



Łódź, dnia 13.05.2015 r.

Marszałek
Województwa Łódzkiego
RŚVI.7222.380.2014.WR

DECYZJA
w sprawie pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 202, art. 211 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.), art. 10 § 1 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 roku, poz. 267 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku 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 z dnia 17.11.2014 r., złożonego przez pełnomocnika _____, uzupełnianego przy pismach z dnia 04.12.2014 r., 19.02.2015 r., 25.02.2015 r., 24.03.2015 r. - Pana Jarosława Śliwakowskiego, prowadzącego działalność pod nazwą Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe „EKO-ŚWIAT” Jarosław Śliwakowski w miejscowości Kłomnice, ul. Kolejowa 45/46, posiadającego tytuł prawny do objętej wnioskiem 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

orzekam, co następuje:

Udzielam Panu Jarosławowi Śliwakowskiemu, prowadzącemu działalność pod nazwą Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe „EKO-ŚWIAT” w miejscowości Kłomnice, ul. Kolejowa 45/46, posiadającemu numer identyfikacji podatkowej (NIP) 573-001-05-74, numer identyfikacyjny REGON 150059379 - pozwolenia zintegrowanego 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.

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności

Zakład wytwarzania stopów aluminium (odlewnia) zlokalizowany na działce nr ew. 794/1 w obrębie 3, w Bogumiłowie, przy ulicy Ekologicznej 2a, gmina Kleszczów, powiat bełchatowski, województwo łódzkie, kwalifikowany jest jako:

1. przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - jako instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania, odlewania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej wytopu większej niż 4 t na dobę w przypadku ołowiu lub kadmu oraz większej niż 20 t na dobę w przypadku pozostałych metali, z wyłączeniem metali szlachetnych, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.);
2. instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego - 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, zgodnie z ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

II. Określam podstawowe wielkości charakteryzujące instalację

II.1. Określam wykaz urządzeń związanych z produkcją:

1. dwa piece topielne jednokomorowe
2. dwa piece odlewnicze
3. dwa rafinatory ciekłego metalu z rotorami wirującymi oraz filtry ceramiczne
4. dwa układy rynien transportujących ciekły metal
5. dwie linie ciągłego odlewania taśmy ze stopów aluminium
6. wentylator, cyklon i brykieciarka wiórów
7. piec do wygrzewania układów zalewowych
8. maszyna załadownicza (ładowarka) wsadu do pieców
9. rurociąg odprowadzający spaliny
10. filtr oczyszczający spaliny
11. wentylator i komin
12. linia rozcinania taśmy
13. transporter rulonów
14. suwnica
15. system chłodzenia walców odlewniczych
16. wieże chłodnicze
17. magazyn surowców
18. magazyn odpadów

II.2. Technologia oparta jest na następujących założeniach:

1. Maksymalna dobowa zdolność produkcyjna – 103,9 ton wytopu na dobę (dla dwóch pieców)
2. Produkcja odlewanej taśmy aluminiowej – 30 000 Mg/rok
3. Zużycie surowców metalicznych – 30 220 Mg/rok, w tym aluminium pierwotne 15 220 Mg/rok oraz złom aluminiowy czysty 15 000 Mg/rok
4. Zużycie dodatków stopowych – 400 Mg/rok
5. Zużycie azotu (materiał do rafinacji metalu) – 700 000 Nm³
6. Zużycie wody – 25 406 m³/rok
7. Zużycie energii elektrycznej – 15 000 MWh/rok
8. Zużycie gazu ziemnego – 3 000 000 Nm³/rok

III. Ustalam warunki korzystania ze środowiska

III.1. Określam warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz rodzaje i ilości gazów oraz pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

1. Określam warunki wprowadzania do powietrza pyłów i gazów z instalacji do wytwarzania stopów aluminiowych – zgodnie z Tabelą 1

Tabela 1. Warunki wprowadzania do powietrza pyłów i gazów

Nr emitora	Parametry emitora			Urządzenie ograniczające wielkość emisji	Źródła emisji
	H [m]	D [m]	Wylot emitora		
Linia do odlewania aluminium					
E1	21,0	1,5	Odkryty	Filtr tkaninowy typ DF676-3,0/4,0/2,3/807SBW	Piec topliwy Nr 1 poj. 25 t i wydajności 3,5 t/h Q= 3250 kW Piec topliwy Nr 2 poj. 25 t i wydajności 3,5 t/h Q= 3250 kW Piec odlewniczy nr 1 Q= 700 kW Piec odlewniczy nr 2 Q= 700 kW

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

Tabela 2. Rodzaje oraz ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

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
		Dwutlenek azotu	10102-44-0	9,15	77,958
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	1,281	10,914
		Tlenek węgla	630-08-0	0,27	2,30

3. Określam lokalizację stanowiska do pomiaru ilości emitowanych do powietrza pyłów i gazów – stanowisko powinno znajdować się w pomieszczeniu filtra, na przewodzie gazów odlotowych za filtrem tkaninowym, na pionowym odcinku, na wysokości 3 m od posadzki.

