	
				Maksymalna [kg/h]	Roczna [Mg/a]
Linia do odlewania aluminium	E1	Pył	-	0,183	1,5592
		NO ₂	-	9,15	77,958
		SO ₂	7446-09-5	1,281	10,914
		CO	630-08-0	0,27	2,3
		HCl	7647-01-0	0,366	3,12
		Fluor ⁽¹⁾	7782-41-4	0,0366	0,312

⁽¹⁾ Jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie.

Tabela 2a. Rodzaje oraz ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, po 30.06.2020 r.

Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj substancji	Nr CAS	Poziom emisji dopuszczalnej		
				Maksymalna		Roczna [Mg/a]
				[mg/m ³] ⁽¹⁾	[kg/h]	
Linia do odlewania aluminium	E1	Pył	-	5 ⁽²⁾	-	1,5592
		NO _x ⁽³⁾	-		9,15	77,958
		SO ₂	7446-09-5		1,281	10,914
		CO	630-08-0		0,27	2,3
		HCl ⁽⁴⁾	7647-01-0	10 ⁽⁵⁾	-	3,12
		HF ⁽⁶⁾	7664-39-3	1 ⁽⁷⁾	-	0,312
		Hg ⁽⁸⁾	7439-97-6	0,05 ⁽⁹⁾	-	0,01559

⁽¹⁾ Jednostka określona w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 13.06.2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L 174 z 30.06.2016, str. 32), odnosząca się do warunków znamionowych: gaz suchy o temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa.

⁽²⁾ Wartość liczona jako średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek, zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 13.06.2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L 174 z 30.06.2016, str. 32).

⁽³⁾ NO_x należy rozumieć jako sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂) wyrażoną jako NO₂

⁽⁴⁾ Chlorki gazowe wyrażone jako HCl.

⁽⁵⁾ Wartość liczona jako średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek, zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 13.06.2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L 174 z 30.06.2016, str. 32).

⁽⁶⁾ Fluorki gazowe wyrażone jako HF

⁽⁷⁾ Wartość liczona jako średnia z okresu pobierania próbek, zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 13.06.2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L 174 z 30.06.2016, str. 32).

⁽⁸⁾ Rtęć i jej związki wyrażone jako Hg.

⁽⁹⁾ Wartość liczona jako średnia z okresu pobierania próbek, zgodnie z BAT-AEL określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 13.06.2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L 174 z 30.06.2016, str. 32).

I.2. W pkt III.2 ppkt 1 otrzymuje brzmienie:

1. pozwalam na wytwarzanie odpadów, które będą powstawać w związku z prowadzeniem instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie zakładu wytwarzania stopów aluminium (odlewni) w Bogumiłowie, ul. Ekologiczna 2a.

I.3. W pkt.III.2., w ppkt 1.1. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:**Tabela 3 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	570,000
2.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	60,000
3.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	60,000
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	100,000
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	600,000
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	6,000
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6,000
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,000
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15,000
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,000
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	30,000
12.	15 01 04	Opakowania z metali	35,000
13.	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)	20,000
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania inne niż wymienione w 15 02 02	20,000
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	165,000
16.	17 04 05	Żelazo i stal	50,000

I.4. W pkt III.2, w ppkt 1.2. zmieniam numerację tabeli 4 dot. Podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia z nr 4 na 3a, która otrzymuje brzmienie:**Tabela 3a. Podstawowy skład chemiczny i właściwość odpadów przewidzianych do wytworzenia**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
1.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Zgary są głównym odpadem stałym powstającym w procesie otrzymywania lub recyklingu aluminium i jego stopów. Ich skład zależy głównie od gatunku wytwarzanego stopu oraz zastosowanej technologii topienia, rafinacji i ochrony stopu przed utlenieniem. Zwykle znajduje się w nich około 20-50% Al _{met.} , 30-40% Al ₂ O ₃ , 10-12% soli fluorkowych (AlF ₃ , Na ₃ AlF ₆ , MgF ₂ , CaF ₂ i in.), 10-15% soli chlorkowych (NaCl, KCl) oraz takie związki chemiczne jak CaC ₂ , Al ₂ (SiF ₆) ₃ , NH ₄ Cl, AlN i in. Udział poszczególnych składników zgarów zmienia się w zależności od ich granulacji.

