



ŚO-II.7222.23.2020

(sprawa przeniesiona spod znaku:
OWŚ-VII.7222.24.2019)

Kielce, 31 grudnia 2020

DECYZJA

Na podstawie art. 155 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.) w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.) oraz art. 214 ust. 1 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku Odlewni Polskich Spółka Akcyjna, ul. inż. Władysława Rogowskiego 22, 27-200 Starachowice, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Starachowicach przy ul. inż. Władysława Rogowskiego 22, 27-200 Starachowice,

orzekam:

zmieniam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-20/06 z dnia 26 kwietnia 2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚVII.7222.10.2013 z dnia 13 sierpnia 2013 r. oraz znak: OWŚ-VII.7222.54.2014 z dnia 3 grudnia 2014 r., udzielającą Odlewniom Polskim Spółka Akcyjna z siedzibą w Starachowicach pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Starachowicach przy ul. inż. Władysława Rogowskiego 22, 27-200 Starachowice, w następujący sposób:

1. Po słowie „orzekam” w miejsce zapisu:

„udzielam Odlewniom Polskim S.A. w Starachowicach, Aleja Wyzwolenia 70, 27-200 Starachowice, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych zlokalizowanej w Odlewniach Polskich S.A. w Starachowicach”

wprowadzam zapis w brzmieniu:

„udzielam Odlewniom Polskim Spółka Akcyjna, ul. inż. Władysława Rogowskiego 22, 27-200 Starachowice, NIP 664-00-05-475, REGON 290639763, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania stali i stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Starachowicach przy ul. inż. Władysława Rogowskiego 22, 27-200 Starachowice”.

2. Punkt I. „RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE” otrzymuje brzmienie:

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

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności Odlewni Polskich Spółka Akcyjna z siedzibą w Starachowicach jest produkcja odlewów głównie z żeliwa sferoidalnego oraz żeliwa szarego i ADI (produkcja tzw. komponentów odlewniczych), a także obróbka metali. Spółka produkuje odlewy dla motoryzacji, energetyki oraz armaturę. Spółka w ramach prowadzonej działalności eksploatuje instalację do odlewania stali i stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowaną przy ul. inż. Władysława Rogowskiego 22 w Starachowicach, na działce o nr ewid. 1087/51, obręb 005 Starachowice.

Niniejsza instalacja posiada zdolność produkcyjną do 142 Mg wytopu na dobę oraz do 22 000 Mg wytopu na rok.

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

Elementami wchodzącymi w skład ww. instalacji są:

1. Dwa piece indukcyjne średniej częstotliwości: dwutyglowy o pojemności 2 x 6 Mg i jednotyglowy o pojemności 1 x 6 Mg, w których prowadzony jest proces wytapiania ciekłego żeliwa.
2. Automatyczne linie formierskie (HWS i LORAMENDI) stanowiące zamknięty ciąg technologiczny, w którym następuje proces formowania, rdzeniowania, zalewania, chłodzenia, wybijania i oczyszczania odlewów.
3. Automatyczna stacja przerobu mas formierskich, w której następuje produkcja masy formierskiej na bazie masy zwrotnej z automatycznych linii formierskich.
4. Instalacja do przygotowania rdzeni, w ramach której funkcjonują strzelarki, w których wykonywane są rdzenie metodą cold-box (proces zimnej rdzennicy) oraz metodą hot-box (proces gorącej rdzennicy).
5. Pięć automatów szlifierskich, w których zachodzą procesy związane z obróbką końcową odlewów, tj. oczyszczanie, szlifowanie, itp.
6. Piec do wyżarzania odlewów.
7. Linia do obróbki cieplnej żeliwa ADI.

Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

- 1) wyposażenie pieców do topienia ciekłego metalu w układy do ujmowania i odpylania gazów w oparciu o pulsacyjne filtry tkaninowe, w celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza,
- 2) hermetyzacja procesu załadunku i topienia wsadu, w celu ograniczenia emisji rozproszonych,
- 3) prowadzenie procesu topienia wsadu w ścisłym reżimie technologicznym poprzez monitoring parametrów procesu oraz utrzymywanie optymalnych warunków przebiegu procesu, w celu minimalizowania wielkości emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych do powietrza,
- 4) wyposażenie linii formierskiej LORAMENDI w pulsacyjny filtr tkaninowy, w celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza,
- 5) wyposażenie: linii formierskiej HWS, stacji przerobu mas i przenośników z nią związanych, w systemy odpylania oparte o kasetowe filtry pulsacyjne, w celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza,

- 6) wyposażenie instalacji do produkcji rdzeni metodą cold-box w dwustopniowy system neutralizacji amin pozwalający na minimalizację emisji tych związków do powietrza,
- 7) hermetyczna zabudowa automatów szlifierskich i wyposażenie ich w urządzenia odpylające, w celu ograniczenia emisji rozproszonych pyłu oraz zminimalizowania emisji pyłu do powietrza,
- 8) prowadzenie procesów cięcia, oczyszczania odlewów oraz szlifowania na stanowiskach szlifierskich z zastosowaniem układów wychwytyjących gazy odlotowe oraz urządzeń odpylających,
- 9) hermetyzacja procesu czyszczenia w oczyszczarkach oraz wyposażenie ich w układy odpylające, w celu ograniczenia emisji rozproszonych oraz zminimalizowania emisji pyłu do powietrza.

3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

3.1. Zużycie energii i paliw

Tabela 1 Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii i paliw

| Lp. | Rodzaj energii | Jednostka | Zużycie energii |
|-----|---------------------|---------------------|-----------------|
| 1. | Energia elektryczna | MWh/rok | 35 533,5 |
| 2. | Gaz ziemny | m ³ /rok | 595 126 |

3.2. Zużycie surowców i materiałów

Tabela 2 Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców i materiałów

| Lp. | Nazwa surowca/materiału | Jednostka | Zużycie |
|-----|-------------------------------|---------------------|------------|
| 1. | Złom żeliwny obiegowy | Mg/rok | 18 000 |
| 2. | Surówka przeróbca | | 15 000 |
| 3. | Złom stalowy | | 11 000 |
| 4. | Złom żeliwny kupny | | 1 800 |
| 5. | Złom miedzi | | 38 |
| 6. | Dodatki stopowe i żelazostopy | | 850 |
| 7. | CO ₂ | kg/rok | 39 100 |
| 8. | Woda | m ³ /rok | 20 623 |
| 9. | Sprężone powietrze | | 19 550 000 |

