



Kielce, 2017-03-20

OWŚ.VII.7222.10.2016

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.) w związku z art. 214 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2017 r., poz. 519)

po rozpatrzeniu wniosku

Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A. w Końskich, ul. 1 Maja 57, 26-200 Końskie

orzekam:

- I. **zmieniam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 27 sierpnia 2007r. znak: ŚR.III.6618-6/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego: z dnia 28 czerwca 2011 r., znak: OWŚ.VII.7222.8.2011 oraz z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OWŚ-VII.7222.55.2014, zatwierdzającą program dostosowawczy dla Koneckich Zakładów Odlewniczych S.A. oraz udzielającą Koneckim Zakładom Odlewniczym S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, w następujący sposób:**
1. ***Punkt I. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, otrzymuje następujące brzmienie:***

„I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ISTOTNE Z PUNKTU WIDZENIA PRZECIWDZIAŁANIA ZANIECZYSZCZENIOM

1. Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)

Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A. posiadają i eksploatują instalację do „odlewania stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę”.

Wykonywanie odlewów żeliwnych odbywa się w technologii form piaskowych kwarcowych lub kokilowych. Formowanie, zalewanie i wybijanie odlewów następuje w pięciu gniazdach formierskich tj.:

- linia formierska DISAMATIC,
- linia formierska SAVELLI,
- linia formierska LORAMENDI,
- linia odśrodkowego odlewania rur,
- formiarnia ręczna (w masach formierskich i odlewanie w kokilach metalowych).

W przedmiotowej instalacji IPPC – Odlewni Żeliwa prowadzone są następujące procesy podstawowe:

1. Wytapianie żeliwa

- 2 żeliwiaki \varnothing 900 z kominowymi podgrzewaczami dmuchu do temp. ponad 300°C,
- piec 2 tyglowy 2 x 6000 kg - indukcyjny średniej częstotliwości z zapleczem energetycznym i chłodnią wentylatorową.

2. Wykonywanie rdzeni:

2.1 w technologii hot-box

- 5 nadmuchiwarek U 200 (gazowe) ze stanowiskiem na okresowe odkładanie rdzeni,
- 5 przyrządów stołowych PS-1 (elektryczne),
- 1 mieszarka masy

2.2 w technologii cold-box

- stacja przygotowania masy rdzeniarskiej,
- 2 rdzeniarki 16 l,
- stacja neutralizacji amin,
- 1 mieszarka sferyczna,

3. Wykonywanie mas formierskich

- Stacja przerobu mas formierskich SPM30, w skład której wchodzi: mieszarka turbinowa MT 1000 z dozownikami wagowymi, zbiorniki z podajnikami taśmowymi i śrubowymi, przenośniki taśmowe i kbelkowe, przesiewacze obrotowe, oddzielacze elektromagnetyczne, chłodziarka fluidyzacyjno - wibracyjna i sterownia,
- Stacja przerobu mas formierskich SPM 150, w skład której wchodzi: 2 mieszarki turbinowe SGMT2500, dozowniki wagowe masy obiegowej i dodatków, przesiewacz i chłodziarka masy, oddzielacze magnetyczne, przenośniki taśmowe i kbelkowe, zbiorniki buforowe masy zwrotnej i dodatków, dozowniki, transporty pneumatyczne, sterownia, 2 zbiorniki na piasek i bentonit o poj. 170 m³.

4. Wykonywanie odlewów

• *Odlewanie w linii formierskiej DISA*

- 1 automatyczna formierka DISA 2110 z przenośnikiem form AMC,
- 1 stanowisko zalewania form,
- 1 podajnik wibracyjny do bębna wybijająco - chłodzącego,
- 1 bęben wybijająco - chłodzący,
- 1 przenośnik taśmowy wyprowadzający odlewy z bębna.

• *Odlewanie w formach piaskowych wykonywanych ręcznie*

- 10 stanowisk formierskich.

• *Odlewanie kokilowe grawitacyjne*

- odlewanie kokilowe z rdzeniem skorupowym:
 - 2 kokilarki pneumatyczne do odlewania kształtek kanalizacyjnych.

• *Odśrodkowe odlewanie rur*

- 1 maszyna do odśrodkowego odlewania rur o długości 2 m,
- 2 maszyny do odśrodkowego odlewania rur o długości 1 m,
- 2 młyny bębnowe do przygotowania pokryć na kokile do odśrodkowego odlewania rur.

• *Odlewanie w linii formierskiej LORAMENDI*

- 1 automatyczna formierka z przenośnikiem form AMC,
- 1 stanowisko do zalewania form wraz z piecem zalewczym JUNKER 3,5 t,
- 1 linia chłodzenia SBC,

- 2 kraty do wybijania odlewów,
- 1 przenośnik płytowy do transportu odlewów.
- *Odlewanie w linii automatycznej skrzynkowej SAVELLI*
- 1 automatyczna formierka,
- 1 stanowisko obracania i składania form,
- 1 stanowisko do zalewania form wraz z piecem zalewczym JUNKER 4 t,
- linia chłodzenia,
- krata do wybijania form,
- linia czyszczenia skrzynek i płyt podformowych.

5. Procesy wykańczania odlewów

- Gniazdo wykańczania rur kielichowych
 - 1 stanowisko szlifowania rur wewnątrz,
 - 1 stanowisko przedmuchiwania rur.
- Wykańczanie pozostałych odlewów
- Czyszczenie
 - 3 oczyszczarki (1 oczyszczarka wirnikowo-taśmowa OWT 400, 1 oczyszczarka wirnikowa tunelowa OWTP – 300, 1 oczyszczarka taśmowa STEM).
- Szlifowanie odlewów
 - 6 szlifierek.
- Szlifowanie kształtek bezkielichowych
 - 6 szlifierek.
- Obróbka mechaniczna odlewów
 - 2 frezarki pionowe,
 - 6 tokarek.
- Montaż odlewów
 - 13 wiertarek,
 - stanowisko klejenia odlewów żeliwnych,
 - prasa.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

