



Kielce, 31 sierpnia 2021

ŚO-II.7222.28.2020

DECYZJA

Na podstawie art. 155 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 735) 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.), mając na uwadze art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo Ochrony Środowiska (Dz.U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Koneckich Zakładów Odlewniczych S.A. w Końskich, ul. 1 Maja 57, 26-200 Końskie., w sprawie zmiany decyzji Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 27 sierpnia 2007r. znak: ŚR.III.6618-6/07 ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w msc. Końskie, przy ul. 1 Maja 57.

orzekam:

I. zmieniam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 27 sierpnia 2007 r. znak: ŚR.III.6618-6/07 ze zm. udzielającą Koneckim Zakładom Odlewniczym S.A. w Końskich, ul. 1 Maja 57, 26-200 Końskie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, w następujący sposób:

1. Punkt I. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, 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 trzech gniazdach formierskich tj.:

- linia formierska SAVELLI,
- linia formierska LORAMENDI,
- linia odśrodkowego odlewania rur.

W przedmiotowej instalacji IPPC – Odlewni metali żelaznych 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
 - 2 rdzeniarki AHB 18 i 30l,
 - 1 rdzeniarka 60l,
 - stacja neutralizacji amin,
 - 2 mieszarki sferyczne 150 kg.
3. Wykonywanie mas formierskich

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 kubelkowe, zbiorniki buforowe masy zwrotnej i dodatków, dozowniki, transporty pneumatyczne, sterownia, 2 zbiorniki na piasek i bentonit o poj. 170 m³.
4. Wykonywanie odlewów
 - 4.1 Odlewanie kokilowe grawitacyjne

Odlewanie kokilowe z rdzeniem skorupowym:

 - 2 kokilarki pneumatyczne do odlewania kształtek kanalizacyjnych.
 - 4.2. 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.
 - 4.3. 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.
 - 4.4 Odlewanie w linii automatycznej skrzynkowej SAVELLI
 - 1 automatyczna formierka,
 - 1 stanowisko obracania i składania form,
 - 1 stanowisko do zalewania form wraz z zalewarką 1,5 T,
 - linia chłodzenia,
 - 2 kraty do wybijania form,
 - przenośniki wibracyjne do transportu odlewów.
 - 4.5. Tunel chłodzenia linii SAVELLI i LORAMENDI marki Jost.

5. Procesy wykańczania odlewów

5.1. Gniazdo wykańczania rur kielichowych

- 1 stanowisko szlifowania rur wewnątrz (2 szlifierki),
- 1 stanowisko do szlifowania czoła kielicha (1 szlifierka);
- 1 stanowisko przedmuchiwania rur.

5.2. Wykańczanie pozostałych odlewów

5.3. Czyszczenie

- 5 oczyszczarek (1 oczyszczarka wirnikowo-taśmowa OWT 400, 1 oczyszczarka wirnikowa tunelowa OWTP – 300, 1 oczyszczarka taśmowa STEM, 1 oczyszczarka siatkowa STEM, 1 oczyszczarka przelotowa STEM).

5.4. Szlifowanie odlewów

- 6 szlifierek.

5.5. Szlifowanie kształtek bezkielichowych:

- 5 szlifierek.

5.6. Obróbka mechaniczna odlewów:

- 2 frezarki pionowe,
- 1 obrzynarka do rur
- 6 tokarek.

5.7. Montaż odlewów:

- 13 wiertarek,
- stanowisko klejenia odlewów żeliwnych,
- prasa,
- 2 frezarki do obróbki włączów i wpustów ulicznych.

Tabela. Zdolność produkcyjna instalacji

Wydajność instalacji	Wytop żeliwa		Produkcja odlewów	
	Mg/rok	Mg/dobę	Mg/rok	Mg/dobę
Maksymalna	42000	202	29400	141

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

2.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych

Tabela. Zużycie materiałów i surowców

Lp.	Surowiec, materiał pomocniczy	Wskaźnik zużycia na kg/Mg odlewów
1.	Złom żeliwny	870
2.	Złom obiegowy własny	723
3.	Złom stalowy	527
4.	Surówka odlewnicza	357
5.	Żelazostopy	25
6.	Kamień wapienny modyfikatory	65