3. Punkt II. „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” otrzymuje brzmienie:

„II. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA I MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII ORAZ WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza są:

1. Automatyczna stacja przerobu mas formierskich, z której zanieczyszczenia pyłowe kierowane są w celu oczyszczenia do odpylacza w postaci kasetowego filtra pulsacyjnego

- o skuteczności odpylania do 99 %, zapewniającego stężenie pyłu na wylocie poniżej 5 mg/m^3 . Zanieczyszczenia odprowadzane są emitorem E-2 (o wysokości 15,6 m i średnicy wylotu 1,1 m).
2. Strzelarki do rdzeni, do wytwarzania rdzeni w procesie zimnej rdzennicy cold-box, wyposażone w system neutralizacji amin – skruber. Zanieczyszczenia kierowane są do powietrza za pośrednictwem emitora E-5 (o wysokości 13,4 m i średnicy wylotu 0,4 m).
 3. Suszarka do rdzeni. Zanieczyszczenia z komory suszenia odprowadzane są emitorem E-4 (o wysokości 9 m i średnicy wylotu 0,45 m).
 4. Dwie automatyczne linie formierskie: LORAMENDI i HWS. Każda z linii wyposażona jest w filtr pulsacyjny tkaninowy o skuteczności odpylania 99 %, zapewniający stężenie pyłu na wylocie poniżej 5 mg/m^3 . Zanieczyszczenia odprowadzane są emitorami: E-1 o wysokości 14,2 m i średnicy wylotu 1,25 m (1/P7 Automatyczna linia formierska - LORAMENDI) oraz emitorem E-3 o wysokości 16,2 m i średnicy wylotu 1,1 m (5/P7 Automatyczna linia formierska - HWS).
 5. Indukcyjny piec jednotyglowy o średniej częstotliwości, o pojemności 6 Mg, z którego zanieczyszczenia pyłowo-gazowe są ujmowane i kierowane są do odpylacza, w postaci pulsacyjnego filtra tkaninowego, gdzie następuje redukcja stężenia pyłu do poziomu nieprzekraczającego 5 mg/m^3 , a następnie odprowadzane do powietrza za pośrednictwem emitora E-8 (o wysokości 14 m i średnicy wylotu 1 m).
 6. Indukcyjny piec dwutyglowy o średniej częstotliwości, o pojemności 2 x 6 Mg, z którego zanieczyszczenia pyłowo-gazowe są ujmowane a następnie kierowane do odpylacza, w postaci pulsacyjnego filtra tkaninowego, gdzie następuje redukcja stężenia pyłu do poziomu nieprzekraczającego 5 mg/m^3 , a następnie odprowadzane do powietrza za pośrednictwem emitora E-6 (o wysokości 16 m i średnicy wylotu 1,2 m).
 7. Piec do wyżarzania odlewów, wyposażony w palnik gazowy o nominalnej mocy cieplnej równej 2000 kW. Zanieczyszczenia z procesu wyżarzania ujmowane są i kierowane do powietrza za pośrednictwem emitora E-7 (o wysokości 13 m i średnicy wylotu 0,6 m).
 8. Oczyszczarki śrutowe. Zanieczyszczenia powstające w procesie obróbki odlewów kierowane są do instalacji odpylającej, w postaci filtra tkaninowego pulsacyjnego o skuteczności odpylania 99,9 %, a następnie odprowadzane do powietrza emitorem E-10 (o wysokości 7 m i średnicy wylotu 0,315 m).
 9. Szlifierki do szlifowania odlewów. Zanieczyszczenia pyłowe powstające w procesie obróbki odlewów na stanowiskach szlifierskich ujmowane są, a następnie kierowane do instalacji odpylających wyposażonych w odpylacz tkaninowy o skuteczności odpylania 99,0 %, skąd kierowane są do powietrza za pośrednictwem emitorów: E-9 o wysokości 5 m i średnicy wylotu 0,315 m oraz E-12, o wysokości 7 m i średnicy wylotu 0,315 m.
 10. Dwa automaty szlifierskie typu SAM 600. Procesy technologiczne prowadzone w automatach są zhermetyzowane. Każdy automat szlifierski posiada własną instalację odpylającą o skuteczności odpylania 99,9 %. Zanieczyszczenia odprowadzane są następnie na zewnątrz hali emitorami: E-11 (o wysokości 7 m i przekroju 0,53 x 0,625 m) i E-13 (o wysokości 9 m i średnicy wylotu 0,315 m).

1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Tabela 3 Charakterystyka źródeł emisji i parametry miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

| Lp. | Miejsce wprowadzania -emitor | Symbol źródła emisji | Źródło emisji | Parametry emitora | | |
|-----|------------------------------|----------------------|---|-------------------|--------------|--------------------|
| | | | | Wysokość [m] | Przekrój [m] | Czas pracy [h/rok] |
| 1. | E-1 | 1/P7 | Automatyczna linia formierska - LORAMENDI | 14,2 Z | 1,25 | 4500 |
| 2. | E-2 | 2/P7 | Automatyczna stacja przerobu mas formierskich | 15,6 | 1,1 | 5900 |
| 3. | E-3 | 5/P7 | Automatyczna linia formierska - HWS | 16,2 | 1,1 | 5900 |
| 4. | E-4 | 7/P7 | Suszarka do rdzeni | 9 | 0,45 | 5900 |
| 5. | E-5 | 9/P7 | Strzelarki do rdzeni | 13,4 | 0,4 | 5900 |
| 6. | E-6 | 3/P7 | Indukcyjny piec dwutyglowy | 16 | 1,2 | 6370 |
| 7. | E-7 | 4/P7 | Piec wyżarzania odlewów | 13 | 0,6 | 3930 |
| 8. | E-8 | 6/P7 | Indukcyjny piec jednotyglowy | 14 | 1 | 3930 |
| 9. | E-9 | 3/P71 | Szlifierki dwustołowe tarczowe | 5 | 0,315 | 3900 |
| 10. | E-10 | 5/P71 | Oczyszczarki śrutowe | 7 | 0,315 | 3930 |
| 11. | E-11 | 6/P71 | Automat szlifierski SAM600 | 7 | 0,53x0,63* | 5900 |
| 12. | E-12 | 7/P71 | Szlifierki stacjonarne dwutarczowe | 7 | 0,315 | 3900 |
| 13. | E-13 | 8/P71 | Automat szlifierski SAM600 | 9,0 Z | 0,315 | 5900 |

* - emitor prostokątny

Z - emitor zadaszony

1.2. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Stanowiska pomiarowe winny być zlokalizowane na emitorach: E1 – E13.