III.2. Określam warunki wytwarzania i przetwarzania odpadów oraz sposoby postępowania z nimi

Panu Jarosławowi Śliwakowskiemu, prowadzącemu działalność pod nazwą Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe „EKO-ŚWIAT” Jarosław Śliwakowski, z siedzibą ul. Kolejowa 45/46, 42-270 Kłomnice, posiadającemu numer identyfikacji podatkowej (NIP): 5730010574, numer identyfikacyjny REGON: 150059379,

1. **pozwalam na wytwarzanie odpadów**, które będą powstawać w związku z prowadzeniem zakładu wytwarzania stopów aluminium przy zastosowaniu metody ciągłego odlewu, zlokalizowanego przy ul Ekologicznej 2a, w miejscowości Bogumiłów, 97-410 Kleszczów, na działce nr 794/1.

- 1.1 Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do wytworzenia, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 3

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.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	4,000
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,000
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,000
6.	15 01 04	Opakowania z metali	35,000
7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	165,000
8.	17 04 05	Żelazo i stal	10,000

- 1.2. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelą 4

Tabela 4. Podstawowy skład chemiczny i właściwości 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	Pyły z instalacji odpylających, odpady z instalacji odsiarczania spalin powstających w wyniku oczyszczania strumienia gazów

		zawierające substancje niebezpieczne	<p>odlotowych.</p> <p>Pył alumiiniowy mogący zawierać związki siarki oraz tlenki azotu.</p> <p>Związki siarki. Zanieczyszczenie atmosfery powodują gazowe związki siarki - SO₂.</p> <p>Dwutlenek siarki (SO₂) 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 SO₃ (bezwodnika kwasu siarkowego).</p> <p>Tlenki azotu- z przemian chemicznych tlenków azotu w troposferze związane są takie zjawiska jak smog fotochemiczny i kwaśna depozycja.</p> <p>Odpad zawiera właściwości: H4, H5, H6, H14 określone w zał. 3 do Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2013 poz. 21 z późn. zm.).</p>
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p>Olej jest substancją smarną, której podstawowym składnikiem w około 99% procentach jest tak zwany olej bazowy a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości.</p> <p>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 H3-B, H5, H14 wymienione w zał. 3 do ustawy o odpadach oraz składniki 38, 50 wymienione w zał. 4 do w/w ustawy.</p>
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Są to zużyte oleje przeznaczone do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia i chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją.</p> <p>W procesach ich użytkowania zużywa się około 45% ich masy, a około 55% pozostaje w formie oleju przepracowanego - zwanego również olejem zużytym stanowiącym odpad.</p> <p>Oleje przepracowane stanowią zatem mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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, chlorowcopochodne, 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. <p>Odpad zawiera właściwości: H3-B, H5, H14 określone w zał. 3 oraz składniki 50, określone w zał. 4 do ustawy o odpadach.</p>
5.	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).</p> <p>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 miękkną 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></p> <p>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</p>

			łańcuchy -C-C-C-. Monomery budujące wszystkie poliolefiny można otrzymać bezpośrednio z ropy naftowej. <i>Pozostałe odpady z tworzyw sztucznych</i> Tworzywa sztuczne powszechnie w opakownictwie, również znajdują szereg zastosowań jako materiały budowlane, konstrukcyjne i wykończeniowe. Do tych zastosowań najczęściej wykorzystywane są tworzywa z PCV, PE, PP, PC oraz PS.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Do opakowań metalowych zaliczamy m.in. puszkę, beczki, wiadra, pojemniki, skrzynie. 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.
7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Wg PN-EN 12475-1:2000 wyróżnia się następujące typy zwartych, formowanych wyrobów ogniotwale z grupy glinokrzemianowej: <ul style="list-style-type: none"> • 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 kwarcowo-szamotowe zawierają znacznie więcej kwarcu i mniej tlenku glinu niż wyroby szamotowe (zawartość Al_2O_3 w wyrobach szamotowych wynosi 28-45%, a w wyrobach kwarcowo-szamotowych poniżej 28%). Wyroby wysokoglinowe zawierają 45-85% tlenku glinu, a wysokoglinowe korundowe powyżej 90%. Wyroby szamotowe Są to najczęściej stosowane w praktyce wyroby ogniotwale. Do ich produkcji stosuje się jako materiału wiążącego gliny ogniotwale o ogniotwaleści 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%.
8.	17 04 05	Żelazo i stal	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; • żeliwo – stop żelaza z węglem i innymi dodatkami stopowymi o składzie chemicznym zapewniającym krzepnięcie z przemianą eutektyczną, przeznaczony na odlewy; • żelazostop – stop metali lub niemetałów z żelazem

		<p>służący do wprowadzania dodatków stopowych do ciekłej stali, staliwa lub zeliwa, jak również stosowany jako odtleniacz, modyfikator, czynnik odgazowujący kąpiel metalową w procesach metalurgicznych.</p> <p>Stale według składu chemicznego dzieli się na:</p> <p>stale niestopowe (węglowe) – gatunki stali, w których zawartość, jest mniejsza od wartości granicznych między stalami niestopowymi a stopowymi,</p> <p>stale stopowe – gatunki stali, w których zawartość co najmniej jednego z pierwiastków, jest równa lub większa od zawartości granicznej między stalami niestopowymi a stopowymi,</p> <p>stale nierdzewne – zawierające $\geq 10,5\%$ Cr i $\leq 1,2\%$ C.</p> <p>Ze względu na sumaryczny udział pierwiastków w składzie chemicznym stale stopowe dzielimy na:</p> <p>niskostopowe – gdzie zawartość jednego pierwiastka nie przekracza 2,0%, a suma pierwiastków łącznie nie przekracza 3,5%;</p> <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>
--	--	--