2.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych

Lp.	Surowiec, materiał pomocniczy	Wskaźnik zużycia na kg/Mg odlewów
1	Złom żeliwny	575
2	Złom obiegowy własny	723
3	Złom stalowy	527
4	Surówka odlewnicza	357
5	Żelazostopy	18
6	Kamień wapienny modyfikatory	4

2.2. Zużycie mediów energetycznych

Lp.	Media energetyczne	Jednostka	Wskaźnik zużycia na Mg odlewów
1	Energia elektryczna	MWh/Mg	1,18
2	Gaz ziemny	m ³ /Mg	15,31
3	Koks	Mg/Mg	0,17

2. Punkt II. „Warunki korzystania z środowiska”, otrzymuje następujące brzmienie:

„II. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza - charakterystyka i parametry źródeł emisji oraz dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

1.1 Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ochronne	Parametry emitora		Rodzaj substancji	Emisja maks.
				Wysokość - h	Średnica wylotu - d		
				m npt.	m		kg/h
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	E 1	żeliwiak nr 1a żeliwiak nr 1b	Filtr tkaninowy pulsacyjny	30	1,0	ditlenek siarki	2,5000
						ditlenek azotu	2,1200
						tlenek węgla	19,5000
						pył ogółem	0,4000
						- w tym pył PM 10	0,2800
2.	E 2	5 nadmuchiwarek U-200 ogrzewanych gazem, 5 przyrządów stołowych PS-1 ogrzewanych elektrycznie.	brak	6,0	1,0	ditlenek siarki	0,0500
						ditlenek azotu	0,0750
						tlenek węgla	0,1930
						pył ogółem	0,7828
						- w tym pył PM 10	0,2519
						formaldehyd	0,1515
						fenol	0,0253
						anilina	0,0202
amoniak	0,7070						
3.	E 11	stacja przerobu mas SPM 30: mieszarka, chłodziarka, podajnik wibracyjny,	cyklon i filtr pulsacyjny PI 2x6x8-2.1 dla chłodziarki masy,	12,0	0,8	pył ogółem	1,5000

		przesiewacze obrotowe i wszystkie przesypy przy transporcie masy zwrotnej	filtr pulsacyjny LF203 dla mieszarki i przesypu masy zwrotnej			- w tym pył PM 10	0,8250		
4.	E 12	stanowiska do wykonywania odlewów w formach piaskowych wykonywanych ręcznie, 2 kokilarki pneumatyczne	brak	15	0,5	pył ogółem	0,2027		
						- w tym pył PM 10	0,0388		
						formaldehyd	0,0272		
						fenol	0,0060		
						alkohol furfurylowy	0,0150		
						anilina	0,0142		
						amoniak	0,0374		
						tlenek węgla	0,0462		
						węgl. alifatyczne	0,0155		
						węgl. aromatyczne	0,0064		
5.	E 13	linia formierska DISA 2110 - bęben wybijająco-chłodzący	odpylacz mokry MB-M-7B	12	0,40	pył ogółem	0,5000		
						- w tym pył PM 10	0,2000		
						formaldehyd	0,0200		
						fenol	0,0050		
						anilina	0,0100		
						amoniak	0,0070		
6.	E 14	stacja przerobu mas SPM 150: mieszarka, chłodziarka, podajnik wibracyjny, przesiewacze obrotowe i wszystkie przesypy przy transporcie masy zwrotnej	filtr workowy	24	1,5	pył ogółem	0,9200		
						- w tym pył PM 10	0,6900		
						formaldehyd	0,3000		
						fenol	0,0450		
						anilina	0,0600		
						amoniak	0,1500		
						tlenek węgla	0,0774		
						węgl. alifatyczne	0,0300		
		węgl. aromatyczne	0,0300						
		linia formierska SAVELLI - stanowisko zalewania form, chłodzenia, wypychania oraz wybijania odlewów	filtr workowy					pył ogółem	0,7600
								- w tym pył PM 10	0,4180
7.	E 15	piec indukcyjny średniej częstotliwości 2X6 t, stanowisko sferoidyzacji	filtr workowy, cyklon poziomy	18	0,8	pył ogółem	0,3000		
						- w tym pył PM 10	0,2250		
						ditlenek azotu	0,3000		
						tlenek węgla	0,3000		

						nikiel	0,000201
						chrom ⁺³	0,000243
						mangan	0,001629
						miedź	0,000356
8.	E 16	stacja przygotowania masy rdzeniarskiej i 2 rdzeniarki 16 l "cold-box" pole odkładcze rdzeni	filtr workowy neutralizator amin	6	0,35	pył ogółem	0,0600
						- w tym pył PM 10	0,0420
						fenol	0,0027
						izocyjaniany	0,0429
						trójetyloamina	0,0103
						węgl. aromatyczne	0,0322
9.	E 17	linia formierska LORAMENDI- stanowisko zalewania form, chłodzenia oraz kraty wstrząsowej	filtr tkaninowy	14	1,2	pył ogółem	0,4750
						- w tym pył PM 10	0,3563
						formaldehyd	0,2600
						fenol	0,0390
						anilina	0,0520
						amoniak	0,1300
						tlenek węgla	0,0671
						węgl. alifatyczne	0,0260
						węgl. aromatyczne	0,0260
10.	E 20	linia formierska DISA 2110 - przenośnik form AMC ze stanowiskiem zalewania form i tunelem chłodzenia form	4 cyklony	12	0,35	pył ogółem	0,1500
						- w tym pył PM 10	0,0651
						formaldehyd	0,1000
						fenol	0,0150
						anilina	0,0200
						amoniak	0,0500
						tlenek węgla	0,0258
						węgl. alifatyczne	0,0100
						węgl. aromatyczne	0,0100
11.	E 30	5 szlifierek do szlifowania kształtek bezkielichowych	Filtr pulsacyjny, tkaninowy FPK 48-1,5	4,5	0,45	pył ogółem	0,0650
						- w tym pył PM 10	0,0455
12.	E 31	oczyszczarka tunelowa OWTP 300	filtr pulsacyjno strumieniowy	4,5	0,4*0,4	pył ogółem	0,5000
							- w tym pył PM 10
13.	E 32			4,5	0,4*0,4	pył ogółem	0,5000
						- w tym pył PM 10	0,3000
14.	E 33	2 szlifiarki stacjonarne jednotarczowe, 3 szlifiarki stacjonarne dwutarczowe, 1 obrzynarka do rur	filtr workowy	11	0,35	pył ogółem	0,2080
						- w tym pył PM 10	0,1456