1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji z instalacji do powietrza

Tabela 4 Wielkość dopuszczalnej emisji z instalacji do powietrza

| Lp. | Miejsce wprowadzania -emitor | Symbol źródła emisji | Źródło emisji | Rodzaj substancji | Wielkość dopuszczalnej emisji [kg/h] |
|-----|------------------------------|----------------------|---|-----------------------|--------------------------------------|
| 1. | E-1 | 1/P7 | Automatyczna linia formierska - LORAMENDI | pył ogółem | 1,2 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,6 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 1,2 |
| | | | | dwutlenek siarki | 0,151 |
| | | | | tlenki azotu jako NO2 | 0,9 |
| | | | | tlenek węgla | 1 |
| | | | | żelazo | 0,00185 |
| 2. | E-2 | 2/P7 | Automatyczna stacja przerobu mas formierskich | pył ogółem | 0,275 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,1375 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,275 |
| 3. | E-3 | 5/P7 | Automatyczna linia formierska - HWS | pył ogółem | 0,26 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,13 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,26 |

| | | | | | |
|---------------------|----------|-------|--------------------------------|-----------------------|-----------|
| 4. | E-4 | 7/P7 | Suszarka do rdzeni | pył ogółem | 0,002 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,001 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,002 |
| | | | | dwutlenek siarki | 0,000002 |
| | | | | tlenki azotu jako NO2 | 0,00065 |
| | | | | tlenek węgla | 0,001022 |
| | | | | fenol | 0,000149 |
| | | | | formaldehyd | 0,00137 |
| | | | | amoniak | 0,000248 |
| | | | | cyjanowodór, cyjanki | 0,0000057 |
| | | | | węglowodory alifat. | 0,000568 |
| węglowodory aromat. | 0,000064 | | | | |
| 5. | E-5 | 9/P7 | Strzelarki do rdzeni | pył ogółem | 0,00056 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,00028 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,00056 |
| | | | | tlenki azotu jako NO2 | 0,3058 |
| | | | | fenol | 0,002709 |
| | | | | formaldehyd | 0,0333 |
| | | | | amoniak | 0,01161 |
| | | | | cyjanowodór, cyjanki | 0,000129 |
| | | | | węglowodory alifat. | 0,00194 |
| węglowodory aromat. | 0,00538 | | | | |
| 6. | E-6 | 3/P7 | Indukcyjny piec dwutyglowy | pył ogółem | 0,24 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,12 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,24 |
| | | | | dwutlenek siarki | 2 |
| | | | | tlenki azotu jako NO2 | 0,9 |
| | | | | tlenek węgla | 4 |
| | | | | żelazo | 0,12 |
| 7. | E-7 | 4/P7 | Piec wyżarzania odlewów | pył ogółem | 0,0035 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,0035 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,0035 |
| | | | | dwutlenek siarki | 0,0169 |
| | | | | tlenki azotu jako NO2 | 0,2977 |
| | | | | tlenek węgla | 0,0837 |
| 8. | E-8 | 6/P7 | Indukcyjny piec jednotyglowy | pył ogółem | 0,2 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,1 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,2 |
| | | | | dwutlenek siarki | 1 |
| | | | | tlenki azotu jako NO2 | 0,9 |
| | | | | tlenek węgla | 2 |
| | | | | żelazo | 0,1 |
| 9. | E-9 | 3/P71 | Szlifierki dwustołowe tarczowe | pył ogółem | 0,296 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,148 |

| | | | | | |
|-----|------|-------|------------------------------------|----------------------|-------|
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,296 |
| 10. | E-10 | 5/P71 | Oczyszczarki śrutowe | pył ogółem | 0,06 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,03 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,06 |
| 11. | E-11 | 6/P71 | Automat szlifierski SAM600 | pył ogółem | 0,06 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,03 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,06 |
| 12. | E-12 | 7/P71 | Szlifierki stacjonarne dwutarczowe | pył ogółem | 0,06 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,03 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,06 |
| 13. | E-13 | 8/P71 | Automat szlifierski SAM600 | pył ogółem | 0,06 |
| | | | | -w tym pył do 2,5 µm | 0,03 |
| | | | | -w tym pył do 10 µm | 0,06 |

1.4. Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tabela 5 Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

| Rodzaj substancji | Wielkość dopuszczalnej emisji [Mg/rok] |
|-----------------------------------|--|
| pył ogółem, w tym: | 13,22 |
| - pył PM10 | 13,22 |
| - pył PM2,5 | 6,61 |
| dwutlenek siarki | 17,37 |
| tlenki azotu jako NO ₂ | 15,40 |
| tlenek węgla | 37,96 |
| amoniak | 0,07 |
| cyjanowodór, cyjanki | 0,000795 |
| fenol | 0,01686 |
| formaldehyd | 0,2047 |
| węglowodory aromatyczne | 0,0321 |
| węglowodory alifatyczne | 0,0148 |
| żelazo | 1,166 |

2. Emisja hałasu do środowiska

2.1. Główne źródła hałasu

Tabela 6 Główne źródła hałasu oraz rozkład czasu ich pracy

| Lp. | Źródło hałasu | Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h] | |
|-----|---|--|--|
| | | dzień (6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰) | noc (22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰) |
| 1. | Wyrzutnia linii do malowania natryskowo-zanurzeniowego | 14 | 8 |
| 2. | Wyrzutnia linii do malowania natryskowo-zanurzeniowego | | |
| 3. | Wyrzutnia linii do malowania zanurzeniowego | | |
| 4. | Czerpnia powietrza do sprężarki (Lakiernia) | | |
| 5. | Wyrzutnia powietrza ze sprężarki powietrza typ GA-132 ATLAS COPCO (Lakiernia) | | |
| 6. | Czerpnia powietrza do sprężarki (Wydział P-7) | 16 | 8 |