1.3. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

1.3.1. Zapobieganie powstawaniu odpadów polegać winno m.in. na:

- a. przestrzeganiu parametrów procesu technologicznego;
- b. analizowaniu i weryfikacji stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów;
- c. optymalnym wykorzystywaniu materiałów;
- d. zwracaniu do procesu technologicznego wiórów i obcinków blach aluminiowych;
- e. kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów;
- f. jeżeli jest to możliwe używaniu surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych.

1.3.2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:

- a. postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;
- b. gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne;
- c. magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszej decyzji, wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania;
- d. magazynowaniu odpadów w opakowaniach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników i posiadających szczelne zamknięcia przed przypadkowym rozproszaniem odpadów w trakcie transportu i czynności ładunkowych;
- e. gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości.

1.4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:

- a. Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabeli 3 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami.
- b. Odpady wymienione w Tabeli 3 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom.

1.5. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów:

- a. Odpady wymienione w Tabeli 3 będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiadają tytuł prawny, przy ul Ekologicznej 2a, w miejscowości Bogumiłów, 97-410 Kleszczów, na działce nr 794/1.
- b. Miejsce i sposób magazynowania odpadów będzie zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:
 - selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania;
 - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.
- c. Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych.
- d. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
- e. Magazyn odpadów niebezpiecznych i magazyn odpadów innych niż niebezpieczne znajdują się w wydzielonym pomieszczeniu budynku głównego w jego północno - zachodnim narożniku przy filtrze spalin.
- f. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- g. Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne (place przeładunkowe i drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do wód i do gruntu oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego.
- h. Odpady będą magazynowane w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.
- i. Miejsca magazynowania odpadów powinny być wyposażone w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych, w oświetlenie zewnętrzne, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.

- j. Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być przygotowane do transportu z wykorzystaniem opakowań zabezpieczających przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych, z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadających szczelne zamknięcia.

2. zezwalam na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą:

- ✓ R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali,
- ✓ R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach.

2.1. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do przetworzenia, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 3:

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

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	5 000,000
2.	17 04 02	Aluminium	10 000,000
Łącznie poz. 1÷2:			15 000,000

2.2. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:

2.2.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 4 odpadów odbywać się będzie w zakładzie wytwarzania stopów aluminium przy zastosowaniu metody ciągłego odlewu, zlokalizowanej przy ul Ekologicznej 2a, w miejscowości Bogumiłów, 97-410 Kleszczów, na działce nr 794/1.

2.2.2. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:

- a. Odpady wymienione w Tabeli 4, przed poddaniem ich procesowi odzysku metodą R4, magazynowane będą w ramach procesu odzysku R13, zgodnie z art. 25 ustawy o odpadach, na warunkach określonych w **pkt III.2. ppkt 2.5.** niniejszej decyzji.
- b. Odpady wyszczególnione w Tabeli 4 wykorzystywane będą w procesie produkcji taśmy aluminiowej przy zastosowaniu metody ciągłego odlewu. Wsadem do produkcji będą surowce wtórne w postaci aluminiowych złomów czystych, aluminium pierwotne w postaci gąsek i T-barsów oraz zawracane do procesu technologicznego wióry i obcinki z wytwarzanych blach aluminiowych. Surowce zewnętrzne dostarczane będą transportem samochodowym do magazynu wsadu w bezpośrednim sąsiedztwie pieców topliwych. Surowce te w odpowiednich proporcjach ładowane będą do pieca topliwego, który roztopia wsad do postaci płynnej. Po uzyskaniu odpowiedniego składu chemicznego i temperatury, ciekły metal przelewany jest do pieca odlewniczego, skąd podawany jest do urządzenia rafinującego, a następnie do urządzenia filtracyjnego i do maszyny odlewającej taśmę. Pomiedzy piecem odlewniczym a urządzeniem rafinującym podawany jest modyfikator w postaci drutu dla uzyskania odpowiedniej drobnej struktury taśmy. Konstrukcja urządzenia do ciągłego

odlewania taśm z aluminium i jego stopów oparta jest o zasadę krystalizacji metalu w kotlinie walców chłodzonych od wewnątrz. W momencie przejścia materiału między walcami odbywa się krystalizacja aluminium ciekłego oraz zgniot. Efektem jest powstanie materiału o zmodyfikowanej strukturze, który swoimi cechami mikro- i makrostrukturalnymi jest bliski aluminium walcowanemu.