			Frakcje najgrubsze zawierają największą ilość metalicznego glinu, natomiast frakcja najdrobniejsza (pylasta) zawiera głównie tlenek glinu oraz sole chlorkowe i fluorkowe.
2.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Pyły z instalacji odpylających, powstających w wyniku oczyszczanie strumienia gazów odlotowych. Pył aluminiowy mogący zawierać związki siarki oraz tlenki azotu. Związki siarki. Zanieczyszczenie atmosfery powodują gazowe związki siarki - SO ₂ . Dwutlenek siarki (SO ₂) jest bezbarwnym gazem o ostrym, duszącym zapachu. Jest on silnie toksyczny i wolno rozprzestrzenia się w atmosferze. Dwutlenek siarki może się utleniać w powietrzu do trójtlenku siarki SO ₃ (bezwodnika kwasu siarkowego). Tlenek azotu- z przemian chemicznych tlenków azotu w troposferze związane są takie zjawiska jak smog fotochemiczny i kwaśna depozycja. Odpad zawiera właściwości: HP4, HP5, HP6, HP14 wymienione w Rozp. Komisji (UE) Nr 1357/2014 oraz składniki 47 określone w zał. 4 do ustawy o odpadach.
3.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające w procesie topienia, odlewania, czyszczenia układów przelewowych, pieców, kadzi. Odpady te nie spełniają definicji odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady powstające w procesach obróbki mechanicznej aluminium oraz jego stopów, wyniku frezowania brzegową surowców i wyrobów. Odpady te nie spełniają definicji odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach.
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Są to fragmenty, kawałki odpadów powstające z procesów obróbki mechanicznej aluminium oraz jego stopów w tym odpad poprodukcyjny w postaci fragmentów taśmy. Odpady te nie spełniają definicji odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach.
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Olej jest substancją smarną, której podstawowym składnikiem w około 99% procentach jest tak zwany olej bazowy a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości. Olej hydrauliczny to rodzaj oleju używanego jako medium robocze w napędach hydraulicznych i układu tłumiących. Zwykle ma on postać żółtawej lub czerwonej gęstej cieczy. Odpady te posiadają właściwości HP3, HP5, HP14 wymienione w Rozp. Komisji (UE) Nr 1357/2014 oraz składniki 38, 50 wymienione w zał. 4 do w/w ustawy.
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Są to zużyte oleje przeznaczone do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia i chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. Mieszanki olejów zawierające substancje niebezpieczne – np. 2-(2-butoksyetoksy)etanol, aminy, bismorfolina metylenu, 2-aminoetanol, trudno ulegające biodegradacji. Odpady te posiadają właściwości HP3, HP15 wymienione w Rozp. Komisji (UE) Nr 1357/2014 oraz składniki 38, 50 wymienione w zał. 4 do ustawy o odpadach.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Są to zużyte oleje przeznaczone do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia i chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. W procesach ich użytkowania zużywa się około 45% ich masy, a około 55% pozostaje w formie oleju przepracowanego - zwanego również olejem użytym stanowiącym odpad. Oleje przepracowane stanowią zatem mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie: spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkie frakcje węglowodorów, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd., V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowc pochodne, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu w tym z wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, trudne do przewidzenia zanieczyszczenia związane z nieprawidłowym przechowywaniem olejów kierowaniem do innych odpadów np. zanieczyszczonych PCB. Odpad zawiera właściwości: HP3, HP5, HP14 oraz składniki 50, określone w zał. 4 do ustawy o odpadach.
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier, kartony, tektura zawierające celulozę. Są to zużyte opakowania z papieru i tektury, pochodzących od surowców wg normy wytwór papierowy jest papierem do 225 g/m ² ,