| | | | |
|-----|---|----|---|
| 7. | Wyrzutnia powietrza ze sprężarek powietrza typ GA-132 ATLAS COPCO (Wydział P-7) | | |
| 8. | Wentylator urządzeń odpylających stanowisk szlifierek – 2 szt. (Wydział P1) | 16 | 0 |
| 9. | Wentylator urządzeń odpylających - szlifierek dwutarczowe (Wydział P1) | | |
| 10. | Wyrzutnia powietrza urządzeń odpylających linii LORAMTIC | 16 | 8 |
| 11. | Wyrzutnia powietrza z linii LORAMATIC | | |
| 12. | Wyrzutnia powietrza ze stacji przerobu mas | | |
| 13. | Wyrzutnia powietrza z pieców indukcyjnych | | |
| 14. | Wyrzutnia powietrza z automatycznej linii formierskiej HWS | | |
| 15. | Wentylator z odpylaczem szlifierek SAM600 | | |
| 16. | Wentylator urządzeń odpylających oczyszczarek OWT 400 | | |
| 17. | Wentylator urządzeń odpylających piece indukcyjne | | |
| 18. | Wyrzutnia powietrza ze strzelarki do rdzeni H16 | | |
| 19. | Wyrzutnia i wentylator ze szlifierek SAM600 | | |
| 20. | Wentylator z odpylaczem ze szlifierek SAM 600 - 2 odpylniki | | |
| 21. | Wyrzutnia powietrza z pieca do wyżarzania odlewów | | |
| 22. | Wyrzutnia powietrza z pieca Otto Junker | | |
| 23. | Wentylator urządzeń odpylających pieca Otto Junker | | |

2.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$, przenikającego z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. na tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej (zlokalizowane od strony wschodniej, północno-wschodniej i południowej), tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej (zlokalizowane od strony północnej) oraz na tereny rekreacyjno-wypoczynkowe (zlokalizowane od strony południowej) wynosi:

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

3. Pobór wody i odprowadzanie ścieków

3.1. Pobór wody

Woda do zakładu dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej i wykorzystywana jest do celów technologicznych oraz socjalno-bytowych.

Ilość wykorzystywanej wody - do 20 623 m³/rok.

3.2. Odprowadzanie ścieków oraz ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji, po podczyszczeniu w neutralizatorze odprowadzane są razem ze ściekami socjalno-bytowymi do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów.

Ilość ścieków przemysłowych - do 25 700 m³/rok.

Tabela 7 Skład ścieków przemysłowych

| Lp. | Wskaźnik | Jednostka | Wartość |
|-----|------------------|----------------------|---------|
| 1. | pH | - | 6,5-9,5 |
| 2. | BZT ₅ | mg O ₂ /l | 500 |
| 3. | CHZT | | 800 |
| 4. | zawiesina ogólna | | 300 |
| 5. | ekstrakt eterowy | mg/l | 100 |
| 6. | azot amonowy | | 50 |
| 7. | fosfor ogólny | | 8 |
| 8. | chrom ogólny | | 1 |
| 9. | Cynk | | 5 |
| 10. | Kadm | | 0,4 |
| 11. | Ołów | | 1 |
| 12. | Miedź | | 1 |
| 13. | Nikiel | | 1 |

4. Wytwarzanie i gospodarowanie odpadami

4.1. Wytwarzanie i sposoby postępowania z odpadami

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

Tabela 8 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] |
|-----------------------------|------------|---|---|------------------------|
| <i>Odpady niebezpieczne</i> | | | | |
| 1. | 12 01 09* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | <u>Skład:</u> rozpuszczony olej emulgujący mineralny lub koncentrat syntetyczny. <u>Właściwości:</u> toksyczne, ekotoksyczne. | 4,00 |
| 2. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | <u>Skład:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, baru, cynku, ołowiu. <u>Właściwości:</u> łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne. | 10,00 |
| 3. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | <u>Skład:</u> żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych oraz tworzywa sztuczne głównie polipropylen. Opakowania zanieczyszczone m.in. aminami, węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. <u>Właściwości</u> – drażniące, toksyczne, ekotoksyczne. | 5,00 |
| 4. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi). | <u>Skład:</u> tworzywa sztuczne (PE, PCV, PP), celuloza, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. <u>Właściwości:</u> palne, toksyczne, ekotoksyczne. | 2,00 |
| 5. | 16 01 07* | Filtry olejowe | <u>Skład:</u> obudowa z metalu zawierająca wkład filtrujący, tzw. kord (tkanina lub perforowany materiał celulozowy) oraz pozostałości olejów. | 1,00 |

| | | | | |
|---|-----------|---|---|-----------|
| | | | <u>Właściwości:</u> palne, toksyczne, ekotoksyczne. | |
| 6. | 16 02 11* | Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC | <u>Skład:</u> obudowa z tworzyw sztucznych zawierająca elementy metalowe. <u>Właściwości:</u> toksyczne, ekotoksyczne. | 0,05 |
| 7. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | <u>Skład:</u> obudowa szklana, elementy metalowe i z tworzyw sztucznych, luminofor-halofosforan wapnia z rtęcią. <u>Właściwości:</u> toksyczne, ekotoksyczne. | 1,00 |
| <i>Odpady inne niż niebezpieczne</i> | | | | |
| 8. | 10 09 03 | Żuźle odlewnicze | <u>Skład:</u> tlenki wapnia i glinu, krzemionki, minerałów krzemianowo-glinowych, metali i tlenków metali. <u>Właściwości:</u> niepalne. Odpady w postaci stałej. | 700,00 |
| 9. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | <u>Skład:</u> piasek kwarcowy. <u>Właściwości:</u> niepalne. Odpady w postaci stałej. | 14 000,00 |
| 10. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | <u>Skład:</u> drobnoziarnisty pył zawierający związki z reakcji utleniania złomu i dodatków wsadowych. Głównie tlenki żelaza oraz cząstki metali żelaznych i nieżelaznych np.: Si, Zn, Cr, Mn, Mo, Ca, Mg, Al. <u>Właściwości:</u> niepalne. | 1 800,00 |
| 11. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | <u>Skład:</u> materiał ścierny to elektrokorund (syntetyczny materiał składający się z krystalicznego tlenku glinowego i domieszek innych tlenków) oraz węgla krzemu. <u>Właściwości:</u> niepalne. Odpady w postaci stałej. | 10,00 |
| 12. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | <u>Skład:</u> papier - masa włóknista pochodzenia organicznego np. celuloza lub włókna ścieru drzewnego oraz wypełniacza organicznego np. skrobia ziemniaczana i wypełniacza nieorganicznego np. koalin, talk, kreda, gips; tektura - gruby materiał papierniczy powstający z kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się ścieru drzewnego, szmat i makulatury. <u>Właściwości:</u> palne. | 10,00 |
| 13. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | <u>Skład:</u> polimery sztuczne lub zmodyfikowane polimery naturalne np. polipropylen, polietylen oraz dodatki takie jak: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory, barwniki i pigmenty. <u>Właściwości:</u> palne, nieodporne na czynniki silnie utleniające, odporne chemicznie na niektóre kwasy, tłuszcze. | 3,00 |
| 14. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | <u>Skład:</u> drewno zawierające celulozę, substancje żywiczne i niewielkie ilości wody. <u>Właściwości:</u> palne. | 5,50 |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione | <u>Skład:</u> tworzywa sztuczne (PE, PCV, PP), celuloza. <u>Właściwości:</u> palne. | 5,00 |