15.	E 34	1 oczyszczarka OWT 400, 1 oczyszczarka STEM	filtr nabojoy	5	0,35* 0,3	pył ogółem	0,8000
						- w tym pył PM 10	0,4960
16.	E 35	1 szlifierka stacjonarna jednotarczowa do szlifowania czoła kielicha i 2 szlifierki do szlifowania wewn. pow. i stanowisko przedmuchiwania rur deszczowych i kanalizacyjnych po szlifowaniu	odpylacz kasetowy typ DFS	4	0,4	pył ogółem	0,3477
						- w tym pył PM 10	0,2260
17.	E 54	mieszarka skrzydełkowa i stanowisko wykonywania rdzeni z masy chemoutwardzalnej	brak	2,5	0,3	fenol	0,2000
						formaldehyd	0,2000
						pył ogółem	0,0250
						- w tym pył PM 10	0,0200
18.	E 55	Stanowisko klejenia odlewów	brak	2	0,3	Trójetylenoczteroamina	0,0150

1.2 Dopuszczalna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji

Substancje emitowane	Emisja z instalacji IPPC
	Mg/rok
alkohol furfurylowy	0,0243
trójetylenoczteroamina	0,0300
amoniak	2,0477
anilina	0,3682
chrom ⁽⁺³⁾	0,0012
ditlenek azotu	9,9548
ditlenek siarki	10,6734
fenol	0,3950
formaldehyd	1,9052
izocyjaniany	0,2080
mangan	0,0079
miedź	0,0118
nikiel	0,0010
pył ogółem	25,1686

- w tym pył PM 10	15,5330
tlenek węgla	83,2130
trietylamina	0,0499
węgl. alifatyczne	0,1712
węgl. aromatyczne	0,3123

2. Emisja hałasu do środowiska

2.1. Charakterystyka akustyczna głównych źródeł hałasu.

Główne źródła hałasu

Lp.	Instalacja/obiekt	Urządzenie, czynność	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej lub poziom hałasu w odległości 1m od ściany [dB]	
			Dzień 6.00- 22.00	Noc 22.00- 6.00		
Ewidencja źródeł hałasu: ŹRÓDŁA POŚREDNIE						
1	ODLEWNIA- instalacja IPPC	Żeliwiarnia – wytapianie żeliwa	- praca żeliwiaków - załadunek wagi złomem wsadowym, koksem; pracująca suwnica; - załadunek, transport, wyładunek wózka - wentylator promieniowy	15	1	85
2		Rdzeniarnia	- nadmuchiarki (jest 5 nadmuchiwarek U-200 i 5 przyrządów stołowych PS-1)	15	1	79
3		Odlewnia	Stacja przerobu mas: - mieszarka turbinowa MTI-1000 (będzie zlikwidowana), - zespół przenośników taśmowych, - sita obrotowe. Linia formierska DISA 2110: - automatyczna formierka DISA, - przenośnik form AMC, - podajnik wibracyjny form, - bęben wybijająco – chłodzący, - chłodziarka wibracyjno-fluiduzacyjna CFM 3510, - wentylator odciągowy ze stanowiska zalewania form. Odlewanie odśrodkowe rur: - maszyny do odśrodkowego odlewania rur (3 maszyny), - odciągi pary od chłodzenia kokil. Odlewanie kokilowe - kokilarki pneumatyczne Linia formierska Loramendi: - piec zalewczy, - automatyczna formierka, - przenośnik form AMC i SBC, - krata wstrząsowa, - przenośnik członowy	15	1	Strona E: 79 dB Strona W: 84 dB Strona N: 79 dB Strona S: 85 dB Dach: 80

4		Odlewnia ręczna	- prace przy procesie formowania, odlewania i wybijania w formach piaskowych (kokile ręczne)	15	1	85
5		Budynek SPM 150	Stacja Przerobu Mas SPM 150: - mieszarka turbinowa Z 500 - dozowniki wagowe masy obiegowej i dodatków - przesiewacz i chłodziarka masy - oddzielacze magnetyczne - przenośniki taśmowe - przenośniki kubelkowe - zbiorniki buforowe masy zwrotnej i dodatków, - dozowniki - transporty pneumatyczne Linia formierska Savelli: - automatyczna formierka, - linia rdzeniowania, - stanowisko obracania i składania form, - stanowisko zalewania w piecu zalew czym, - linia chłodzenia, - krata do wybijania form, - linia czyszczenia skrzynek i płyt podformowych	15	1	85
6		Budynek topialni indukcyjnej	Piec topialny 2 tyglowy indukcyjny średniej częstotliwości z zapleczem energetycznym	15	1	85
7	POZOSTAŁE INSTALACJE PRODUKCYJNE OBJĘTE POZWOLENIEM ZINTERGOWANYM	Gniazdo wykończenia rur	Wykańczanie rur: - szlifierki podwieszane do szlifowania rur - wewnątrz, - mieszarka masy rdzeniowej - przedmuchiwanie rur, - szlifierka do szlifowania czoła kielicha	15	1	94
8		Oczyszczalnia	- oczyszczarka tunelowa OWPT-300, - szlifierki jednotarczowe, - szlifierki dwutarczowe, - szlifierki ręczne „BOSCH”, - obrzynarka do rur (obiekt nr 27) - oczyszczarki OWT 400 i STEM	15	1	91
9		Montaż	Prace montażowe: wiercenie, gwintowanie, - nitowanie, skręcanie i kompletowanie - wiertarki, - ostrzarko – szlifierka, - prasa.	15	1	88
10		Budynek montażu i obróbki odlewów Budynek obróbki wpustów ulicznych	- tokarka - frezarki - ostrzarko-szlifierka	15	1	85