			<p>oraz uszkodzone pudła tekturowe; tektura- powyżej 225g/m². Tektura to najgrubszy materiał papierniczy, powstaje przez sprasowanie kilkunastu warstw masy papieru. Papier powstaje przez spłisnienie zawiesiny włókien roślinnych i dodanie wypełniaczy. W skład papieru wchodzi głównie włókna celulozy z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (siarczanu baru, kredy, talku) oraz substancji klejących (parafiny, kalafonii, klejów zwierzęcych) i barwników oraz innych środków nadających specjalne właściwości. Odpady te nie spełniają definicji odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach.</p>
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Tworzywa sztuczne to organiczne materiały wielkocząsteczkowe, otrzymywane syntetycznie lub poprzez modyfikowanie wielkocząsteczkowych surowców naturalnych; w większości przypadków są one nierozkładalne w przyrodzie i nierozpuszczalne w wodzie (podlegają biodegradacji po bardzo długim okresie czasu). Wyroby z tworzyw sztucznych otrzymuje się często z mieszaniny, w której oprócz tworzywa podstawowego występują wypełniacze, plastyfikatory, barwniki, katalizatory czy inhibitory. Tworzywa sztuczne pod względem kształtowania dzielą się na termoplastyczne i termoutwardzalne. Tworzywa termoplastyczne mięknieją podczas ogrzewania i dają się wielokrotnie wykorzystywać, zaś termoutwardzalne nie nadają się do powtórnego kształtowania. Z tego względu tworzywa termoplastyczne należy poddawać utylizacji polegającej na wtórnym wykorzystaniu, zaś tworzywa termoutwardzalne mogą stanowić dodatek paliwowy w spalarniach odpadów przemysłowych (charakteryzują się znaczną stabilnością i wysoką kalorycznością). Są to odpady trudno ulegające biodegradacji.</p> <p><i>Odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych – polietylen(PE).</i> Polietylen (PE) stanowi 42% wszystkich tworzyw sztucznych zużywanych na opakowania w Polsce. Jest pierwszym członem szeregu homologicznego poliolefin, czyli polimerów zawierających tylko węgiel i wodór, w których występują długie łańcuchy -C-C-C-. Monomery budujące wszystkie poliolefiny można otrzymać bezpośrednio z ropy naftowej.</p> <p><i>Pozostałe odpady z tworzyw sztucznych</i> Tworzywa sztuczne powszechne w opakowalnictwie, również znajdują szereg zastosowań jako materiały budowlane, konstrukcyjne i wykończeniowe. Do tych zastosowań najczęściej wykorzystywane są tworzywa z PCV, PE, PP, PC oraz PS. Odpady te nie spełniają definicji odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach.</p>
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Do tego rodzaju odpadów poużytkowych zaliczamy głównie palety drewniane oraz skrzynki pochodzące od dostarczanych surowców. Drewno – surowiec drzewny otrzymywany ze ściętych drzew i formowany przez obróbkę w różnego rodzaju sortymenty. Drewno jest naturalnym materiałem kompozytowym o osnowie polimerowej wzmacniany ciągłymi włóknami polimerowymi. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Skład chemiczny zależy od rodzaju drzewa, klimatu, gleby itp. Drewno jest materiałem anizotropowym, ortotropowym, jego wytrzymałość na ściskanie, rozciąganie, zginanie zależy od kierunku działania sił w stosunku do włókien. Odpady te nie spełniają definicji odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach.</p>
12.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Do opakowań metalowych zaliczamy m.in. puszki, beczki, wiadra, pojemniki, skrzynie, spinające taśmy stalowe. Opakowania metalowe charakteryzują się dużą wytrzymałością mechaniczną i twardością. Ponadto są obojętne chemicznie, nieprzepuszczalne oraz cechuje je brak reaktywności w stosunku do zawartości opakowania. Odpady te nie spełniają definicji odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach.</p>
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	<p>Materiały zanieczyszczone olejami – tkaniny, sorbenty, ubrania ochronne. Stosowane do usuwania zanieczyszczeń, w celu prawidłowej pracy instalacji oraz bezpieczeństwa pracowników. Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi stosowane włókniny, tkaniny i flizelina. Odpad zawiera właściwości HP3, HP15 wymienione w Rozp. Komisji (UE) Nr 1357/2014 oraz składniki 38, 50 zgodnie z zał. nr 4 do ustawy o odpadach.</p>