| | | w 15 02 02 | | |
|-----|----------|---|---|--------|
| 16. | 16 01 03 | Zużyte opony | <u>Skład:</u> odpady wykonane z gumy stanowiącej produkt wulkanizacji kauczuku naturalnego, syntetycznego lub ich mieszanin z dodatkami np. sadzy, krzemionki, tlenków metali, włókien, olei. <u>Właściwości:</u> palne, odporne na ścieranie. | 3,00 |
| 17. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | <u>Skład:</u> tworzywa sztuczne i metale. <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. | 1,00 |
| 18. | 16 11 04 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych | <u>Skład:</u> krzemionka, wapń, uwodniony siarczan wapnia, ditlenek krzemu, tlenek glinu, tlenek żelaza. <u>Właściwości:</u> niepalne. | 200,00 |

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

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, należy podejmować działania takie jak:

1. Systematyczne prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych oraz obsługi maszyn i urządzeń, a także postępowania z odpadami.
2. Bieżące kontrole, naprawy i konserwacja urządzeń i maszyn w celu ich utrzymywania w dobrym stanie technicznym.
3. Magazynowanie odpadów w sposób selektywny.
4. Przekazywanie wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.

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

Wytwarzane odpady winny być magazynowane na terenie zakładu do odlewania metali żelaznych zlokalizowanego przy ul. inż. Władysława Rogowskiego 22 w Starachowicach. Odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów winno odbywać się w magazynie lub w miejscu na ten cel przeznaczonym, odpowiednio oznakowanym oraz zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Odpady winny być magazynowane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, workach oraz silosach, dostosowanych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Odpady niebezpieczne winny być magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz w magazynie odpadów, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych. Następnie odpady winny być przekazane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

Tabela 9 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsce i sposób magazynowania odpadów |
|--------------------------------------|------------|---|---|
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | 12 01 09* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady magazynowane w sposób selektywny w szczelnych pojemnikach (stalowych beczkach lub mauzerach) w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz w mauzerach o pojemności 1 m ³ zlokalizowanych w halach produkcyjnych, gdzie są wytwarzane. |
| 2. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | |
| 3. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady magazynowane w sposób selektywny w szczelnych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych. |
| 4. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi). | Odpady magazynowane selektywnie w workach z tworzywa sztucznego w magazynie odpadów. |
| 5. | 16 01 07* | Filtry olejowe | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. |
| 6. | 16 02 11* | Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC | Odpady magazynowane selektywnie w pojemniku w magazynie odpadów. |
| 7. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady magazynowane selektywnie w fabrycznych opakowaniach na drewnianych paletach w magazynie odpadów. |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 8. | 10 09 03 | Żuźle odlewnicze | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej w sąsiedztwie pieców odlewniczych - Wydziale P7. |
| 9. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | Odpady magazynowane selektywnie w silosach urządzeń zsypanych Stacji Przerobu Mas lub na wybetonowanym placu składowym. |
| 10. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | Odpady magazynowane selektywnie na wybetonowanym placu magazynowym w workach typu Big-Bag o pojemności 1 m ³ lub metalowych pojemnikach. |
| 11. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady magazynowane selektywnie na drewnianych paletach w magazynie odpadów. |
| 12. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady magazynowane selektywnie w wolnostojącym kontenerze. |
| 13. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych. | Odpady magazynowane selektywnie w workach typu Big-Bag na wybetonowanym placu pod wiatą. |
| 14. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady magazynowane selektywnie na wybetonowanym placu pod wiatą. |
| 15. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały | Odpady magazynowane selektywnie w workach z tworzywa |

| | | | |
|-----|----------|--|---|
| | | filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | sztucznego lub pojemnikach w magazynie odpadów. |
| 16. | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady magazynowane selektywnie na drewnianych paletach w magazynie opadów. |
| 17. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady magazynowane selektywnie na drewnianych paletach w magazynie odpadów. |
| 18. | 16 11 04 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych. | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach na hali produkcyjnej w sąsiedztwie pieców odlewniczych – Wydział P7. |

4.1.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

1. Wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w gaśnice o masie środka gaśniczego 2 kg lub objętości 3 dm³.
2. Oznakowanie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych znakami informacyjno - ostrzegawczymi oraz znakami bezpieczeństwa.
3. Zapewnienie wody do celów przeciwpożarowych, do zewnętrznego gaszenia pożaru:
 - budynek magazynu nr 1 – 10 dm³/s z co najmniej jednego hydrantu o średnicy 80 mm lub 100 m³ zapasu wody w przeciwpożarowym zbiorniku wodnym,
 - budynek magazynu nr 2 – 20 dm³/s z co najmniej dwóch hydrantów o średnicy 80 mm lub 100 m³ zapasu wody w przeciwpożarowym zbiorniku wodnym,
 - budynek magazynu nr 3 – 10 dm³/s z co najmniej jednego hydrantu o średnicy 80 mm lub 100 m³ zapasu wody w przeciwpożarowym zbiorniku wodnym,
 - wiata magazynowa – 10 dm³/s z co najmniej jednego hydrantu o średnicy 80 mm lub 100 m³ zapasu wody w przeciwpożarowym zbiorniku wodnym.

4.2. Przetwarzanie odpadów

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

Tabela 10 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w instalacji do odlewania metali żelaznych (proces R4)

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów przewidywanych do przetworzenia [Mg/rok] |
|-----|------------|--|---|
| 1. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów | 2 200,00 |
| 2. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 1 000,00 |
| 3. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | 50,00 |
| 4. | 16 01 17 | Metale żelazne | 800,00 |
| 5. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 38,00 |

| | | | |
|----------------|----------|---------------|------------------|
| 6. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 7 950,00 |
| 7. | 20 01 40 | Metale | 800,00 |
| Łącznie | | | 12 838,00 |

W wyniku przetwarzania ww. odpadów nie powstają odpady.

4.2.2. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

Działalność związana z przetwarzaniem odpadów prowadzona będzie w instalacji do odlewania stali i stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Starachowicach przy ul. inż. Władysława Rogowskiego 22.