2.2. Zużycie mediów energetycznych

Tabela. 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	0,5

2. Punkt II. ppkt. 1., 2. „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

Tabela. 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	0,1600
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	0,3030
						- w tym pył PM 10	0,0968
						formaldehyd	0,1515
						fenol	0,0253
						anilina	0,0202
						amoniak	0,7070
3.	E 12	2 kokilarki pneumatyczne	brak	15	0,5	pył ogółem	0,0372
						- w tym pył PM 10	0,0057
						formaldehyd	0,0052
						fenol	0,0020
						anilina	0,0042

						amoniak	0,00114
						tlenek węgla	0,0462
						węglowodory alifatyczne	0,0055
						węglowodory aromatyczne	0,0014
4.	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	0,7600
						- w tym pył PM 10	0,4180
5.	E 15	Piec indukcyjny średniej częstotliwości 2 X 6 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
6.	E 16	2 rdzeniarki AHB 18 i 30 litrów „cold-box” pole odkładacze rdzeni, 1 rdzeniarka 60 litrów, 2 mieszarki sferyczne 150 kg	neutralizator amin	8	0,35	pył ogółem	0,0600
						- w tym pył PM 10	0,0420
						fenol	0,0027
						izocyjaniany	0,0429
						trójetyloamina	0,0103
						węglowodory aromatyczne	0,0322
7.	E 17	Linia formierska LORAMENDI- stanowisko zalewania form, chłodzenia oraz kraty wstrząsowej	filtr tkaninowy	23	2,5	pył ogółem	0,6000
						- w tym pył PM 10	0,4020
						formaldehyd	0,2600
						fenol	0,0390
						anilina	0,0520
						amoniak	0,1300
						tlenek węgla	0,0671
						węglowodory alifatyczne	0,0260
						węglowodory aromatyczne	0,0260
		Linia formierska SAVELLI ze	filtr tkaninowy			pył ogółem	0,9000
						- w tym pył PM 10	0,6030

		stanowiskiem zalewania form, chłodzenia, wypychania oraz wybijania odlewów				formaldehyd	0,3000
						fenol	0,0450
						anilina	0,0600
						amoniak	0,1500
						tlenek węgla	0,0774
						węglowodory alifatyczne	0,0300
						węglowodory aromatyczne	0,0300
	E17	Tunel chłodzenia linii	Filtr tkaninowy	23	2,5	pył ogółem	1,2000
						-pył PM 10	0,8160
8.	E18	Oczyszczarka siatkowa STEM	Filtr nabożowy CDR-20	6,5	0,55	pył ogółem	0,0360
						-pył PM 10	0,0230
9.	E19	Oczyszczarka przelotowa STEM	Filtr nabożowy CDR-20	6,5	0,55	pył ogółem	0,0650
						-pył PM 10	0,0130
10.	E 30	5 szlifierek do szlifowania kształtek bezkielichowych, automatyczna szlifierka FENIX	Filtr pulsacyjny, tkaninowy FPK 48-1,5	7,0	0,45	pył ogółem	0,0650
						- w tym pył PM 10	0,0130
11.	E 31	Oczyszczarka tunelowa OWTP 300	filtr pulsacyjno strumieniowy	4,5	0,4*0,4	pył ogółem	0,3575
							- w tym pył PM 10
12.	E 32			4,5	0,4*0,4	pył ogółem	0,3575
						- w tym pył PM 10	0,1966
13.	E 33	2 szlifierki stacjonarne jednotarczowe, 3 szlifierki stacjonarne dwutarczowe, 1 obrzynarka do rur	filtr workowy	11	0,35	pył ogółem	0,1800
						- w tym pył PM 10	0,1206
14.	E 34	1 oczyszczarka OWT 400, 1 oczyszczarka STEM	filtr nabożowy	5	0,35* 0,3	pył ogółem	0,5050
						- w tym pył PM 10	0,3131
15.	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
16.	E 54	Mieszarka skrzydełkowa i stanowisko wykonywania rdzeni	brak	2,5	0,3	fenol	0,2000
						formaldehyd	0,2000
						pył ogółem	0,0250

		z masy chemoutwardzalnej				- w tym pył PM 10	0,0200
17.	E 55	Stanowisko klejenia odlewów	brak	2	0,3	Trójetylenoczteroamina	0,0150

1.2 Dopuszczalna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji

Tabela. Dopuszczalna wielkość rocznej emisji zanieczyszczeń z instalacji

Substancje emitowane	Emisja z instalacji IPPC
	Mg/rok
Trójetylenoczteroamina	0,0150
Amoniak	2,2535
Anilina	0,3546
Chrom ⁽⁺³⁾	0,0012
Ditlenek azotu	9,9788
Ditlenek siarki	10,6894
Fenol	0,3999
Formaldehyd	1,9764
Izocyjaniany	0,2080
Mangan	0,0079
Miedź	0,0118
Nikiel	0,0010
Pył ogółem	24,8942
- w tym pył PM 10	15,4968
- w tym pył PM 2,5	10,6850
Tlenek węgla	83,2308
Trietylamina	0,0499
Węglowodory alifatyczne	0,1566
Węglowodory aromatyczne	0,3123