11	INSTALACJE POMOCNICZE NIE OBJETE POZWOLENIEM ZINTERGOWANYM	Stolarnia	- szlifierka do drewna - piła tarczowa - grubościówka - wyrówniarka - piła taśmowa	15	1	85
12		Modelowy i remontowo-mechaniczny	- tokarki, - frezarki, nożyce do cięcia blach, - wiertarki, wiertarki do głębokich wierceń, - szlifierki.	15	1	85
13		Gniazdo betonowania pokryw do włazów	- mieszarka do betonu	15	1	85
14		Budynek malarni proszkowej i CNC	- 5 szlifierek do szlifowania kształtek bezkielichowych	15	1	80
15		Budynek pomp, hydroforni i kotłowni	Praca pomp, kotłów	15	1	83
Ewidencja źródeł hałasu: ŹRÓDŁA BEZPOŚREDNIE (PUNKTOWE, LINIOWE LUB POWIERZCHNIOWE)						
16	POZOSTAŁE INSTALACJE OBJETE POZWOLENIEM ZINTERGOWANYM	Budynek Odlewni	- wentylator instalacji odpylającej stanowiska zalewania DISA (1 szt.) – po północnej stronie budynku odlewni	15	1	85
17			- wentylator instalacji odpylającej bęben automatu formierskiego (1 szt.) – po zachodnie stronie budynku odlewni	15	1	85
18			- wentylatory instalacji odpylającej stacji przerobu mas odlewni (2 szt.) - po zachodniej stronie budynku odlewni	15	1	85
			wyrzutnia kominowa z tłumikiem hałasu	15	1	78
19		Topialnia żeliwiakowa	- wentylator promieniowy odciągający spaliny żeliwiakowe (w obudowie dźwiękochłonnej); na odprowadzeniu do kominu znajdować się będzie tłumik hałasu - obiekt nr 3b	15	1	75
20			- wentylatory osiowe nawiewne w chłodnicy rurowej spalin (16 szt. zainstalowanych, ilość pracujących wentylatorów zmienna) – wymiennikownia ciepła w wykonaniu „cichobieżnym” – obiekt nr 3b.	15	1	74
21		Oczyszczalnia	- wentylator instalacji odpylającej oczyszczarki tunelowej OWTP 300 (1 szt.) - przy południowej ścianie hali Oczyszczalni,	15	1	79
22			- wentylator instalacji odpylającej szlifierek oczyszczalni i obrzynarki (1 szt.) - przy wiacie dla obrzynek – po południowej stronie budynku oczyszczalni;	15	1	81
			Wentylator przy południowej ścianie hali oczyszczalni	15	1	80
23		Budynek SPM 150	Chłodnia wentylatorowa (umieszczona na dachu budynku 33)	15	1	65
			Wyrzutnia kominowa z tłumikiem hałasu – na zewnątrz, południowa ściana budynku 11	15	1	78
24		Budynek rdzeniarni Cold-Box	Wentylator w ścianie budynku rdzeniarni	15	1	65
25		Topialnia	Chłodnia wentylatorowa (umieszczona na dachu budynku 33)	15	1	70

	indukcyjna	Wentylator w obudowie dźwiękochłonnej, filtr – na zewnątrz (pomiędzy budynkami)	15	1	80
		Wyrzutnia kominowa z tłumikiem hałasu – na zewnątrz	15	1	78

2.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska –

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj.:

1) na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (tereny zlokalizowane na zachód od zakładu, przy ul. Lipowej), wynosi:

- w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 50 dB,
- w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 40 dB.

2) na tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego (tereny zlokalizowane na południe od zakładu, przy ul. 1 Maja oraz tereny zlokalizowane na południowy-zachód od zakładu, przy ul. Lipowej) wynosi:

- w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB,
- w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

3. Warunki z zakresu gospodarki wodno-ściekowej

W niniejszym pozwoleniu nie określono warunków z zakresu gospodarki wodno-ściekowej. Woda na potrzeby zakładu pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej. Prognozowana ilość pobieranej wody wynosić będzie $Q_{\max} = 17\,612\text{ m}^3/\text{rok}$.

Woda w instalacji IPPC wykorzystywana będzie:

- do celów technologicznych - natrysku i nawilżania mas w ilości $Q_{\max} = 17\,500\text{ m}^3/\text{rok}$,
- do uzupełniania strat obiegu zamkniętego wód chłodniczych w ilości $Q_{\max} = 100\text{ m}^3/\text{rok}$,
- do uzupełnienia wody w neutralizatorze amin w ilości $Q_{\max} = 12\text{ m}^3/\text{rok}$.

Ścieki przemysłowe, które stanowiąc będą zneutralizowane ścieki z neutralizatora amin, zawierające siarczan sodu i siarczan amonu, odprowadzane będą do urządzeń miejskiej kanalizacji sanitarnej w ilości $10\text{ m}^3/\text{rok}$.

4. Warunki wynikające z ustawy Prawo ochrony środowiska w zakresie wytwarzania odpadów

4.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Skład chemiczny:</u> krzemionka, PE, PCV, PP, celuloza, Fe, Al, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, H ₂ SO ₄ , KOH, fenol, formaldehyd, aminy. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, drażniący, szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny.	2,5
Odpady inne niż niebezpieczne				
2.	10 09 03	Żużle odlewnicze	<u>Skład chemiczny:</u> tlenki wapnia i glinu, krzemionka, minerały krzemianowo – glinowe, metale i tlenki metali: Fe, Cr, Cd, Mn, Cu, Mo, Ni, Pb oraz C. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, niepalny.	2500,0
3.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	<u>Skład chemiczny:</u> krzemionka, bentonit, węgiel, kaolin. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, niepalny.	150,0
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	<u>Skład chemiczny:</u> krzemionka, bentonit, węgiel, kaolin. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, niepalny.	4 000,0
5.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	<u>Skład chemiczny:</u> trietyloamina, nafta, solwent nafta, węglowodory ciężkie aromatyczne, fenol, izocyjaniany, trichlorek fosforu. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, niepalny.	450,0
6.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	<u>Skład chemiczny:</u> krzemionka, fenol, formaldehyd. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, niepalny.	500,0
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<u>Skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel, jako domieszki: chrom, mangan, miedź, nikiel. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, niepalny.	100,0