Przetwarzanie odpadów o kodach: 12 01 01, 12 01 02, 12 01 99, 16 01 17, 17 04 01, 17 04 05 i 20 01 40 odbywać się będzie w procesie odzysku R4 (recykling lub odzysk metali i związków metali) w ww. instalacji.

W wyniku procesu przetwarzania nie będą powstawać odpady.

Opis procesu technologicznego

Przetwarzanie odpadów o kodach: 12 01 01, 12 01 02, 12 01 99, 16 01 17, 17 04 01, 17 04 05 i 20 01 40 prowadzone będzie w instalacji do odlewania metali żelaznych. Odpady będą wykorzystywane jako materiał wsadowy, stosowany do produkcji żeliwa. Proces przetwarzania prowadzony będzie w dwóch piecach indukcyjnych zlokalizowanych w hali produkcyjnej na Wydziale (P7).

Odpady przed poddaniem ich przetworzeniu będą magazynowane w wydzielonych boksach w magazynie materiałów wsadowych, skąd razem z surowcami będą transportowane za pomocą suwnicy wyposażonej w chwytak elektromagnetyczny lub chwytak hydrauliczny do pieca indukcyjnego. Jedynie odpady o kodzie 17 04 01 - złom metali kolorowych kierowane będą bezpośrednio do pieca indukcyjnego. Ciekłe żeliwo zalewane będzie do form linii formierskiej HWS lub linii formierskiej LORAMENDI. Następnie odlewy po wybiciu z formy poddawane będą dalszej obróbce wykańczającej.

Moc przerobowa instalacji do przetwarzania odpadów wynosi 12 838 Mg/rok.

4.2.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady przewidywane do przetworzenia winny być magazynowane selektywnie, w miejscach na ten cel przeznaczonych na terenie zakładu do odlewania metali żelaznych zlokalizowanego przy ul. inż. Władysława Rogowskiego 22 w Starachowicach.

Odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów winno odbywać się w wydzielonych na placu wsadowym betonowych bunkrach (zasobnikach) w ilości 5 szt. zlokalizowanych w sąsiedztwie pieców odlewniczych oraz w worku Big-Bag w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej w sąsiedztwie pieców odlewniczych – Wydział P7. Miejsca magazynowania winny być odpowiednio oznakowane oraz zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

Tabela 11 Miejsca i sposób magazynowania odpadów.

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsce i sposób magazynowania odpadów |
|-----|------------|--|---|
| 1. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów | Odpady magazynowane selektywnie na placu wsadowym w betonowych bunkrach (zasobniki) w ilości 5 szt. zlokalizowanych w sąsiedztwie pieców odlewniczych. <u>Wymiary zasobników:</u> – zasobnik nr 1 - 4,5 m x 4,8 m x 3,5 m – zasobnik nr 2 - 8,0 m x 4,8 m x 5,0 m – zasobnik nr 3 - 4,5 m x 4,8 m x 5,0 m – zasobnik nr 4 - 8,0 m x 4,8 m x 5,0 m – zasobnik nr 5 - 4,5 m x 4,8 m x 5,0 m |
| 2. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | |
| 3. | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | |
| 4. | 16 01 17 | Metale żelazne | |
| 5. | 17 04 05 | Żelazo i stal | |
| 6. | 20 01 40 | Metale | |
| 7. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | Odpady magazynowane selektywnie, w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej w sąsiedztwie pieców odlewniczych – Wydział P7, w worku typu Big-Bag. |

4.2.4. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela 12 Rodzaj i masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

| Lp. | Miejsce magazynowania | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Max. masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane | | Max. łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane | |
|-----|--|------------|--|--|-------------|---|-------------|
| | | | | w tym samym czasie [Mg] | w roku [Mg] | w tym samym czasie [Mg] | w roku [Mg] |
| 1. | Wydzielone na placu wsadowym betonowe bunkry (zasobniki) w ilości 5 szt. zlokalizowane w sąsiedztwie pieców odlewniczych | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów | 80,00 | 2200,00 | 300,00 | 12 800,00 |
| | | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 70,00 | 1000,00 | | |
| | | 12 01 99 | Inne niewymienione odpady | 5,00 | 50,00 | | |
| | | 16 01 17 | Metale żelazne | 10,00 | 800,00 | | |
| | | 17 04 05 | Żelazo i stal | 130,00 | 7950,00 | | |
| | | 20 01 40 | Metale | 5,00 | 800,00 | | |
| 2. | Wydzielone miejsce na hali produkcyjnej w sąsiedztwie pieców odlewniczych – Wydział P7 | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 0,60 | 38,00 | 0,60 | 38,00 |

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (we wszystkich ww. miejscach magazynowania odpadów) wynosi 300,60 Mg.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (we wszystkich ww. miejscach magazynowania odpadów) wynosi 12 838,00 Mg.

4.2.5. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów

Tabela 13 Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w danym miejscu magazynowania odpadów.

| Lp. | Miejsce magazynowania | Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg] |
|---|--|--|
| 1. | Wydzielone na placu wsadowym betonowe bunkry (zasobniki) w ilości 5 szt. zlokalizowane w sąsiedztwie pieców odlewniczych | 700,00 |
| 2. | Wydzielone miejsce na hali produkcyjnej w sąsiedztwie pieców odlewniczych – Wydział P7 | 0,60 |
| Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów | | 700,60 |

4.2.6. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów

Tabela 14 Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów

| Lp. | Miejsce magazynowania odpadów | Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów |
|--|--|---|
| 1. | Wydzielone na placu wsadowym betonowe bunkry (zasobniki) w ilości 5 szt. zlokalizowane w sąsiedztwie pieców odlewniczych | 700,00 |
| 2. | Wydzielone miejsce na hali produkcyjnej w sąsiedztwie pieców odlewniczych – Wydział P7 | 0,60 |
| Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów | | 700,60 |

4.2.7. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Nie dotyczy, gdyż odpady przetwarzane są odpadami niepalnymi”.

4. Punkt III. „WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU EMISJI ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI” otrzymuje brzmienie:

„III. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI W ZAKRESIE, W JAKIM WYKRACZAJĄ ONE POZA WYMAGANIA, O KTÓRYCH MOWA W ART. 147 I 148 UST. 1 POŚ

1. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji substancji lub energii do środowiska

1.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring procesów technologicznych obejmuje prowadzoną z częstotliwością co najmniej raz w roku rejestrację:

- 1) zużycia surowców i materiałów na podstawie dowodów zakupu,
- 2) zużycia wody na podstawie odczytów wodomierza,
- 3) zużycia energii elektrycznej na podstawie odczytów licznika,
- 4) paliw na podstawie dowodów zakupu,
- 5) czasu pracy instalacji.