- 2.3.** Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R4 lub R13 w instalacji wyniesie nie więcej niż 15 000,000 Mg / rok.
- 2.4.** Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania:
- W wyniku przetwarzania odpadów metodą R4 nie będą powstawać odpady. Wszystkie odpady odzyskiwane wejdą w skład wytwarzanej taśmy aluminiowej.
 - W wyniku magazynowania odpadów w procesie R13 nie będą powstawać odpady.
- 2.5.** Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów:
- Odpady wymienione w Tabeli 4 będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiadają tytuł prawny, przy ul Ekologicznej 2a, w miejscowości Bogumiłów, 97-410 Kleszczów, na działce nr 794/1.
 - Miejsce i sposób magazynowania odpadów będzie zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:
 - selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania;
 - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.
 - Odpady przeznaczone do odzysku, magazynowane będą w procesie R13. Na terenie hali odlewni będzie następowało magazynowanie złomu aluminiowego przywiezionego w celu poddania go ww. procesom. Po przybyciu transportu złomu aluminiowego nastąpi jego rozładunek w wyznaczonym miejscu w hali odlewni. Miejsca magazynowania złomu aluminiowego dostarczonego w celu przetworzenia będzie stanowić magazyn odpadów innych niż niebezpieczne.
 - Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia.
 - Odpady będą magazynowane w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.

III.3. Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

1. Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, zgodnie z Tabelą 5

Tabela 5. Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Lp.	Źródła hałasu	Ilość	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Centrala wentylacyjna N1/W1	3	16	8
2.	Centrala wentylacyjna N1W1 laboratorium	1	16	8
3.	Centrala wentylacyjna N2W2	2	16	8
4.	Centrala wentylacyjna N4W4	1	16	8
5.	Centrala wentylacyjna N5W5	1	16	8
6.	Agregat wody lodowej-20,3 kW	2	16	8
7.	Chłodnia 370 kW	1	16	8
8.	Chłodnia 633 kW	2	16	8
9.	Wentylatory dachowy	2	16	8
10.	Wentylator dachowy	3	16	8
11.	Wentylator dachowy	1	16	8
12.	Wentylator dachowy	4	16	8
13.	Wyrzutnia technologiczna z filtra	1	16	8
14.	Wentylator wyciągowy filtra	1	16	8
15.	Agregat prądotwórczy	2	1	0
16.	Pojazdy osobowe do 3,5 t*	50	16	8
17.	Pojazdy dostawczy do 3,5 t	4	16	0
18.	Pojazdy ciężarowe powyżej* 3,5 t	16	16	8
19.	Hala produkcyjna	1	16	8

*w porze dnia przypada 70 % ruchu dobowego

2. Określam wielkość emisji hałasu, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112) dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych poza zakładem - zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej na ca 610 m na zachód od granicy działki nr 794/1, tj. na działce 340, obręb geodezyjny Bogumiłów, zgodnie z Tabelą 6

Tabela 6. Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

III.4. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Wody pochłonicze i ścieki ze stacji uzdatniania wody odprowadzane do kanalizacji gminnej w Bogumiłowie.

1. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji IPPC.

a) wody pochłonicze ze zraszania wieży chłodniczej

wielkość zrzutów:

- $Q_{d\ \acute{s}r} = Q_{d\ max} = 21,9\ m^3/d$
- $Q_{h\ \acute{s}r} = Q_{h\ max} = 0,9\ m^3/h$
- $Q_a = 7775\ m^3/rok$

stan i skład strumienia ścieków

- pH – 6,9 – 7,5
- temp. 10 °C
- przewodnictwo elektryczne do 5 $\mu S/cm$
- zawiesina ogólna ok. 15 mg/dm³
- chlorki ok. 80 mgCl/dm³

b) ścieki ze stacji uzdatniania wody (ścieki poregeneracyjne kolumn jonitowych)

wielkość zrzutów:

- $Q_{h\ \acute{s}r} = Q_{h\ max} = 0,8\ m^3/h$
- $Q_{d\ \acute{s}r} = Q_{d\ max} = 3 \times 0,8 = 2,4\ m^3/d$
- $Q_a = 2,4 \times 355 = 852\ m^3/rok$

stan i skład strumienia ścieków

- pH – 7,0 + 7,5
- zawiesina ogólna ok. 45 mg/dm³
- chlorki ok. 250-300 mgCl/dm³

c) Łączna wielkość zrzutu ścieków przemysłowych (wód pochłoniczych i poregeneracyjnych) do gminnych urządzeń kanalizacyjnych:

- $Q_{d\ \acute{s}r} = Q_{d\ max} = 24,3\ m^3/d$
- $Q_{h\ \acute{s}r} = 0,9\ m^3/h$
- $Q_{h\ max} = 1,7\ m^3/h$
- $Q_a = 8626\ m^3/rok$

III.5. Określam ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

1. Zaopatrzenie w wodę niezbędną do celów technologicznych i socjalno-bytowych odbywać się będzie na podstawie umowy dostarczania wody z gminnej sieci wodociągowej.
2. Ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji w ciągu roku wyniesie 25 406 m³/rok, w tym 1406 m³/rok na cele bytowe.

IV. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

1. W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład urządzeń w pierwszej kolejności należy opracować program likwidacji. Program ten powinien uwzględniać także zagadnienia związane z ochroną środowiska.
2. Teren po likwidacji instalacji winien być zagospodarowany wg ustaleń wynikających z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, a w przypadku jego braku z zachowaniem zasad określonych przepisami o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym.
3. W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń instalacji uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do ochrony:
 - powierzchni ziemi poprzez zapewnienie standardów jakości gleby i ziemi co najmniej na poziomie wymaganych standardów,
 - wód podziemnych poprzez utrzymanie jakości tych wód co najmniej na poziomie wymaganym w przepisach,
 - przed emisją odpadów poprzez stosowanie zasad postępowania z odpadami wytworzonymi w procesie likwidacji instalacji uwzględniających segregację i selekcję odpadów, bezpieczne magazynowanie oraz pierwszeństwo dla stosowania metod odzysku odpadów.

V. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

1. stosowanie energooszczędnych źródeł światła
2. poprawne dobranie izolacyjności ścian i okien
3. zaprojektowanie optymalnego systemu wentylacyjnego
4. utrzymanie drożności kanałów wentylacyjnych
5. wyposażenie pieców topliwych w system odzysku ciepła ze spalin
6. instalacja wymienników ciepła
7. wykorzystanie do ogrzewania pomieszczeń hal produkcyjnych ciepła poprocesowego (rekuperacja cieplna)

VI. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

1. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- 1.1. zastosowanie szczelnych podłóg w hali odlewni
 - 1.2. magazynowanie surowców i materiałów wsadowych wewnątrz hali, w miejscu magazynowym na szczelnym podłożu
 - 1.3. magazynowanie, przeładowywanie oraz transport surowców i materiałów, produktów oraz odpadów – w wyznaczonych miejscach, w sposób szczelny, zabezpieczający przed wyciekami oraz rozproszaniem do środowiska, wykluczający możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych
 - 1.4. wyposażenie instalacji w sorbenty na wypadek ewentualnych wycieków
 - 1.5. okresowe przeglądy sprawności stosowanych urządzeń
 - 1.6. zastosowanie systemów sterowania i monitorowania procesów technologicznych
 - 1.7. zastosowanie zamkniętych obiegów chłodzących
 - 1.8. zapewnienie braku kontaktu wód deszczowych ze źródłami zanieczyszczeń
 - 1.9. wyposażenie instalacji w urządzenia odpylające oraz zapewnienie sprawności tych urządzeń
 - 1.10. odprowadzanie ścieków przemysłowych, deszczowych oraz bytowych do gminnej sieci kanalizacyjnej
 - 1.11. podczyszczanie ścieków deszczowych w separatorach węglowodorów z osadnikami
 - 1.12. kontrolowanie i nadzorowanie procesu technologicznego z uwzględnieniem magazynowania, przeładunku oraz transportu materiałów i surowców, produktów oraz odpadów
2. Wymóg ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z gospodarowaniem odpadami na terenie instalacji, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych określone są w punkcie III.2 niniejszego pozwolenia.
 3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do regularnego sprawdzania realizacji wymogów określonych w pkt 1 i pkt 2.

VII. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

1. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:
 - 1.1. monitoring procesów technologicznych, kontrola parametrów pracującej instalacji
 - 1.2. magazynowanie materiałów wsadowych, stosowanych substancji do produkcji, gotowych wyrobów w sposób uniemożliwiający przedostanie się wycieków do gruntu
 - 1.3. magazynowanie materiałów i substancji niebezpiecznych, odpadów niebezpiecznych na szczelnym podłożu, w oznakowanych pojemnikach, w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
 - 1.4. wyposażenie instalacji w sorbenty do usuwania ewentualnego wycieku
 - 1.5. przeglądy techniczne instalacji
 - 1.6. opracowanie oraz wdrażanie instrukcji i programów, w tym: instrukcji BHP

- 1.7. postępowanie zgodnie z przepisami BHP oraz zabezpieczenie przeciwpożarowe obiektów i urządzeń; wyposażenie instalacji w odpowiednią ilość sprzętu przeciwpożarowego
 - 1.8. szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania awariom oraz wdrażania procedur postępowania w przypadkach wystąpienia awarii w zakresie ograniczania jej skutków oraz zawiadamiania odpowiednich służb
2. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479) – ww. instalacja nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
 3. Zobowiązuję prowadzącego instalacje do informowania Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi o wystąpieniu awarii.

VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

Nie określa się sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych, z uwagi na lokalizację i charakter instalacji, które nie wiążą się z ryzykiem oddziaływania instalacji poza granice kraju.

IX. Ustalam warunki w zakresie eksploatacji instalacji i monitoringu środowiska

IX.1. Określam warunki eksploatacji instalacji i monitoring technologiczny:

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilościowego podstawowych surowców, produktów oraz wielkości produkcji z częstotliwością raz na miesiąc.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

IX.2. Monitoring ilości wykorzystywanej energii elektrycznej

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanej energii z częstotliwością raz na miesiąc.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

IX.3. Monitoring zużycia gazu ziemnego

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanego gazu ziemnego z częstotliwością raz na miesiąc.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

IX.4. Monitoring ilości zużywanej wody

Zobowiązuję do monitoringu ilości zużywanej wody w oparciu o wodomierz (raz w miesiącu), celem okazania wyników monitoringu podczas kontroli.

IX.5. Monitoring odprowadzanych ścieków

Monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych, w zakresie określania wielkości zrzutu do kanalizacji jak i kontroli jakości ścieków, częstotliwości badań i miejsca poboru próbek kontrolnych należy prowadzić, zgodnie z warunkami określonymi w umowie z gestorem sieci.