8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopy	<u>Skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel, jako domieszki: chrom, mangan, miedź, nikiel. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, niepalny.	100,0
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Skład chemiczny:</u> elektrokorund, kwarc, węgiel krzemu, węgiel boru, diament, bakelit. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, niepalny.	5,0
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład chemiczny:</u> PE, PP, PCV, PS <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny	1,5
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, lignina i hemiceluloza. <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny.	3,0
12.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Skład chemiczny:</u> żelazo, aluminium, miedź, ołów, chrom, nikiel. <u>Właściwości:</u> odpad stały.	0,5
13.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	<u>Skład chemiczny:</u> krzemionka, wapń, uwodniony siarczan wapnia, ditlenek krzemu, tlenek glinu, tlenek żelaza. <u>Właściwości:</u> odpad stały, częściowo sypki, niejednorodny.	200,0

4.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawaniu odpadów odbywać się będzie poprzez utrzymanie w należyтым stanie technicznym maszyn i urządzeń oraz instalacji technologicznych funkcjonujących na terenie zakładu. Ilość wytworzonych odpadów jest ściśle związana z mocą przerobową zakładu i wynika z normalnej eksploatacji instalacji. Postępowanie z odpadami uzależnione będzie od ich rodzaju i prowadzone będzie w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko.

4.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wszystkie wytworzone odpady będą czasowo magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej wszystkie odpady powstające na terenie zakładu będą przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane luzem w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn stanowi boks o utwardzonej posadzce, zadaszony i zamknięty, wyposażony w gaśnice.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
2.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	Odpady będą magazynowane luzem w wydzielonym miejscu w betonowych boksach do magazynowania odpadów.
3.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Odpady będą magazynowane luzem w wydzielonym miejscu w betonowych boksach do magazynowania odpadów.
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpady będą magazynowane luzem w wydzielonym miejscu w betonowych boksach do magazynowania odpadów oraz w pojemnikach metalowych przechylnych na betonowej posadzce.
5.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady będą magazynowane luzem w wydzielonym miejscu w betonowych boksach do magazynowania odpadów.
6.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane luzem w wydzielonym miejscu w betonowych boksach do magazynowania odpadów.
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady będą magazynowane w pojemnikach w wydzielonym miejscu na placu przed magazynem wyrobów gotowych.
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopy	Odpady będą magazynowane w zamykanych pojemnikach w wydzielonym miejscu na placu przed magazynem wyrobów gotowych.
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady będą magazynowane luzem w drewnianych skrzyniach w wydzielonym miejscu na placu za magazynem wyrobów gotowych.
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane luzem lub w pojemnikach w wydzielonym miejscu w betonowych boksach do magazynowania odpadów.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane luzem w wydzielonym miejscu w betonowych boksach do magazynowania odpadów.
12.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane luzem lub w pojemnikach w wydzielonym miejscu w betonowych boksach do magazynowania odpadów oraz luzem w drewnianych skrzyniach w wydzielonym miejscu na placu za magazynem wyrobów gotowych.

13.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady będą magazynowane luzem w wydzielonym miejscu w betonowych boksach do magazynowania odpadów.
-----	----------	---	---

5. Warunki wynikające z ustawy o odpadach w zakresie przetwarzania odpadów

5.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

a) rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	R4	2000
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R4	1000
3.	16 01 17	Metale żelazne	R4	2000
4.	17 04 05	Żelazo i stal	R4	32000
5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	R4	2000
6.	19 12 02	Metale żelazne	R4	1000
Łącznie				40 000

b) rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku:

W wyniku prowadzonego procesu przetwarzania R4 (odzysku) w/w odpadów nie będą postawały odpady poprocesowe.

5.2. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Działalność związana z przetwarzaniem odpadów prowadzona jest na terenie spółki Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A. w Końskich, ul. 1 Maja 57, 26-200 Końskie. Proces przetwarzania złomów metali żelaznych prowadzony będzie w dwóch żeliwiakach zlokalizowanych w budynku topialni żeliwiakowej i w nowym piecu indukcyjnym zlokalizowanym w topialni indukcyjnej. Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach – Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku, zastosowaną w zakładzie metodę odzysku odpadów oznaczono jako: R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali.

Odzysk odpadów w procesie R4 polega na ich wykorzystaniu w całości w procesie przygotowania żeliwa.

Rozładunek przywożonych materiałów, w tym złomu, do zasobników magazynowych jak również transport z zasobników magazynowych do zasobników dobowych odbywa się za pomocą suwnicy wyposażonej w chwytak elektromagnetyczny lub chwytak hydrauliczny.

Odpady przywiezione do zakładu poddawane są kontroli zgodnie z określoną procedurą.

Tak skontrolowane odpady złomu magazynowane są w wydzielonych boksach magazynu materiałów wsadowych i magazynu dobowego, z którego wraz z innymi surowcami dozowane są do żeliwiaków lub pieca indukcyjnego wg określonej instrukcji technologicznej.

Składniki wsadu złomu metali żelaznych wprowadzane do żeliwiaków i pieca indukcyjnego muszą być wolne od nadmiaru rdzy, olejów, smarów i innych zanieczyszczeń oraz wilgoci celem wyeliminowania możliwości zgazowania metalu lub utlenienia składników.