1.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Monitoring gazów i pyłów do powietrza obejmuje prowadzenie okresowych pomiarów emisji do powietrza:

- 1) pyłu, SO₂, NO_x, CO, Fe na emitorach: E-1, E-3, E-6, E-8, z częstotliwością co najmniej raz w roku,
- 2) pyłu na emitorze E-2, z częstotliwością co najmniej raz w roku,
- 3) pyłu na emitorze E-9, z częstotliwością co najmniej raz na dwa lata.

Wykonywanie pomiarów oraz sposób ewidencjonowania wyników tych pomiarów winny być zgodne z obowiązującymi przepisami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

1.3. Monitoring emisji hałasu

Monitoring hałasu obejmuje wykonywanie pomiarów hałasu we wskazanych punktach pomiarowych, z częstotliwością co dwa lata. Wykonywanie pomiarów oraz sposób ewidencjonowania wyników tych pomiarów winny być zgodne z obowiązującymi przepisami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

Tabela 15 Lokalizacja punktów pomiarowych

| Lp. | Punkt pomiarowy | Lokalizacja punktu pomiarowego |
|-----|-----------------|---|
| 1. | P1 | przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej wielorodzinnej znajdującej się na północ od terenu Zakładu (przy ul. Piłsudskiego) |
| 2. | P2 | przy najbliższej zabudowie mieszkaniowo-usługowej znajdującej się na południe od terenu Zakładu (przy ul. Wierzbowej) |
| 3. | P3 | przy najbliższej zabudowie mieszkaniowo-usługowej znajdującej się na |

| | | |
|----|----|--|
| | | południe od terenu Zakładu (przy ul. Wiśniowej) |
| 4. | P4 | przy granicy z ogródkami działkowymi (terenów rekreacyjno-wypoczynkowych) znajdujących się na południe od terenu Zakładu |

2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych, o których mowa w pkt III.1 niniejszej decyzji, organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska

Wyniki pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji winny być przekazywane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, zgodnie z wymaganiami wynikającymi z art. 149 Poś.

3. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 Prawa ochrony środowiska

Nie ustala się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, wykraczających poza wymagania, o których mowa w art. 149 Poś.”

5. Punkt IV.5.3. „Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej” otrzymuje brzmienie:

„IV.5.3. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

1. Monitorowanie i analiza zużycia energii.
2. Optymalizacja zużycia energii na cele procesowe, grzewcze i oświetleniowe.”

6. Punkt VI. „SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII” otrzymuje brzmienie:

„VI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ INFORMOWANIE O WYSTAPIENIU AWARII

1. Przechowywanie wszystkich substancji wykorzystywanych w związku z eksploatacją instalacji do odlewania stali i stopów żelaza, w sposób bezpieczny dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska, a także zgodnie z zasadami BHP.
2. Przeprowadzanie regularnych szkoleń pracowników w zakresie BHP oraz p.poż i postępowania w razie wystąpienia awarii.
3. Postępowanie zgodnie z opracowanymi procedurami i instrukcjami.
4. Prowadzenie systematycznej kontroli stanu technicznego urządzeń i zabezpieczeń p.poż.
5. Monitorowanie procesów technologicznych.
6. Wyposażenie instalacji w sieć hydrantów oraz sprzęt gaśniczy.

W przypadku wystąpienia awarii należy powiadomić odpowiednie służby zgodnie z opracowanymi procedurami i instrukcjami, w tym w szczególności: Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Starachowicach, Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.”

7. Punkt VII. „BEZPIECZNE DLA ŚRODOWISKA ZAKOŃCZENIE PRACY INSTALACJI” otrzymuje brzmienie:

„VII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

Nie przewiduje się zakończenia działalności i likwidacji instalacji. Gdyby jednak to nastąpiło, wówczas likwidacja instalacji winna przebiegać zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w szczególności prawa budowlanego i ochrony środowiska.”

8. Pozostałe punkty decyzji Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-20/06 z dnia 26 kwietnia 2007 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚVII.7222.10.2013 z dnia 13 sierpnia 2013 r. oraz znak: OWŚ-VII.7222.54.2014 z dnia 3 grudnia 2014 r., pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Odlewnie Polskie Spółka Akcyjna z siedzibą w Starachowicach wystąpiła pismem znak: 39/QL/19 z dnia 6 września 2019 r. do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-20/06 z dnia 26 kwietnia 2007 r. ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Starachowicach przy ul. inż. Władysława Rogowskiego 22, 27-200 Starachowice.

Przedmiotowa instalacja stanowi instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z pkt 2 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169). W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) ww. instalacja kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 283 ze zm.), zwanej dalej ustawą ooś. W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) zwanej dalej Poś., organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Przedmiotowy wniosek został złożony zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.)

w terminie do dnia 5 marca 2020 r. Dodatkowo, Spółka zawnioskowała o zmianę posiadanej decyzji w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, źródeł emisji hałasu do środowiska, a także odprowadzania ścieków oraz wód opadowych i roztopowych. W związku z rozbudową instalacji o dodatkowy piec indukcyjny nastąpi zwiększenie produkcji o około 15 %, tj. do poziomu ok. 22 000 Mg rocznie, tym samym zwiększy się wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza, ilość wytwarzanych i przetwarzanych odpadów oraz ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych. Według założeń wnioskodawcy stan i skład ścieków pozostanie bez zmian. Odprowadzanie ścieków zostało uregulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym. Dodatkowo, Spółka zawnioskowała o usunięcie zapisów dotyczących odprowadzania wód opadowych i roztopowych.

Na podstawie zebranego materiału dowodowego, w oparciu o art. 214 ust. 3 Poś tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana wiąże się z istotną zmianą instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż może powodować zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a zwiększona skala działalności wynikająca z tej zmiany sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że wniosek zawiera braki formalne oraz wymaga złożenia wyjaśnień w kwestii emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu, gospodarki odpadami, a także analizy ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami: znak: OWŚ-VII.7222.24.2019 z dnia 5 listopada 2019 r., znak: ŚO-II.7222.23.2020 z dnia 19 marca 2020 r. oraz znak: ŚO-II.7222.23.2020 z dnia 14 lipca 2020 r., zwrócił się do wnioskodawcy o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismami znak: 48/QL/19 z dnia 3 grudnia 2019 r., znak: 51/QL/19 z dnia 17 grudnia 2019 r., znak: 17/QL/20 z dnia 10 czerwca 2020 r. oraz znak: 27/QL/20 z dnia 10 sierpnia 2020 r. złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia. Spółka przedłożyła również potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej, o której mowa w art. 210 Poś.