- X. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Łódzkiego i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.**

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

- XI. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały określone.**

Nie określa się dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji, zgodnego z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, gdyż do czasu wydania niniejszej decyzji nie zostały określone konkluzje BAT 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.

- XII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnąć jest w szczególności przez:

1. monitoring procesów technologicznych, kontrola parametrów pracującej instalacji
2. stosowanie urządzeń ograniczających emisję gazów i pyłów
3. zmniejszenie zużycia wody poprzez wprowadzanie w obieg zamknięty wód chłodniczych
4. magazynowanie odpadów, w sposób selektywny, w miejscach wydzielonych i oznakowanych
5. wyposażenie instalacji w sorbenty
6. posiadanie procedur awaryjnych na wypadek nieprzewidzianych emisji i wypadków
7. magazynowanie, przeładowywanie oraz transport surowców i materiałów, produktów oraz odpadów – w wyznaczonych miejscach, w sposób szczelny, zabezpieczający przed odciekami i rozproszaniem do środowiska, wykluczający możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych
8. odprowadzanie ścieków przemysłowych, deszczowych oraz bytowych do gminnej sieci kanalizacyjnej

XIII. Spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki

Stwierdzam, że instalacja 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 - zlokalizowana na terenie zakładu wytwarzania stopów aluminium (odlewnia) w Bogumiłowie (działka o nr ew.794/1, obręb nr 3 Bogumiłów), ul. Ekologiczna 2a, gmina Kleszczów, powiat bełchatowski, województwo łódzkie prowadzona przez Pana Jarosława Śliwakowskiego, prowadzącego działalność pod nazwą Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe „EKO-ŚWIAT” Jarosław Śliwakowski w miejscowości Kłomnice, ul. Kolejowa 45/46, przy uwzględnieniu warunków niniejszego pozwolenia spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki BAT dla branży odlewniczej, a w szczególności:

- a. pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska i wskaźników emisyjnych na wymaganym przez prawo i lokalne priorytety poziomie,
- b. spełnia kryteria techniczne, zapobiegania i ograniczania emisji, a także zarządzania i monitorowania instalacji charakterystyczne dla BAT.

XIV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

W dniu 17.11.2014 r. do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego wpłynął, za pośrednictwem pełnomocnika _____ wniosek Pana Jarosława Śliwakowskiego prowadzącego działalność pod nazwą Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe Jarosław Śliwakowski w miejscowości Kłomnice przy ul. Kolejowej 45/46 - o wydanie pozwolenia zintegrowanego 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. W związku z brakami formalnymi wniosku, Marszałek Województwa Łódzkiego wezwaniem z dnia 27.11.2014 r., znak: RŚVI.7222.380.2014.WR, zobligował do ich uzupełnienia. Braki formalne wniosku zostały uzupełnione przy piśmie z dnia 04.12.2014 r.

Przedłożona dokumentacja do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmowała:

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji papierowej w dwóch egzemplarzach
- zapis wniosku w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych
- dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, opłaty skarbowej za wydanie decyzji oraz za przedłożone pełnomocnictwo
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym
- kopię decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Następnie w związku ze stwierdzonymi brakami merytorycznymi wniosku Marszałek Województwa Łódzkiego wezwał Stronę do ich uzupełnienia pismem z dnia 19.01.2015 r., znak: RŚVI.7222.380.2014.WR. Wniosek uzupełniono przy pismach z dnia 19.02.2015 r., 25.02.2015 r. oraz 24.03.2015 r.

Marszałek Województwa Łódzkiego podał do publicznej wiadomości, w terminie od dnia 03.04.2015 r. do 24.04.2015 r., obwieszczenie o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni do Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego przy al. Piłsudskiego 8, stosownie do zapisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r, poz. 1232 ze zm.) oraz art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.). Obwieszczenie zamieszczone zostało w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego na tablicach ogłoszeń, stronie internetowej Urzędu, a także w siedzibie Urzędu Gminy w Kleszczowie oraz w miejscu lokalizacji instalacji. Do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego nie wpłynęły żadne uwagi, czy też wnioski dotyczące prowadzonego postępowania.

Wniosek o pozwolenie zintegrowane dotyczy nowej instalacji, a Pan Jarosław Śliwakowski prowadzący działalność pod nazwą Przedsiębiorstwo Przemysłowo-Handlowe Jarosław Śliwakowski w miejscowości Kłomnice przy ul. Kolejowej 45/46 posiada tytuł prawny do instalacji objętej wnioskiem o pozwolenie zintegrowane.

Organem właściwym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) - jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Celem instalacji jest prowadzenie procesów technologicznych związanych z produkcją taśmy aluminiowej przy zastosowaniu metody ciągłego odlewu (innovacyjna technologia wytwarzania stopów aluminium o ujednorodnionej strukturze).