1.3 Czas pracy źródeł emisji

Tabela. Czas pracy źródeł emisji

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Czas emisji h/rok
1.	E-1	Żeliwiak nr 1a Żeliwiak nr 1b	2394 (każdy)
2.	E-2	5 nadmuchiwarek U-200 ogrzewanych gazem, 5 przyrządów stołowych PS-1 ogrzewanych	4000

		elektrycznie.	
3.	E-12	2 kokilarki pneumatyczne	100
4.	E-14	stacja przerobu mas SPM 150: mieszarka, chłodziarka, podajnik wibracyjny, przesiewacze obrotowe i wszystkie przesypy przy transporcie masy zwrotnej	4848
5.	E-15	Piec indukcyjny średniej częstotliwości 2x6t, stanowisko sferoidyzacji	4848
6.	E-16	2 rdzeniarki AHB 18 i 30 litrów „cold-box” pole odkładacze rdzeni, 1 rdzeniarka 60 litrów, 2 mieszarki sferyczne 150 kg	4848
7.	E-17	Linia formierska LORAMENDI- stanowisko zalewania form, chłodzenia oraz kraty wstrząsowej	4848
		Linia formierska SAVELLI ze stanowiskiem zalewania form, chłodzenia, wypychania oraz wybijania odlewów	4848
		Tunel chłodzenia	4848
8.	E-18	Oczyszczarka siatkowa STEM	4848
9.	E-19	Oczyszczarka przelotowa STEM	4848
10.	E-30	5 szlifierek do szlifowania kształtek bezkielichowych, automatyczna szlifierka FENIX	3000
11.	E-31	Oczyszczarka tunelowa OWTP 300	2000
12.	E-32		2000
13.	E-33	2 szlifierki stacjonarne jednotarczowe, 3 szlifierki stacjonarne dwutarczowe, 1 obrzynarka do rur	4000
14.	E-34	1 oczyszczarka OWT 400, 1 oczyszczarka STEM	3800
15.	E-35	1 szlifierka stacjonarna jednotarczowa do szlifowania czoła kielicha i 2 szlifierki do szlifowania wewn. pow. i stanowisko przedmuchiwanie rur deszczowych i kanalizacyjnych po szlifowaniu	2000
16.	E-54	Mieszarka skrzydełkowa i stanowisko wykonywania rdzeni z masy chemoutwardzalnej	500
17.	E-55	Stanowisko klejenia odlewów	1000

2. Emisja hałasu do środowiska

2.1. Charakterystyka akustyczna głównych źródeł hałasu

Tabela. Charakterystyka akustyczna głównych źródeł hałasu

Instalacja/obiekt/ symbol	Urządzenie, czynność	Czas pracy		Wysokość [m]	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						
Lp.	ODLEWNIA I POZOSTAŁE INSTALACJE PRODUKCYJNE OBJĘTE POZWOLENIEM ZINTEGROWANYM – INSTALACJA IPPC					
1.	Żeliwiarnia – wytapianie żeliwa	- praca żeliwiaków - załadunek wagi złomem wsadowym, koksem; pracująca suwnica; - załadunek, transport, wyładunek wózka - wentylator promieniowy	15	1	9,50	85
2.	Rdzeniarnia	-nadmuchiarki (5 nadmuchiwarek U-200 i 5 przyrządów stołowych PS-1	15	1	7,0	79

3.	Odlewnia	Linia formierska Loramendi Linia formierska Savelli Odlewanie odśrodkowe rur:. - maszyny do odśrodkowego odlewania rur (3 maszyny), - odciągi pary od chłodzenia kokil. Odlewanie kokilowe - kokilarki pneumatyczne	15	1	14,0	Strona E: 79 dB Strona W: 84 dB Strona N: 79 dB Strona S: 85 dB Dach: 80
4.	Odlewnia	Linia formierska Loramendi Linia formierska Savelli Odlewanie odśrodkowe rur:. - maszyny do odśrodkowego odlewania rur (3 maszyny), - odciągi pary od chłodzenia kokil. Odlewanie kokilowe - kokilarki pneumatyczne	15	1	8,00	85
5.	Gniazda wykończenia rur	Wykańczanie rur: - szlifierki podwieszane do szlifowania rur wewnątrz, - mieszarka masy rdzeniowej - przedmuchiwanie rur, - szlifierka do szlifowania czoła kielicha	15	1	10,00	94
6.	Oczyszczalnia	- oczyszczarka tunelowa OWPT-300, - oczyszczarka OWT-400 - oczyszczarka taśmowa STEM - oczyszczarka siatkowa STEM - oczyszczarka przelotowa STEM - szlifierki jednotarczowe, - szlifierki dwutarczowe, - szlifierki ręczne „BOSCH”, - automatyczna szlifierka FENIX	15	1	8,00	92
7.	Montaż	Prace montażowe: wiercenie, gwintowanie, - nitowanie, skręcanie i kompletowanie - wiertarki, - stanowisko klejenia odlewów, - prasa, - 2 frezarki do obróbki włączów i wpustów Bartech	15	1	4,50	88
8.	Budynek montażu i obróbki odlewów Budynek obróbki wpustów ulicznych	- tokarki - frezarki - ostrzarko-szlifierka - obrzynarka do rur	15	1	4,50	85
9.	Budynek SPM 150	Stacja Przerobu Mas SPM 150	16	8	25	85
10.	Budynek topialni indukcyjnej	Piec topialny 2 tyglowy	16	8	16	85