Zgodnie z art. 218 pkt 2 Poś, Organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ustawie ooś. Obwieszczeniem znak: ŚO-II.7222.23.2020 z dnia 8 września 2020 r., Marszałek Województwa Świętokrzyskiego podał do publicznej wiadomości informację o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy oraz składania uwag i wniosków w terminie od dnia 17 września 2020 r. do 16 października 2020 r. Ww. obwieszczenie zostało zamieszczone na tablicach ogłoszeń: Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach, Urzędu Miejskiego w Starachowicach, na terenie zakładu Odlewni Polskich Spółka Akcyjna przy ul. inż. Władysława Rogowskiego 22 w Starachowicach oraz w Biuletynie Informacji Publicznej prowadzonym przez Urząd Marszałkowski Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Stosownie do art. 183c ust. 2 Poś tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.23.2020 z dnia 11 września 2020 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Starachowicach z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacie przeciwpożarowym. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Starachowicach, po przeprowadzeniu kontroli w dniu 22 września 2019 r. wydał postanowienie znak: PZ.5560.29.2020 z dnia 24 września 2020 r. w przedmiocie spełnienia ww. wymagań.

Zgodnie z art. 41a ust. 1 i 2 ww. ustawy o odpadach, tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.23.2020 z dnia 11 września 2020 r. zwrócił się do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska (ŚWIOŚ) z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Kontrola została przeprowadzona w dniach 7-30.10.2020 r., a jej ustalenia zawarto w protokole kontroli nr WIOS-KIELCE 360/2020 (sygnatura: IK.703.0.420.2020). Postanowieniem znak: IK.7040.10.1.81.2020 z dnia 16 listopada 2020 r. ŚWIOŚ wydał pozytywną opinię w przedmiotowej sprawie.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ww. ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.23.2020 z dnia 11 września 2020 r. wystąpił z wnioskiem do Prezydenta Miasta Starachowice o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie. Prezydent Miasta Starachowice nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), zwanej dalej kpa, przyjęto więc, że wydano opinię pozytywną, stosownie do art. 41 ust. 6b ww. ustawy o odpadach.

Pismem znak: ŚO-II.7222.23.2020 z dnia 7 grudnia 2020 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zawiadomił prowadzącego instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów w terminie 14 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zauważył co następuje.

Zgodnie z art. 163 kpa organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.), z którego należy wywodzić obowiązek zmiany uzyskanego przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy zezwolenia na przetwarzanie odpadów, w zakresie wskazania:

- 1) maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- 2) największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 3) całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 4) wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Przepisem szczególnym jest również art. 214 ust. 1 i 3 Poś, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku zmiany w instalacji objętej tym pozwoleniem, polegającej na jej rozbudowie, która może mieć wpływ na środowisko.

W myśl art. 214 ust. 5 Poś niniejsza decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego zawiera wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211 tej ustawy, mające związek z planowanymi zmianami.

Tut. Organ, w oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku, w przedmiotowej decyzji określił wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza, powstających w wyniku

funkcjonowania ww. instalacji, na poziomie zapewniającym dotrzymanie standardów jakości powietrza określonych 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. 1031 ze zm.) poza terenem do którego wnioskodawca ma tytuł prawny oraz wartości odniesienia zawarte 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 2010 r. Nr 16, poz. 87).

Ponadto, Organ zobowiązał Spółkę do wykonywania pomiarów wielkości emisji na emitorach: E-1 (Automatyczna linia formierska – LORAMENDI) i E-6 (Indukcyjny piec dwutyglowy) oraz do przekazywania wyników ww. pomiarów emisji tut. Organowi i Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

W przedmiotowym pozwoleniu dokonano również zmian dotyczących głównych źródeł emisji hałasu oraz gospodarki odpadami, a także zmian w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, poprzez usunięcie zapisów dotyczących odprowadzania i monitorowania wód opadowych i roztopowych. Powyższe wynika z faktu, iż zgodnie z obowiązującymi przepisami w pozwoleniu zintegrowanym określa się wyłącznie emisję ścieków wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji. Odprowadzanie wód opadowych i roztopowych winno być uregulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Podstawę dokonania ww. zmian w zakresie gospodarki odpadami oraz gospodarki wodno-ściekowej stanowi art. 155 kpa, zgodnie z którym decyzja ostateczna na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się takiej zmianie decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Za dokonaniem ww. zmian przemawia zarówno interes społeczny jak i słuszny interes prowadzącego instalację. Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego. W obrocie prawnym winny bowiem funkcjonować decyzje administracyjne oparte na obowiązujących przepisach, które odzwierciedlają stan faktyczny. Jednocześnie przepisy szczególne nie stoją na przeszkodzie dokonania zmian ww. decyzji.

Pozostałe zmiany wynikają z potrzeby uaktualnienia i uporządkowania treści dotychczasowego pozwolenia.

Z uwagi na fakt, iż przedmiotowa decyzja dotyczy wytwarzania odpadów palnych, określono w niej warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionego w formie postanowienia z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Starachowicach.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach wnioskodawca zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń, bowiem nie jest zwolniony z tego obowiązku na podstawie art. 48a ust. 2 tej ustawy. W związku z powyższym Spółka dokonała wpłaty depozytu na rachunek tut. Organu w kwocie 700,60 zł zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.23.2020 z dnia 23 listopada 2020 r.

Tut. Organ uznał, że sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane, gdyż na terenie zakładu zastosowano szereg mechanizmów zabezpieczających oraz działań, dzięki którym zminimalizowano ryzyko wystąpienia skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z funkcjonowaniem instalacji.

Zgodnie z art. 10 § 1 kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. 2007 r., Nr 187, poz. 1330) potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych, pięćdziesiąt groszy) na rachunek urzędu Miasta Kielce zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2020 r. poz. 1546 ze zm.).

Pouczenie

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

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może złożyć oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Z dniem doręczenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna



Otrzymują:

Odlewnie Polskie Spółka Akcyjna
ul. inż. Władysława Rogowskiego 22
27-200 Starachowice

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielce 3, 25-516 Kielce
3. Prezydent Miasta Starachowice
ul. Radomska 45, 27-200 Starachowice

4. a/a