Wsadem do produkcji odlewanej taśmy będą surowce wtórne w postaci aluminiowych złomów czystych, aluminium pierwotne w postaci gąsek i T-barsów oraz odpady aluminiowe technologiczne. Złom aluminiowy czysty jest to złom nie zawierający zanieczyszczeń niemetalicznych np. smarów i tworzyw sztucznych, może występować między innymi w postaci kawałków blach, linki z przewodów energetycznych, żył kablowych pozbawionych izolacji, ażurów po wykrawaniu elementów, odpadów blach i taśm, po procesie wstępnego przetopu w postaci T-barsów. Surowce zewnętrzne dostarczane będą transportem samochodowym do magazynu wsadu w bezpośrednim sąsiedztwie pieców topielnych. Surowce te w odpowiednich proporcjach ładowane będą do pieca topielnego, który roztopia wsad do postaci płynnej. Obliczona ilość wsadu ładowana jest do pieca topielnego przy pomocy ładowarki przez okno załadownicze. W piecu następuje topienie wsadu poprzez ogrzewanie komory pieca palnikami gazowymi. Konstrukcja pieca pozwala odzyskiwać ciepło spalin poprzez regeneracyjne palniki, co podnosi wydajność cieplną procesu topienia. Następnie spaliny

przechodzą poprzez układ filtracji, gdzie wychwytywane są pyły i szkodliwe substancje powstające w procesie spalania i topienia. Spaliny oraz gazy odciągane z okapów pieców rurociągiem są transportowane do urządzenia filtrującego, gdzie poprzez zastosowane filtrów tkaninowych są oczyszczane i kierowane do komina. Z powierzchni ciekłego metalu zbierane są zgary przy pomocy wózka z odpowiednim wyposażeniem. Zgary ładowane są do metalowego pojemnika i przewożone do magazynów. Po uzyskaniu odpowiedniego składu chemicznego i temperatury, ciekły metal przelewany jest do pieca odlewniczego. Każda linia odlewnicza posiada swój piec odlewniczy (ogrzewany palnikami gazowymi,) skąd metal podawany jest do urządzenia rafinującego, następnie do urządzenia filtracyjnego i do maszyny odlewającej taśmę. Pomiędzy piecem odlewniczym a urządzeniem rafinującym podawany jest modyfikator. Rafinacja polega na flotowaniu ciekłego metalu gazem obojętnym (azotem) wprowadzanym poprzez zanurzony w metalu, obracający się, grafitowy rotor. Pęcherzyki gazu obojętnego unosząc się do góry wynoszą wodór i inne drobne zanieczyszczenia. Bezpośrednio za rafinatorem zlokalizowany jest filtr ceramiczny, poprzez który przepływający metal oczyszcza się z pozostałych jeszcze zanieczyszczeń. Konstrukcja urządzenia do ciągłego odlewania taśmy z aluminium i jego stopów oparta jest o zasadę krystalizacji metalu w kotlinie walców chłodzących od wewnątrz. Proces odlewania taśmy aluminium rozpoczyna się od dystrybucji ciekłego stopu za pomocą specjalnej kształtki ceramicznej, której konstrukcja stanowi element wysoce innowacyjny w stosunku do stosowanych wcześniej. Dodatkowo konstrukcja elementu ceramicznego umożliwi płynną zmianę szerokości odlewanej taśmy bez konieczności zatrzymania procesu, jak również możliwa będzie dynamiczna kontrola przepływu materiału. Główne elementy linii odlewniczej to: walce odlewnicze chłodzone wodą, urządzenie do ciągłego odlewu taśm, obróbka brzegów taśm, nożyce gilotynowe do ciecicia poprzecznego, zwijarka taśm. Linia odlewnicza wyposażona jest w urządzenie do frezowania brzegów taśm. Powstające wióry są odciągane do zbiornika – cyklonu skąd podawane są do brykieciarki. Brykiety są zawracane do procesu topienia. Podawanie ciekłego metalu do kotliny krystalizacyjnej pomiędzy dwa chłodzone walce odbywa się za pomocą stołu wyłożonego materiałem ogniotrwałym. Elementy ceramiczne tego stołu wygrzewane są przed podaniem ciekłego metalu do odpowiedniej temperatury. Wygrzewanie to realizowane jest w piecu elektrycznym do wygrzewania układów zalewowych. Całość procesów zachodzących na maszynie odlewniczej zostanie poddana kontroli systemu komputerowego, który umożliwi operatorom pełną kontrolę nad produkcją. System chłodzenia walców odlewniczych składa się ze zbiornika, zestawu pomp i rurociągów oraz złączy obrotowych dostarczających wodę do wnętrza walca odlewniczego oraz wymiennika ciepła. Układ chłodzenia jest napełniony wodą zmiękczoną, która krąży w obiegu zamkniętym. Każda linia odlewnicza na oddzielny układ chłodzenia walców. Dla chłodzenia wody z systemu chłodzenia walców stosuje się zewnętrzny układ chłodniczy, składający się z 3 wież chłodniczych typu zamkniętego, gdzie czynnik chłodniczy krąży w zamkniętym obiegu. Dla uzyskania odpowiedniej temperatury, zwłaszcza w okresie letnim, radiatory wieży zraszane są wodą, która jest również w obiegu zamkniętym. Zużycie wody przez wieże chłodnicze następuje w wyniku odparowania wody zraszającej i spust wody zasolonej w wyniku parowania.