11.	Budynek techniczny z wentylatorami instalacji	Wentylator Linii formierskiej Loramendi – stanowisko zalewania form, chłodzenia oraz kraty wstrząsowej Wentylator –Linii formierskiej SAVELLI Wentylator –Tunelu chłodzenia linii SAVELLI i LORAMENDI JOST	16	8	8,6	95
12.	Budynek z tunelem chłodzącym	Tunel chłodzenia linii SAVELLI i LORAMENDI JOST	15	8	10,00 13,60	85
INSTALACJE POMOCNICZE NIE OBJĘTE POZWOLENIEM ZINTEGROWANYM						
13.	Stolarnia	- szlifierka do drewna - piła tarczowa - grubościówka - wyrówniarka - piła taśmowa	15 Urządzenia pracują sporadycznie maksymalnie 500h/rok	1	6,00	85
14.	Modelowy i remontowo-mechaniczny	- tokarki, - frezarki, nożyce do cięcia blach, - wiertarki, wiertarki do głębokich wierceń, - szlifierki.	15	1	10,20	85
15.	Gniazdo betonowania pokryw do włązów	- mieszarka do betonu	15	1	8,50	85
16.	Budynek malarni proszkowej i CNC	- 5 szlifierek do szlifowania kształtek bezkielichowych	15	1	4,50	80
17.	Budynek pomp, hydroforni i kotłowni	Praca pomp, kotłów	15	1	6,00	83
Ewidencja źródeł hałasu: ŹRÓDŁA BEZPOŚREDNIE- ODLEWNI I POZOSTAŁE INSTALACJE PRODUKCYJNE OBJĘTE POZWOLENIEM ZINTEGROWANYM(PUNKTOWE						
18.	Topialnia żeliwiakowa	- wentylator promieniowy odciągający spaliny żeliwiakowe (w obudowie dźwiękochłonnej)	15	1	1,00	75
19.		- wentylatory osiowe nawiewne w chłodnicy rurowej spalin (16 szt. zainstalowanych, ilość pracujących wentylatorów zmienna) - wymiennikownia ciepła w wykonaniu „cichobieżnym” – obiekt nr 3b.	15	1	8,00	74
20.	Oczyszczalnia	- wentylator instalacji odpylającej oczyszczarki tunelowej OWTP 300 (1 szt.) - przy południowej ścianie hali Oczyszczalni,	15	1	3,00	79
21.		- wentylator instalacji odpylającej szlifierek oczyszczalni i obrzynarki (1 szt.) - przy wiacie dla obrzynek – po południowej stronie budynku oczyszczalni;	15	1	1,00	81

22.	Budynek topialni indukcyjnej	Chłodnia wentylatorowa (umieszczona na dachu budynku)	16	1	17,00	70
23.	Budynek SPM 150	Chłodnia wentylatorowa (umieszczona na dachu budynku)	16	1	18,00	65
24.	Linia formierska Savelli i SPM 150- w budynku SPM 150	Odciąg z tłumikiem hałasu emitora E14-na zewnątrz (południowa ściana budynku)	14	8	14,0	78
25.	Piec topialny- w budynku topialni indukcyjnej	Wentylator w obudowie dźwiękochłonnej, filtr na zewnątrz (pomiędzy budynkami)	16	8	1,0	80
26.	Piec topialny- w budynku topialni indukcyjnej	Wyrzutnia kominowa z tłumikiem hałasu –E15-na zewnątrz	16	8	18,0	78
27.	Oczyszczarka OWT 400 i STEM – w istniejącym budynku oczyszczalni	Wentylator E34-przy południowej ścianie hali oczyszczalni	14	8	6,0	80
28.	2 rdzeniarki cold-box w istniejącym budynku rdzeniarki (nr 17)	Wentylator E16-w ścianie istniejącego budynku rdzeniarni	16	8	6,0	65
29.	Oczyszczarka siatkowa STEM	Wentylator odciążowy 22 kW, 18000 m ³ /h	16	8	1,0	70
30.	Oczyszczarka przelotowa STEM	Wentylator odciążowy 22 kW, 18000 m ³ /h	16	8	1,0	65

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 MN (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 MW oraz tereny mieszkaniowo-usługowe (MN/UR i U) (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. Punkt 4 „Warunki wynikające z ustawy Prawo ochrony środowiska w zakresie wytwarzania odpadów” otrzymuje brzmienie:

4. Warunki wynikające z art. 188 ust. 2b 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

Tabela. Rodzaje 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.	3,0
Odpady inne niż niebezpieczne				
2.	10 09 03	Żuźle 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	<u>Skład chemiczny:</u> krzemionka, bentonit, węgiel, kaolin.	200,0

		procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	<u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, niepalny.	
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 fosforylu. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niejednorodny, niepalny.	500,0
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	3,0
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, lignina i hemiceluloza. <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny.	7,0
12.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Skład chemiczny:</u> żelazo, aluminium, miedź, ołów, chrom, nikiel. <u>Właściwości:</u> odpad stały.	1,5
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 należytym 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.