Odzysk prowadzony jest w:

- topialni żeliwiakowej (dwa żeliwiaki koksowe) współpracującej z magazynem materiałów wsadowych. W magazynie materiałów wsadowych zamontowane są zasobniki (betonowe bunkry) na: materiały wsadowe w tym: złom stalowy, złom żeliwny i złom obiegowy poddawany odzyskowi (3 szt.), koks odlewniczy (2 szt.), kamień wapienny (1 szt.), surówka odlewnicza (1 szt.), dodatki stopowe (1 szt.). Każdy zasobnik ma podpięty podajnik wibracyjny. Podajniki wibracyjne podają składniki wsadu do dozownika wagowego poruszającego się po torze przejezdny wzdłuż zasobników. Przygotowana porcja wsadu z dozownika wagowego wsypywana jest do wciągu załadocznego, stanowiącego integralną część każdego żeliwiaka. System dozowania jest w pełni zmechanizowany i skomputeryzowany;
- w topialni indukcyjnej (piec indukcyjny dwutyglowy) współpracującej z magazynem materiałów wsadowych. Do pieca indukcyjnego używany jest jako wsad: złom stalowy, złom żeliwny, dodatki stopowe, surówka odlewnicza i złom obiegowy. Materiały wsadowe będą składowane w zadaszonym magazynie materiałów wsadowych, w oddzielnych boksach, odpowiednio oznaczonych, co pozwoli na ich jednoznaczną identyfikację. Materiały wsadowe będą transportowane przy pomocy suwnicy namiarowej do wozów załadoczych, a następnie do pieca indukcyjnego. System dozowania będzie w pełni zmechanizowany i skomputeryzowany.

Wyprodukowane ciekłe żeliwo zalewane jest do form piaskowych lub metalowych, a gotowe odlewy po zastygnięciu i wybicciu z formy poddawane są dalszej obróbce wykończającej.

Przewidywana roczna moc przerobowa instalacji do przetwarzania odpadów wyniesie 40 000 ton/rok.

5.3 Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów, jeżeli wymaga tego rodzaj odpadów, w szczególności niebezpiecznych, lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Dodatkowe warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów:

- przetwarzanie odpadów powinno odbywać się w sposób, nie powodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska,
- teren nieruchomości na której prowadzone będzie przetwarzanie odpadów winien posiadać pełne zabezpieczenie p.poż.,
- pracownicy powinni posiadać pełne przeszkolenie w zakresie bhp i p.poż.

5.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Odpady będą magazynowane selektywnie, w boksach utwardzonych i oznakowanych w magazynie materiałów wsadowych w budynku topialni żeliwiakowej i w budynku topialni indukcyjnej.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	
3.	16 01 17	Metale żelazne	
4.	17 04 05	Żelazo i stal	
5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	
6.	19 12 02	Metale żelazne	

.”

3. Punkt III. „Warunki prowadzenia monitoringu emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji”, otrzymuje następujące brzmienie:

„III. WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU EMISJI ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI

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

1.1 Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Zakres i częstotliwość pomiarów emisji określa tabela:

Nr emitora	Źródło emisji	Częstotliwość pomiarów	Oznaczana substancja
E 1	żeliwiak nr 1a żeliwiak nr 1b	co najmniej 1 raz w roku oraz pomiar skuteczności działania urządzenia ochronnego	ditlenek azotu, ditlenek siarki, tlenek węgla, pył ogółem, pył zawieszony PM10
E 2	5 nadmuchiwarek U-200 ogrzewanych gazem, 5 przyrządów stołowych PS-1 ogrzewanych elektrycznie.	co najmniej 1 raz w roku	ditlenek azotu, ditlenek siarki, tlenek węgla, pył ogółem, pył zawieszony PM10, formaldehyd, fenol, anilina, amoniak
E 11	stacja przerobu mas SPM 30: mieszarka, chłodziarka, podajnik wibracyjny, przesiewacze obrotowe i wszystkie przesypy przy transporcie masy zwrotnej	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10

E 12	stanowiska do wykonywania odlewów w formach piaskowych wykonywanych ręcznie, 2 kokilarki pneumatyczne	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10, alkohol furfurylowy, formaldehyd, fenol, anilina, amoniak, tlenek węgla, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne
E 13	linia formierska DISA 2110 - bęben wybijająco-chłodzący	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10, formaldehyd, fenol, anilina, amoniak
E 14	stacja przerobu mas SPM 150: mieszarka, chłodziarka, podajnik wibracyjny, przesiewacze obrotowe i wszystkie przesypy przy transporcie masy zwrotnej	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10, formaldehyd, fenol, anilina, amoniak, tlenek węgla, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne
	linia formierska SAVELLI - stanowisko zalewania form, chłodzenia, wypychania oraz wybijania odlewów	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10
E 15	piec indukcyjny średniej częstotliwości 2X6 t, stanowisko sferoidyzacji	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10, ditlenek azotu, tlenek węgla, nikiel, chrom ⁺³ , mangan, miedź
E 16	stacja przygotowania masy rdzeniarskiej i 2 rdzeniarki 16 l "cold-box" pole odkładcze rdzeni	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10, fenol, izocyjaniany, trójetyloamina, węglowodory aromatyczne
E 17	linia formierska LORAMENDI- stanowisko zalewania form, chłodzenia oraz kraty wstrząsowej	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10, formaldehyd, fenol, anilina, amoniak, tlenek węgla, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne
E 20	linia formierska DISA 2110 - przenośnik form AMC ze stanowiskiem zalewania form i tunelem chłodzenia form	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10, formaldehyd, fenol, anilina, amoniak, tlenek węgla, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne
E 30	5 szlifierek do szlifowania kształtek bezkielichowych	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10
E 31	oczyszczarka tunelowa OWTP 300	co najmniej 1 raz w roku oraz pomiar skuteczności działania urządzenia ochronnego	pył ogółem, pył zawieszony PM10
E 32			
E 33	2 szlifierki stacjonarne jednotarczowe, 3 szlifierki stacjonarne dwutarczowe, 1 obrzynarka do rur	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10

E 34	1 oczyszczarka OWT 400, 1 oczyszczarka STEM	co najmniej 1 raz w roku oraz pomiar skuteczności działania urządzenia ochronnego	pył ogółem, pył zawieszony PM10
E 35	1 szlifierka stacjonarna jednotarczowa do szlifowania czoła kielicha i 2 szlifierki do szlifowania wewn. pow. i stanowisko przedmuchiwania rur deszczowych i kanalizacyjnych po szlifowaniu	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10

1.2 *Monitoring hałasu*

Należy prowadzić okresowe pomiary hałasu w środowisku, zgodnie z obowiązującymi przepisami, w porze dziennej oraz w porze nocnej, z częstotliwością co dwa lata.