		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania inne niż wymienione w 15 02 02	Są to odpady tkanin bawełnianych czy poliestrowych, do wycierania, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi stosowane do usuwania zanieczyszczeń, w celu prawidłowej pracy instalacji. Odpady te nie spełniają definicji odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Wg PN-EN 12475-1:2000 rozróżnia się następujące typy zwartych, formowanych wyrobów ogniotrwałych z grupy glinokrzemianowej: wysokoglinowe (HA), szamotowe (FC), szamotowe o niskiej zawartości tlenku glinu (LF), krzemianowe (SS), kwarcowe (SL). Spośród wyrobów tych największe znaczenie mają elementy szamotowe. Głównym minerałem występującym w wyrobach szamotowych jest mullit $3Al_2O_3 \cdot 2SiO_2$, powstający w czasie wypalania glin szamotowych. Wyroby kwarcowoszamotowe zawierają znacznie więcej kwarcu i mniej tlenku glinu niż wyroby szamotowe (zawartość Al_2O_3 w wyrobach szamotowych wynosi 28-45%, a w wyrobach kwarcowoszamotowych poniżej 28%). Wyroby wysokoglinowe zawierają 45-85% tlenku glinu, a wysokoglinowe korundowe powyżej 90%. Wyroby szamotowe są to najczęściej stosowane w praktyce wyroby ogniotrwałe. Do ich produkcji stosuje się jako materiału wiążącego gliny ogniotrwałe o ogniotrwałości zwykłej powyżej $1580^\circ C$ i zawartości Al_2O_3 w granicach 25-38%. Zawartość topników (Na_2O , K_2O , Fe_2O_3 , CaO , MgO) nie powinna przekraczać 6%. Materiałem schudzającym jest wypalona i rozdrobniona glina (tak zwany szamot), dodawana w ilości 50-95%.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Są to odpady w postaci zużytych, zniszczonych walców odlewniczych lub elementów linii produkcyjnych. Żelazo jest pierwiastkiem metalicznym o temperaturze topnienia $1534^\circ C$ i temperaturze wrzenia $3070^\circ C$. W przyrodzie występuje głównie w postaci tlenków, węglanów, wodorotlenków i siarczków, jako magnetyt (Fe_3O_4), hematyt (Fe_2O_3), syderyt ($FeCO_3$), limonit ($2Fe_2O_3 \cdot 3H_2O$) i piryt (FeS_2). Żelazo i jego stopy klasyfikujemy jako: <ul style="list-style-type: none"> • żelazo – metal Fe zawierający zanieczyszczenia, a niezawierający dodatków stopowych; • żelazo wysokiej czystości – żelazo o takiej czystości, aby jego własności odpowiadały własnościom pierwiastka; • żelazo technicznej czystości – żelazo uzyskiwane w takich procesach metalurgicznych, aby zanieczyszczenia (węgiel i inne pierwiastki) nie przekraczały łącznie 0,15 %; • stopy żelaza – stopy, w których metalem podstawowym jest żelazo; • surówka – stop żelaza z węglem i innymi dodatkami stopowymi (głównie krzemem, manganem) zawierający więcej niż 2% węgla, otrzymany w stanie ciekłym w wyniku redukcji rudy żelaza w wielkim piecu lub niskoszybowym; • stal – stop żelaza z węglem i innymi dodatkami stopowymi zawierający do około 2% węgla, otrzymany w procesach stalowniczych w stanie ciekłym, przeznaczony na półwyroby i wyroby przerabiane plastycznie; • staliwo – stop żelaza z węglem i innymi dodatkami stopowymi zawierający do około 2% węgla, otrzymany w procesach stalowniczych w stanie ciekłym, przeznaczony na odlewy; • zeliwo – stop żelaza z węglem i innymi dodatkami stopowymi o składzie chemicznym zapewniającym krzepnięcie z przemianą eutektyczną, przeznaczony na odlewy; • żelazostop – stop metali lub niemetali z żelazem służący do wprowadzania dodatków stopowych do ciekłej stali, staliwa lub żeliwa, jak również stosowany jako odtleniacz, modyfikator, czynnik odgazowujący kąpiel metalową w procesach metalurgicznych. Stale według składu chemicznego dzieli się na: <ul style="list-style-type: none"> - stale niestopowe (węglowe) – gatunki stali, w których zawartość, jest mniejsza od wartości granicznych między stalami niestopowymi a stopowymi, - stale stopowe – gatunki stali, w których zawartość co najmniej jednego z pierwiastków, jest równa lub większa od zawartości granicznej między stalami niestopowymi a stopowymi, stale nierdzewne – zawierające $\geq 10,5\% Cr$ i $\leq 1,2\% C$. Ze względu na sumaryczny udział pierwiastków w składzie chemicznym stale stopowe dzielimy na: <ul style="list-style-type: none"> - niskostopowe – gdzie zawartość jednego pierwiastka nie przekracza 2,0%, a suma pierwiastków łącznie nie przekracza 3,5%;