Tabela. 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 w zadaszonym i zamkniętym boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych (luzem). Magazyn stanowi boks o utwardzonej posadzce jest zadaszony i zamknięty, wyposażony w gaśnicę.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
2.	10 09 03	Żużle 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 zamykanych pojemnikach (kontenerach) 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 (kontenerach) w wydzielonym miejscu na placu przed magazynem wyrobów gotowych.
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne	Odpady będą magazynowane

		niż wymienione w 12 01 20	w wydzielonym miejscu na placu za magazynem wyrobów gotowych (luzem na paletach z nadstawkami).
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane luzem lub w big-bagach 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. Punkt 5 „Warunki wynikające z ustawy o odpadach w zakresie przetwarzania odpadów” otrzymuje brzmienie:

5. Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 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:

Tabela. 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	1000
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R4	1000
3.	16 01 17	Metale żelazne	R4	2500
4.	17 04 05	Żelazo i stal	R4	32000
5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	R4	1000
6.	19 12 02	Metale żelazne	R4	2500
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.

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 przejezdnym 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 wybiciu 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

Tabela. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

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. Magazyn materiałów wsadowych to utwardzone i oznakowane boksy, nad którymi zainstalowane są dwie suwnice pomostowe.
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	

5.5. 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. 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
				w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Budynek topialni żeliwiakowej	5	2000
			Budynek topialni indukcyjnej	5	
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Budynek topialni żeliwiakowej	5	1000
			Budynek topialni indukcyjnej	5	
3.	16 01 17	Metale żelazne	Budynek topialni żeliwiakowej	10	2000
			Budynek topialni indukcyjnej	5	
4.	17 04 05	Żelazo i stal	Budynek topialni żeliwiakowej	65	32000
			Budynek topialni indukcyjnej	65	

5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Budynek topialni żeliwiakowej	5	2000
			Budynek topialni indukcyjnej	5	
6.	19 12 02	Metale żelazne	Budynek topialni żeliwiakowej	10	1000
			Budynek topialni indukcyjnej	5	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane				190	40000

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

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

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Budynek topialni żeliwiakowej	160
2.	Budynek topialni indukcyjnej	150
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów		310

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

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

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	Budynek topialni żeliwiakowej	320
2.	Budynek topialni indukcyjnej	300
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów, z wyłączeniem miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych		640

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

1. 1. Wyznaczone strefy i przestrzenie zagrożenia wybuchem na terenie zakładu winny posiadać oznakowania stałe za pomocą odpowiednich tablic.
2. Należy przestrzegać określonych w operacie ppoż. oraz w obowiązujących w tym zakresie przepisach prawa wielkości dopuszczalnych powierzchni stref pożarowych.
3. Dopuszcza się powiększenie powierzchni stref pożarowych, z wyjątkiem stref pożarowych w budynkach wysokich i wysokościowych pod warunkiem zastosowania :
 - a) stałych urządzeń gaśniczych tryskaczowych – o 100%,
 - b) samoczynnych urządzeń oddymiających uruchamianych za pomocą systemu wykrywania dymu – o 100%.
 - c) przy jednoczesnym stosowaniu urządzeń wymienionych w pkt 1 i 2 dopuszcza się powiększenie powierzchni stref pożarowych o 200%.
4. Należy zapewnić odpowiednie warunki ewakuacji poprzez:
 - a) zapewnienie dostatecznej ilości i szerokości wyjść ewakuacyjnych,
 - b) zachowanie dopuszczalnej długości, szerokości i wysokości przejść oraz dojść ewakuacyjnych,
 - c) zapewnienie bezpiecznej pożarowo obudowy i wydzielen dróg ewakuacyjnych oraz pomieszczeń,
 - d) zabezpieczenie przed zadymieniem wymienionych w przepisach techniczno-budowlanych dróg ewakuacyjnych, w tym stosowaniu urządzeń zapobiegających zadymieniu lub urządzeń i innych rozwiązań techniczno-budowlanych zapewniających usuwanie dymu,
 - e) zapewnienie oświetlenia awaryjnego (bezpieczeństwa i ewakuacyjnego) oraz przeszkodowego w obiektach, w których jest ono niezbędne do ewakuacji ludzi,
 - f) zapewnienie możliwości rozgłaszania sygnałów ostrzegawczych i komunikatów głosowych poprzez dźwiękowy system ostrzegawczy w budynkach, dla których jest on wymagany.
5. Obiekty winny być wyposażone w gaśnice przenośne spełniające wymagania Polskich Norm lub w gaśnice przewoźne. Rodzaj gaśnic winien być dostosowany do gaszenia tych grup pożarów, określonych w Polskich Normach dotyczących podziału pożarów, które mogą wystąpić w obiekcie.
6. Zapewnienie jednej jednostki środka gaśniczego 2kg (lub 3 dm³) zawartego w gaśnicach, która powinna przypadać :
 - a) na każde 100 m² powierzchni strefy pożarowej w budynku, niechronionej stałym urządzeniem gaśniczym zakwalifikowanej do kategorii zagrożenia ludzi, o której mowa w operacie ppoż. oraz produkcyjnej i magazynowej o gęstości obciążenia ogniowego ponad 500 MJ/m², zawierającej pomieszczenie zagrożone wybuchem,
 - b) na każde 300 m² innej strefy pożarowej nie wymienionej w pkt a).