Pomiary przeprowadzane będą w trzech punktach pomiarowych:

- P1 – granica terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego – punkt usytuowany na terenie zabudowy przy ulicy 1 Maja 47,
- P2 – granica zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego – punkt usytuowany na terenie zabudowy przy ul. Lipowej 39A,
- P3 – granica terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej – punkt usytuowany na terenie zabudowy przy ul. Lipowej 11.

1.3 *Monitoring i ewidencja odpadów*

Ilość powstających odpadów będzie ważona, mierzona i ewidencjonowana, a pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji, winni kontrolować ilości wytwarzanych odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych niniejszą decyzją.

Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z przepisami ustawy o odpadach.

1.4 *Sposób i częstotliwość badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko*

Monitoring gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Lp.	Punkt poboru gruntu	Współrzędne geograficzne WGS 84		Zakres analizowanych parametrów
		N	S	
1	P4	51,1921	20,4196	metale ciężkie (chrom, cynk, ołów)
2	P5	51,1933	20,4178	
3	P6	51,1945	20,4180	
4	P9	51,1948	20,4189	

2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji

- Wyniki pomiarów hałasu przenikającego do środowiska oraz wyniki pomiarów emisji pyłów i gazów do powietrza przekazywane będą do właściwego organu ochrony środowiska oraz do wojewódzkiego inspektoratu ochrony środowiska zgodnie z obowiązującym Rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji.
- Wyniki badań lub pomiarów zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko przekazywane będą organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.
- Informacje i dane w zakresie gospodarowania odpadami przekazywane będą właściwemu Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego w terminie określonym w obowiązujących przepisach prawnych.”

4. Punkt IV.2. „Metody ochrony powietrza”, otrzymuje brzmienie:

„2. Metody ochrony powietrza

Na terenie Koneckich Zakładów Odlewniczych S.A. ochrona powietrza realizowana jest poprzez:

- stosowanie urządzeń ochrony powietrza tj.: cyklonów, filtrów pulsacyjnych, odpylacza kasetowego, neutralizatora amin,
- okresowe przeglądy żeliwiaków,
- stosowanie koksu o znanych właściwościach i kontrolowanej jakości,
- kontrolowanie wymogów jakościowych wsadu,
- kontrola procesów przygotowania mas.”

5. Punkt IV.3. „Metody ochrony przed hałasem”, otrzymuje brzmienie:

„3. Metody ochrony przed hałasem

W Koneckich Zakładach Odlewniczych S.A. ochrona przed hałasem realizowana będzie poprzez:

- systematyczne modernizowanie maszyn i urządzeń,
- właściwą konserwację maszyn i urządzeń zapobiegającą wzrostowi poziomu emitowanego hałasu,
- stosownie stolarki drzwiowej i okiennej oraz materiałów ścian zewnętrznych o podwyższonej izolacyjności akustycznej.
- zainstalowanie wentylatorów w obudowach dźwiękochłonnych i wyrzutni kominowych z tłumikami hałasu dla nowych linii formierskich i pieca topialnego.”

6. Punkt IV.4. „Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadowej”, otrzymuje brzmienie:

„4. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadowej.

Na terenie Koneckich Zakładów Odlewniczych S.A. ograniczanie uciążliwości gospodarki odpadowej realizowane jest m.in. poprzez prowadzenie następujących działań organizacyjnych:

- stosowanie nowych rozwiązań technicznych i technologicznych ograniczających ilości wytwarzanych odpadów,
- realizację i planowanie dostaw materiałów i surowców,
- realizowanie na bieżąco napraw i remontów zapewniającego sprawne działanie sprzętu i urządzeń,
- magazynowanie odpadów w sposób selektywny, w wyznaczonych, oznakowanych i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych miejscach,
- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji powstających odpadów.

7. Podpunkt 5.1 „Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska” punktu IV.5. „Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości”, otrzymuje brzmienie:

„5.1 Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

Rodzaj stosowanej w Koneckich Zakładach Odlewniczych S.A. technologii jak i parametry procesu produkcyjnego oraz ochrony środowiska są zgodne z wymogami BAT.

Zakład posiada wdrożone i realizowane zintegrowane systemy zarządzania: ISO 9001, ISO/TS 16949, ISO 14001.”

8. Punkt IV.6. „Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska oraz zgodność eksploatacji instalacji z wymaganiami BAT”, otrzymuje brzmienie:

„IV.6. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska oraz zgodność eksploatacji instalacji z wymaganiami BAT

1. Masa obiegowa stanowi około 97% przy sporządzaniu mas formierskich na stacji przerobu mas.
2. Materiały stosowane do sporządzania masy formierskiej posiadają ściśle określone w instrukcjach parametry, które są kontrolowane w Zakładzie.
3. Na bieżąco prowadzona jest kontrola właściwości mas formierskich i rdzeniowych (m.in. wilgotność, przepuszczalność, wytrzymałość na ściskanie, zagęszczalność, zawartość lepiszcza, temperatura) oraz pracy sprzętu (min. temperatura, czas utwardzania).
4. Stosowanie koksu o znanych właściwościach i kontrolowanej jakości tj.: wartość opałowa, zawartość popiołu i siarki, wilgotność, granulacja.
5. Woda chłodnicza wykorzystywana jest na zasadzie przepływowej (chłodzenie maszyny odlewniczej DISAMATIC), jak również obiegowej (chłodzenia procesu odśrodkowego formowania rur oraz płaszcza żeliwiaków) wraz z jej podczyszczaniem.

6. Prowadzony jest wewnętrzny recykling wody dla wód chłodniczych – woda z chłodzenia maszyny odlewniczej DISAMATIC wykorzystywana do uzupełniania ubytków wody do chłodzenia procesu odśrodkowego formowania rur oraz płaszcza żeliwiaków.
7. Prowadzony jest wewnętrzny recykling wód chłodniczych - woda do chłodzenia pieca indukcyjnego, maszyn odlewniczych LORAMENDI i SAVELLI krąży w obiegu zamkniętym po schłodzeniu na dwóch chłodniach wentylatorowych.”