		<p>średniostopowe – gdzie zawartość jednego pierwiastka mieści się między 2,0% a 8%, a suma pierwiastków łącznie nie przekracza 12%;</p> <p>- wysokostopowe – gdzie zawartość jednego pierwiastka przekracza 8%, a suma pierwiastków łącznie nie przekracza 55%.</p>
--	--	--

I.5. W pkt III.2 , w ppkt 1.5 lit. e otrzymuje brzmienie:

- e. Magazyn odpadów o kodach 10 10 09*, 10 10 03, 10 10 99 usytuowany w wydzielonym pomieszczeniu budynku głównego w jego północno-zachodnim narożniku przy filtrze spalin.
- Magazyn odpadów o kodach 13 01 13*, 13 02 05*, 13 02 08*, 15 02 02* usytuowany pod wiatą przy południowo-wschodniej części hali.
- Magazyn odpadów o kodach 12 01 03, 12 01 04, 17 04 02, 19 12 03 usytuowany w wydzielonym miejscu w północnej i wschodniej części hali, w rogu hali przy ścianie oddzielającej od drugiej hali gdzie jest zlokalizowana linia cięcia.
- Magazyn odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 02 03, 16 11 04, 17 04 05 usytuowany w południowo-wschodniej części hali koło bramy wjazdowej do hali.

I.6. W pkt III.2., ppkt 2.1, otrzymuje brzmienie:

- 2.1. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do przetworzenia, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 4**

Tabela 4. Wykaz odpadów przewidzianych do odzysku metodą R4 i R13

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5 000,000
2.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	15 000,000
3.	17 04 02	Aluminium	10 000,000
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,000
Łącznie poz. 1÷2:			15 000,000

I.7. W pkt III.2, ppkt 2.2.1 otrzymuje brzmienie:

- 2.2.1.** Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 4 odpadów odbywać się będzie w instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie zakładu wytwarzania stopów aluminium (odlewni) w Bogumiłowie, ul. Ekologiczna 2a.

I.8. Pkt X otrzymuje brzmienie:

- X. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz właściwemu organowi Inspekcji Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na prowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.**

Zobowiązuję prowadzącego instalację do przekazywania po dniu 30.06.2020 r. corocznej informacji o wynikach monitorowania wielkości emisji w zakresie określonym w pkt XI niniejszej decyzji, w terminie do końca pierwszego kwartału roku kalendarzowego następującego po roku, którego te wyniki dotyczą.

I.9. Pkt XI otrzymuje brzmienie:

XI. Zakres, sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, tj. Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 13.06.2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L 174 z 30.06.2016, str. 32).

Zobowiązuję prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu wielkości emisji do powietrza po dniu 30.06.2020 r., z częstotliwością 2 razy w roku kalendarzowym, przy czym pierwszy pomiar należy wykonać do 30 czerwca, a drugi do 30 listopada w odstępie minimum 4 miesięcy między pomiarami, w zakresie: pyłu, NO_x [suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂) wyrażona jako NO₂], HCl, HF, Hg – zgodnie z normami określonymi w *Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 13.06.2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L 174 z 30.06.2016, str. 32).*

II. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 16.10.2017 r., uzupełnionym przy piśmie z dnia 02.03.2018 r., z dnia 14.05.2018 r. z dnia 15.06.2018 r. oraz z dnia 16.07.2018 r. Pan ... wystąpił za pośrednictwem pełnomocnika o zmianę pozwolenia zintegrowanego – decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 13.05.2015 r., znak: RSVI.7222.380.2014.WR na prowadzenie instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie zakładu wytwarzania stopów aluminium (odlewni) w Bogumiłowie (działka o nr ew.794/1, obręb nr 3 Bogumiłów), ul. Ekologiczna 2a, gmina Kleszczów, powiat bełchatowski, województwo łódzkie.