7. Rozmieszczenie gaśnic w miejscach łatwo dostępnych i widocznych, nie narażonych na uszkodzenia mechaniczne oraz działanie źródeł ciepła (piece, grzejniki), a w obiektach wielokondygnacyjnych - w tych samych miejscach na każdej kondygnacji, jeżeli pozwalają na to istniejące warunki.
8. Zachowanie odpowiednich odległości przy rozmieszczaniu gaśnic:
 - a) z każdego miejsca w obiekcie, w którym może przebywać człowiek, do najbliższej gaśnicy nie powinna być większa niż 30 m,
 - b) poprzez zapewnienie dostępu o szerokości co najmniej 1 m do gaśnic.
9. Zapewnienie wymaganej wielkości zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru na poziomie 10 l/s dla placu składowego poprzez:
 - a) 4 istniejące hydranty przeciwpożarowe (nadziemne) o średnicy DN 80,
 - b) zbiornik ppoż. o pojemności 100 m³.
10. Zapewnienie dojazdu pożarowego do placu magazynowania odpadów. Minimalna szerokość drogi pożarowej winna wynosić 3,5 m, a jej dopuszczalny nacisk na oś powinien wynosić co najmniej 100 kN.
11. Prowadzenie regularnych kontroli instalacji i urządzeń elektrycznych.
12. Wyposażenie placu magazynowego na odpady w gaśnice GP 6xABC – 2 szt. I 2 koce gaśnicze.
13. Użytkowanie obiektów zakładu zgodnie z wymaganiami ochrony ppoż.
14. Zapewnienie dostępu do urządzeń ppoż.
15. Wyposażenie obszarów magazynowania odpadów w gaśnice.
16. Zaktualizowanie Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego.
17. Zapewnienie odpowiedniego zasięgu hydrantów.

Plan ochrony ppoż wraz z rozmieszczeniem obszarów magazynowania odpadów przedstawia załącznik nr 1 stanowiący integralną część niniejszej decyzji. „

6. 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

Tabela: Zakres i częstotliwość pomiarów emisji określa

Nr emitora	Źródło emisji	Częstotliwość pomiarów	Oznaczana substancja
E 1	Żeliwiak nr 1a Żeliwiak nr 1b	co najmniej 1 raz w roku, prowadzenie okresowych pomiarów kontrolnych z częstotliwością co najmniej 2 razy w 2022 roku, pomiar skuteczności działania urządzenia ochronnego, pomiar emisji pyłów ogółem i PM 10, w okresie pracy żeliwiaków w sytuacji odbiegającej od normalnej z pominięciem filtra workowego	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 12	2 kokilarki pneumatyczne	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10, formaldehyd, fenol, anilina, amoniak, tlenek węgla, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne
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
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	2 rdzeniarki AHB 18 i 30 litrów"cold-box" pole odkładcze rdzeni, 1 rdzeniarka 60 litrów, 2 mieszarki sferyczne 150 kg	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10, fenol, izocyjaniany, trój etyloamina, 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
	Linia formierska SAVELLI- stanowisko zalewania form, chłodzenia, wypychania oraz wybijania odlewów	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10, formaldehyd, fenol, anilina, amoniak, tlenek węgla, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne
	Tunel chłodzenia odlewów linii Loramendi i Savelli	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10
E18	Oczyszczarka siatkowa STEM	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10
E19	Oczyszczarka przelotowa STEM	co najmniej 1 raz w roku	pył ogółem, pył zawieszony PM10
E 30	5 szlifierek do szlifowania kształtek bezkielichowych Automatyczna szlifierka FENIX	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 9.

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 obowiązującymi przepisami prawa.

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:

Tabela. Monitoring gleby i ziemi

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 organowi ochrony środowiska w terminie określonym w obowiązujących przepisach prawa.

5. 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,
- zainstalowanie systemu monitorowania czasu trwania sytuacji odbiegających od normalnych na emitorze E-1 poprzez montaż na układzie odpylania dodatkowych systemów rejestrujących godziny i czas eksploatacji instalacji z emisjami z pominięciem filtra workowego,
- wyposażenie układu odprowadzania gazów na emitorze E-1 w detektor iskier przed filtrem workowym. „

6. Punkt V „EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH „ otrzymuje brzmienie:

„V. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

Określam czas pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych oraz wielkość emisji pyłów w przypadku wystąpienia awarii urządzenia odpylającego żeliwiaka (wyłączony filtr).