9. Punkt VI. „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii”, otrzymuje brzmienie:

„VI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

W rozumieniu przepisów Prawa ochrony środowiska, Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A. w Końskich nie zaliczają się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Możliwe pożary, wycieki gazów, wycieki olejów likwidowane będą zgodnie z opracowanymi i zatwierdzonymi instrukcjami postępowania na wypadek awarii. Systemy kontrolne, monitorujące, oddymiające, sygnalizacja pożarowa, różnego rodzaju zawory odcinające, wentylacja mechaniczna stanowią czynnik zapobiegania potencjalnym emisjom zanieczyszczeń do środowiska.”

II. Pozostałe punkty decyzji Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 27 sierpnia 2007r. znak: ŚR.III.6618-6/07 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego: z dnia 28 czerwca 2011 r., znak: OWŚ.VII.7222.8.2011 oraz z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OWŚ-VII.7222.55.2014, zatwierdzającej program dostosowawczy dla Koneckich Zakładów Odlewniczych S.A. oraz udzielającej Koneckim Zakładom Odlewniczym S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, pozostają bez zmian.

U Z A S A D N I E N I E

Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A. wystąpiły do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 27 sierpnia 2007r. znak: ŚR.III.6618-6/07 z późn. zm. dla instalacji do odlewania stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A. w Końskich.

Wnioskowane zmiany dotyczyły uwzględnienia w posiadanym pozwoleniu zmian związanych z rozbudową istniejących hal: odlewni, topialni i rdzeniarni oraz rozbudową i modernizacją istniejącej instalacji IPPC, obejmującą m.in. budowę: dwóch automatycznych linii formowania, stacji przerobu mas, topialni wyposażonej w piec indukcyjny dwutyglowy, rdzeniarni cold box, oczyszczalni odlewów. W związku z modernizacją Zakładu likwidacji uległy niektóre źródła emisji. Wprowadzone zmiany umożliwiają poszerzenie asortymentu oferowanych przez KZO S.A. wyrobów (poza żeliwem szarym produkowane będzie również żeliwo sferoidalne), a także umożliwią zwiększenie zdolności produkcyjnej instalacji.

Wnioskowane zmiany w myśl przepisów ochrony środowiska stanowią istotną zmianę instalacji.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego po dokonaniu uzupełnień spełnił wymagania formalne określone w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2017 r. poz. 519). Wniesiona została również opłata rejestracyjna za zmianę pozwolenia zintegrowanego na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2017 r. poz. 519) tut. Organ zapewnił udział społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ustawie 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 (tj. Dz. U. z 2016 r., poz. 353 z późn. zm.) w prowadzonym postępowaniu administracyjnym w sprawie wydania decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji. Obwieszczeniem z dnia 27 grudnia 2016 r. znak: OWŚ-VII.7222.10.2016 Marszałek Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach zawiadomił o wszczęciu postępowania i rozpoczęciu procedury udziału społeczeństwa w postępowaniu w sprawie istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Koneckich Zakładów Odlewniczych S.A. w Końskich.

Obwieszczenie w tej sprawie zostało zamieszczone na tablicach informacyjnych: Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach, Urzędu Miasta w Końskich oraz Koneckich Zakładów Odlewniczych S.A. w Końskich; a także na stronie internetowej BIP Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach. W określonym w Obwieszczeniu 30 – dniowym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski w sprawie.

W związku z rozbudową zakładu, w zakresie emisji hałasu do środowiska dokonano weryfikacji głównych źródeł emisji hałasu. Zmianie uległy również dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z Odlewni do środowiska. Na terenach sąsiadujących z Zakładem obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego. Zgodnie z jego zapisami najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego. W związku z tym dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego do środowiska zostały określone dla ww. terenów, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t. j. Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Okresowe pomiary hałasu przenikającego z instalacji do środowiska prowadzone będą na obszarach objętych ochroną przed hałasem w porze dziennej i nocnej, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

W zakresie gospodarki odpadami przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczyła m.in. zwiększenie ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia o ponad 10 % i poddawanych przetworzeniu o ponad 50 % w okresie roku. Wykreślono z listy odpadów wytwarzanych odpad o kodzie 15 01 01 – opakowania z papieru i tektury. Skorygowano opisy miejsc magazynowania odpadów. Ponadto zweryfikowano warunki pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami w odniesieniu do obowiązujących przepisów prawa.

Rozbudowa instalacji wiązać się będzie ze wzrostem zużycia wody, która pozyskiwana będzie jak dotychczas, z miejskiej sieci wodociągowej. W związku z powyższym, w niniejszej decyzji zweryfikowano ilości pobieranej wody wodociągowej. Ponadto dokonano zmian zapisów dotyczących gospodarki wodno-ściekowej, które mają charakter wyłącznie zmian porządkowych.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wykazano, że eksploatacja przedmiotowej instalacji, nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości powietrza wyrażonych jako dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu zawarte w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1032). Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza, powstających w wyniku funkcjonowania instalacji do odlewania stopów żelaza, określono na poziomie zapewniającym dotrzymanie standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

W związku z tym, że eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego został dołączony raport początkowy Z przedłożonej dokumentacji wynika, że funkcjonowanie przedmiotowej instalacji IPPC nie powoduje przekroczeń standardów jakości gleby na terenie Zakładu.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2016 r., poz. 1827) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia na konto Urzędu Miasta w Kielcach, a kopię dowodu wpłaty załączono do akt sprawy.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



Edyta Marciniakowska
Z-ca Dyrektora Departamentu
Rozwoju Obszarów Miejskich i Środowiska

Otrzymują:

1. Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A. w Końskich
ul. 1 Maja 57
26-200 Końskie

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska (wersja elektroniczna decyzji)
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach
Al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce
3. Urząd Miasta w Końskich
4. a/a