Dokumentacja załączona do wniosku obejmowała:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- zapis elektroniczny treści wniosku,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej.

Kwalifikację instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia, łącznie ze stapieniem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie zakładu wytwarzania stopów aluminium (odlewni) w Bogumiłowie, ul. Ekologiczna 2a określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji, mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169):

- ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia – instalacja do topienia, łącznie ze stapieniem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 71) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Planowane zmiany funkcjonowania instalacji nie mieszczą się w pojęciu „istotnej zmiany instalacji”, przez co w analizowanym przypadku nie mają zastosowania przepisy art. 210 ust. 3a oraz art. 218 cyt. ustawy.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest głównie z koniecznością dostosowania instalacji i pozwolenia do Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 13.06.2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L 174 z 30.06.2016, str. 32) i nie wiąże się ze zwiększeniem wpływu instalacji na jakość powietrza. Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania gazów i pyłów w powietrzu potwierdziły ten fakt oraz wykazały, że funkcjonowanie przedmiotowej instalacji nie będzie źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza i wartości odniesienia dla pyłu, tlenków azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, chlorowodoru, fluorowodoru i rtęci ustalonych w n/w rozporządzeniach:

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87)..

W pozwoleniu nie określono wielkości emisji dla chloru ponieważ w instalacji gaz ten ani substancje zawierające chlor nie są stosowane w procesie rafinacji.

W pozwoleniu nie określono wielkości emisji dla lotnych związków organicznych oraz polichlorowanych dibenzo-*p*-diksyn i dibenzofuranów ze względu na to, że prowadzący instalację do produkcji wykorzystuje jako wsad niezanieczyszczone aluminium, w związku z czym nie występuje emisja LZO i PCDD/F.

Niniejszą decyzją zmieniono ponadto pozwolenie zintegrowane w zakresie:

1. rozszerzenia listy odpadów przewidzianych do wytworzenia z przedmiotowej instalacji, nie objętych wcześniejszym wnioskiem, zwiększenia ilości przewidzianych do wytwarzania odpadów (dot. tylko dla części odpadów, co wynika z niedoszacowania na etapie wniosku pierwotnego) oraz rozszerzenie listy odpadów przeznaczonych do odzysku o dwa kody (jest to ten sam odpad aluminium, ale figurujący pod innym kodem z innej grupy),
2. korekty zapisów związanych z wytwarzaniem odpadów z instalacji a nie zakładu, zmianą numeracji tabel.

Wyżej wymienione zmiany nie są związane z rozbudową instalacji.

Strona postępowania została poinformowana o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji, w celu wypowiedzenia się do ewentualnie zebranych dowodów i materiałów. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły uwagi ani wnioski.

Analizując przedłożony wniosek oraz załączoną do niego dokumentację organ wziął pod uwagę, że:

- prowadzący instalację posiada do niej tytuł prawny,
- dokumentacja spełnia wymogi dla wniosków o zmianę pozwolenia, określonych w przepisach ochrony środowiska,
- instalacja dotrzymuje standardy środowiska,
- instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki BAT.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Za wydanie niniejszej decyzji Strona uiściła opłatę skarbową w wysokości 253 zł za zmianę pozwolenia oraz 17 zł za pełnomocnictwo, zgodnie z załącznikiem do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz.1044 ze zm.), na konto:

Urząd Miasta Łodzi
GETIN NOBLE BANK S.A.
nr 08 1560 0013 2025 0305 5133 0016

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



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego
Radosław Mięka
Zastępca Dyrektora Departamentu
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Pan

za pośrednictwem:

Pani - Pełnomocnik

2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
2. WIOŚ w Łodzi
3. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego
Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska
Wydział Opłat Środowiskowych