Tabela. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj substancji	emisja kg/h	Czas pracy h/rok	Dopuszczalna wielkość emisji rocznej Mg/rok
E1	Żeliwiak nr 1a, 1b	pył ogółem	12,2611	100	1,2261
		pył PM 10	4,9044		0,4904

„

7. 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 jako woda obiegowa w procesach chłodzenia: procesu odśrodkowego formowania rur oraz płaszcza żeliwiaków, pieca indukcyjnego, pieców zalewczyc w liniach formierskich LORAMENDI i SAVELLI ‘

II. Pozostałe punkty decyzji Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 27 sierpnia 2007r. znak: ŚR.III.6618-6/07 zez zm. 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

W związku z art. 10 oraz 14 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.) Spółka Koneckie Zakłady Odlewnicze S.A. wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 27 sierpnia 2007 r. 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 Koneckich Zakładów Odlewniczych S.A. w Końskich.

Wnioskowana zmiana polega na dostosowaniu niniejszego pozwolenia do znowelizowanych przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. 2021 r., poz. 779 ze zm.) oraz zmianie niektórych warunków tego pozwolenia w zakresie ochrony powietrza, emisji hałasu do środowiska oraz uwzględnienia zapisów dotyczących emisji gazów i pyłów do powietrza z żeliwiaków w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych tj. w wyniku awarii filtra workowego. Powyższe spowodowane było zmianami technicznymi w instalacji: źródeł emisji, montażem nowych źródeł emisji, zmianą systemu wentylacji na skutek likwidacji m. in. niektórych linii w tym linii formierskiej DISA z przynależnymi urządzeniami, linii odlewania w formach piaskowych wykonywanych ręcznie, likwidację stacji przerobu mas formierskich SPM30 z przynależnymi urządzeniami, które spowodowały potrzebę dostosowania posiadanej decyzji do zmienionych warunków korzystania ze środowiska.

Na podstawie zgromadzonego materiału dowodowego w oparciu o art. 214 ust.3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) zwana dalej Poś tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana w instalacji nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż wprowadzone zmiany nie będą powodować zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko. Emisja łączna gazów i pyłów do powietrza ulegnie nieznacznemu zmniejszeniu, nastąpi zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o ok. 1,3 %, zmianie ulegną ilości kilku rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia przy zachowaniu tej samej wydajności instalacji. Nieznaczej zmianie ulegną też główne źródła hałasu.

Przedmiotowa instalacja stanowi instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z ust. 2 pkt. 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. 2014 r. poz. 1169). W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie § 2 ust.1 pkt 13 lit b 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 2021 r. poz. 247 ze zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że Spółka winna złożyć wyjaśnienia do treści wniosku. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismem znak: ŚO-II.7222.28.2020 z dnia 8 września 2020 r. zwrócił się do wnioskodawcy o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismem z dnia 5 października 2020 r. złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia.

Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 Poś tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.28.2020 z dnia 30 grudnia 2020 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Końskich z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania, 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 Jędrzejowie, po przeprowadzeniu kontroli w dniu 10 lutego 2021 r. postanowieniem znak: PZ.5560.3.2.2020 z dnia 12 lutego 2021 r. potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W dniu 15 stycznia 2021 r. pracownicy Urzędu Marszałkowskiego w Kielcach w obecności przedstawicieli Spółki dokonali oględzin na terenie Koneckich Zakładów Odlewniczych. Celem powyższego było zweryfikowanie informacji zawartych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. W trakcie oględzin ustalono m.in. zgodność miejsc magazynowania odpadów z wnioskiem i załączonym operatem ppoż., wyposażenie obiektu w system monitorowania i wizyjnego zapisu obrazu, brak eksploatacji linii DISA oraz stacji przerobu mas, zamontowanie tunelu chłodzenia obsługującego linię SAVELLI i LORAMENDI, oraz nowych urządzeń, tj. oczyszczarki (siatkowej i taśmowej), szlifierki automatycznej, dwóch frezarek.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ww. ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.28.2020 z dnia 30 grudnia 2020 r. wystąpił z wnioskiem do Burmistrza Miasta i Gminy Końskie o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie. Burmistrz Miasta i Gminy Końskie 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 2021 r. poz. 735), zwanej dalej kpa, dlatego stosownie do art. 41 ust. 6b ww. ustawy o odpadach przyjęto, że wydano opinię pozytywną.

Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zgodnie z art. 48a ust. 7 ww. ustawy o odpadach wydał postanowienie znak: ŚO-II.7222.28.2020 z dnia 30 marca 2021 r., określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach. Spółka, w dniu 20 kwietnia 2021 r. przedłożyła tut. Organowi potwierdzenie przelewu na kwotę określoną w ww. postanowieniu.