Maksymalna zdolność produkcyjna wytopu instalacji wyniesie: 103,9 tony wytopu na dobę (dla dwóch pieców), przy czym wydajność ta jest ograniczona wydajnością maszyny odlewniczej z uwagi na ciągłość procesu.

Analizy i obliczenia dokumentujące wpływ instalacji na stan jakości powietrza wykonane zgodnie z metodyką referencyjną określoną rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87) wykazały, że instalacja eksploatowana zgodnie z warunkami określonymi w tabeli 1 pozwolenia nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości powietrza określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz.1031).

Instalacja nie jest objęta przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 04 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania i współspalania odpadów (Dz. U z 2014 r., poz. 1546).

Instalacja nie wymaga prowadzenia pomiarów wielkości emisji, w związku z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 15421).

Odstąpiono od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, ponieważ zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych. Ponadto nie określono warunków lub parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji w takich przypadkach z uwagi na zapis we wniosku, iż dla wszystkich instalacji nie przewiduje się żadnych innych rodzajów pracy instalacji poza normalną pracą. Rozruch i wyłączenia danego urządzenia następują błyskawicznie. Przedmiotowa instalacja nie zalicza się do źródeł energetycznego spalania paliw objętych standardami emisyjnymi.

Stosowane technologie w analizowanym zakładzie wytwarzania stopów aluminiowych w systemie odlewania nie generują do środowiska żadnych ścieków technologicznych, poza wodami pochłoniczymi i ściekami ze stacji uzdatniania wody.

Zaprojektowano rozdzielczy systemów kanalizacji (ciąg kanalizacji sanitarnej i ciąg kanalizacji deszczowej).

Ścieki odprowadzane będą w oparciu o zawartą umowę z gestorem gminnej sieci kanalizacyjnej.

I tak, do kanalizacji gminnej zostaną odprowadzone wody z instalacji obiegów wody chłodniczej. Jest to woda upuszczana ze zraszania wież chłodniczych, która posiada zwiększone zasolenie w wyniku odparowywania. Zastosowane urządzenie do mineralizacji wody typu EPUROTECH 50/100 DF celem obniżenia jej twardości, przy zastosowaniu soli chlorkowych, powoduje zwiększenie stężenia chlorków około 20 % do wartości wejściowej wody z wodociągu gminnego.

Do kanalizacji będzie kierowana również woda poregeneracyjna kolumn jonitowych. Źródłem wody zmiękczonej jest stacja typu EPUROTECH 50/100 DF zbudowana z 2 kolumn wypełnionych żywicami jonowymiennym o objętości wypełnienia 2 x po 100l i zbiornika solanki regenerującej o objętości 200 l. Ścieki bytowe odprowadzone będą do gminnych urządzeń kanalizacyjnych, poprzez 2 przyłącza (kanał sanitarny d 250).

Ścieki deszczowe w całości odpływają do gminnej sieci kanalizacyjnej (kanał deszczowy d 600).

Ograniczenie gwałtownych spływów do kanalizacji deszczowej wód opadowych realizowane będzie poprzez wykonanie na sieci zbiornika retencyjnego. Przed zbiornikiem zlokalizowano separatory węglowodorów ropopochodnych z osadnikami.

Mając na uwadze powyższe nie przewiduje się oddziaływania odprowadzanych w/w ścieków na środowisko gruntowo – wodne poprzez pośrednictwo zewnętrznych systemów kanalizacyjnych.

Ścieki te nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego.

Przedstawione we wniosku sposoby postępowania z odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami prawa.

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z wodociągu gminnego.

Zawarta we wniosku analiza akustyczna wykazała, że instalacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska na terenach poza Zakładem, podlegających ochronie akustycznej.

Eksploatacja instalacji nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479).

Prowadzący instalację zawarł we wniosku analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W ww. analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem, produkcją lub uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku nie opracowano i przedłożono raportu początkowego. W pozwoleniu zintegrowanym określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

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

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

Pismem z dnia 29.04.2015 r., znak: RŚVI.7222.8380.2014.WR, zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

POUCZENIE

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

Należną (wyliczoną) opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 3117 zł wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 506 zł oraz za przedłożone pełnomocnictwo w wysokości 17 zł na konto:

Urząd Miasta Łodzi
GETIN NOBLE BANK S.A. w Łodzi
nr 08156000132025030551330016

Jednocześnie poucza się prowadzącą instalację o:

- obowiązku prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z wymogami przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) oraz obowiązku sporządzania rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o sposobie gospodarowania odpadami oraz przekazywaniu sprawozdania Marszałkowi Województwa Łódzkiego.
- obowiązku wykonywania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., Nr 215, poz. 1366).



z im. Marszałka
Województwa Łódzkiego
Radosław Mikuła
p.o. Zastępcy Dyrektora Departamentu
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Jarosław Śliwakowski
Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe „EKO-SWIAT” Jarosław Śliwakowski
42-270 Kłomnice, ul. Kolejowa 45/46

za pośrednictwem:

2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska w Warszawie
2. WIOŚ w Łodzi
3. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego, Wydział Opłat Środowiskowych

Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska
90-051 Łódź, al. Piłsudskiego 8
www.lodzkie.pl, e-mail: sekretariat.ro@lodzkie.pl
fax: 42 663 35 32, tel.: 42 663 36 17