Pismem znak: ŚO-II.7222.28.2020 z dnia 30 kwietnia 2021 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 7 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka złożyła w przedmiotowym terminie pismo o braku wniesienia uwag co do zebranego materiału dowodowego .

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 ww. ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw.), 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, wynikającą 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.

Tut. Organ, w oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku, w przedmiotowym pozwoleniu dokonał również zmian w zakresie gospodarki odpadami, ochrony powietrza, emisji hałasu a także ilości wykorzystywanych do produkcji surowców.

Podstawę dokonania ww. zmian we wskazanym zakresie 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. 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.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowa decyzja dotyczy przetwarzania 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 Końskich.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach wnioskodawca zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń, bowiem nie zachodzą przesłanki do zwolnienia określone w art. 48a ust. 2 ww. ustawy o odpadach. W związku z powyższym Spółka przedłożyła tut. Organowi potwierdzenie przelewu wpłaty zabezpieczenia roszczeń na wskazane konto bankowe.

W związku ze zmianami technicznymi w instalacji oraz instalacją nowych urządzeń m.in. szlifierki, frezarek do włazów i wpustów, montażem wentylatorów na liniach odlewniczych Savelli i Loramendi, zainstalowaniem tunelu chłodzącego obsługującego ww. linie, oczyszczarek, rdzeniarki, mieszarek sferycznych zaistniała konieczność weryfikacji głównych źródeł emisji hałasu i dostosowania warunków niniejszej decyzji w części dotyczącej emisji hałasu do środowiska do stanu faktycznego. Zmianie uległ także punkt pomiarowy P-3 na ul. Lipową 9, z uwagi na fakt, że w dawnym punkcie pomiarowym przy ul. Lipowej 11 funkcjonuje warsztat samochodowy, który wpływa na klimat akustyczny terenów podlegających ochronie akustycznej. 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 z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t. j. Dz. U. z 2014 r., poz. 112 ze zm.) w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

Tut. Organ uznał, że sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane, gdyż wprowadzone zmiany nie obejmują stosowania nowych rodzajów materiałów i środków pomocniczych wobec tego nie zaistniała konieczność ponownego rozpatrywania oddziaływania instalacji na glebę i wody podziemne.

W związku ze zmianami technicznymi w instalacji polegającymi m.in. na likwidacji niektórych linii w tym linii formierskiej DISA z przynależnymi urządzeniami, linii odlewania w formach piaskowych wykonywanych ręcznie, likwidacji stacji przerobu mas formierskich SPM30 z przynależnymi urządzeniami, zamontowaniem także tunelu chłodzenia obsługujący linię Savelli i Loramendi, wprowadzeniu zmian w systemie wentylacji, podłączenia dwóch linii formierskich i tunelu chłodzenia do wspólnego nowego emitora zweryfikowano źródła emisji w posiadanej decyzji.

W niniejszej decyzji uwzględniono także na wniosek strony zapisy dotyczące emisji gazów i pyłów do powietrza z żeliwiaków w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, tj. zaistniałych w wyniku awarii filtra workowego.

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 niniejszej decyzji dokonano także zmiany porządkowej na wniosek strony w punkcie określającym warunki prowadzenia monitoringu emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji, a także nałożono obowiązek zainstalowania systemu monitorowania czasu trwania sytuacji odbiegających od normalnych poprzez montaż na układzie odpylania dodatkowych systemów rejestrujących godziny i czas eksploatacji instalacji z emisjami z pominięciem filtra workowego i rozszerzono częstotliwość dokonywania pomiarów wielkości emisji na emitorze E-1 (żeliwiaki-2 szt.) w 2022 r. co najmniej 2 razy w roku.

Mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska i zapisy art. 151 Poś oraz kierując się koniecznością zapewnienia odpowiedniego nadzoru i kontroli pracy instalacji po zaistniałych awariach w 2019 i 2021, o których mowa w dokumentach przesłanych do tut. organu przez Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach tut. Organ nałożył dodatkowe wymagania dotyczące prowadzenia wielkości pomiarów emisji.

W celu monitorowania i ustalenia rzeczywistej wielkości emisji i zgodności z warunkami niniejszej decyzji tut. Organ nałożył także obowiązek wykonywania pomiarów wielkości pyłu ogółem i pyłu PM 10 na emitorze E-1 w sytuacjach odbiegających od normalnych z pominięciem filtra workowego.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa tut. 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.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2020 r. poz. 1546 ze zm.) Wnioskodawca wniósł opłatę skarbową w wysokości 1005,50zł (słownie: tysiąc pięć złotych, pięćdziesiąt groszy) na rachunek urzędu Miasta Kielce

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:

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

2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Burmistrz Miasta i Gminy Końskie
ul. Partyzantów 1
26-200 Końskie