



PK-II.7222.15.2022
(sprawa przeniesiona spod znaku:
ŚO-II.7222.2.2022)

Kielce, 30 maja 2023

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) w związku z art. 214 ust. 3 i 5, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2021 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku FANSULD Sp. z o.o., ul. Zielona 22, 26-200 Końskie, Regon 290138506, NIP 6580001627 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w msc. Końskie przy ul. Zielonej 22,

orzekam

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7650-1/2010 z dnia 5 lipca 2010 r. ze zm. udzielającą Odlewni Żeliwa „FANSULD” Sp. J. J. Postuła, R. Rudziński, R. Postuła, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w msc. Końskie przy ul. Zielonej 22, w następujący sposób:

I. Po słowie „orzekam” w miejsce zapisu:

„udzielam Odlewni Żeliwa „FANSULD” Sp. J. J. Postuła, R. Rudziński, R. Postuła, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie ww. zakładu.”

wprowadzam zapis w brzmieniu:

„udzielam FANSULD Sp. z o.o., ul. Zielona 22, 26-200 Końskie, KRS 0000908675, Regon 290138506, NIP 6580001627 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w msc. Końskie przy ul. Zielonej 22, oraz określam:”

II. Punkt I. „RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI” otrzymuje następujące brzmienie:

„I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

1. Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)

Odlewnia FANSULD Sp. z o.o. w Końskich jest producentem żeliwa szarego gatunek EN-GJL-150, EN-GJL-200, EN-GJL-250 wg PN-EN 1561 oraz żeliwa sferoidalnego. Na terenie Zakładu wykonywane są: odlewy do maszyn budowlanych, odlewy do maszyn rolniczych, odlewy infrastruktury drogowej, odlewy do sprężarek, odlewy armatury wodnej i gazowej, odlewy Automotive oraz odlewy do wind i schodów ruchomych.

Odlewy wykonywane są w technologii mas formierskich „na wilgotno” oraz formach metalowych (kokilach). Formowanie, zalewanie i wybijanie odlewów następuje głównie w automatycznych liniach formierskich.

W skład instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej na terenie „FANSULD” Sp. z o.o. w Końskich wchodzi:

- instalacja do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, której główne urządzenie stanowi dwutyglowy piec indukcyjny średniej częstotliwości o maksymalnej zdolności produkcyjnej 8 Mg/h ciekłego metalu,
- dwie Stacje Przerobu Mas (mieszarka, chłodziarka, przesypy przenośników, wagi pomiarowe składników),
- Automatyczna Linia Formierska FBO o wydajności 50 Mg/h,
- Automatyczna Linia Formierska DISAMATIC o wydajności 100 Mg/h,
- rdzeniarnia wyposażona pięć maszyn do produkcji rdzeni (strzelarki firmy Primafond Włochy), stacja przygotowania masy rdzeniowej z dwoma mieszarkami o wydajności 1 Mg/h każda wraz z urządzeniami towarzyszącymi, płuczkę wieżową do oczyszczania powietrza z amin, system magazynowania i transportu piasku kwarcowego,
- urządzenia do mechanicznej obróbki odlewów.

Prowadzony na terenie FANSULD Sp. z o.o. w Końskich proces technologiczny produkcji dzieli się na następujące etapy:

1. Przygotowanie mas formierskich i rdzeniowych

Masy formierskie dla gniazd formowania maszynowego wykonywane są:

- w Automatycznej linii formierskiej o wydajności 50 Mg/h (ilość masy formierskiej wybitej w obiegu wynosi ok. 160 m) ze stacją przerobu mas o wydajności 1 Mg/h,
- w Automatycznej linii formierskiej DISAMATIC ze stacją przerobu mas o wydajności 100 Mg masy/godzinę.

Zanieczyszczenia pyłowo-gazowe powstające w procesie przygotowania mas formierskich i rdzeniowych odprowadzane są emitorami: E-2 oraz E-4 o wysokości 20 m, średnicy 1,25 m każdy.

2. Wykonanie form i rdzeni

Odlewy kształtowane są w masach formierskich wykonanych na bazie piasku kwarcowego, bentonitu, pyłu węglowego i wody. Odlewy korpusów włączów i skrzynek ulicznych wykonuje się w formach metalowych w kokilarkach z rdzeniem metalowym. Elementy odwzorowujące wewnętrzne kształty odlewów wykonuje się z rdzeni w gnieździe rdzeniami, przy użyciu dwóch technologii, tj. gorącej rdzennicy i mas z żywicą utwardzanych CO₂. Podstawowy proces wykonywania rdzeni opiera się o urządzenia działające w technologii zimnej rdzennicy (cold-box) w procesie z żywicą fenolową (fenolowy proces Ashland) utwardzaną aminami w postaci gazowej. Do wybranych grup rdzeni konieczne jest zastosowanie rdzeniarki pracującej w technice HOT-BOX, tj. w systemie termoutwardzalnych mas formierskich. Zanieczyszczenia powstające w procesie wytwarzania rdzeni odprowadzane są emitorem E-3

o wysokości 12 m, średnicy 0,4 m, z wylotem otwartym. Przepływ gazów w emitorze wymusza wentylator wyciągowy o wydajności 5 000 m³/h.

3. Wytop w piecu indukcyjnym

Procesu wytopu metalu prowadzony jest z wykorzystaniem dwutyglowego pieca indukcyjnego o mocy nominalnej – ok. 6 600 kW. Pojemność efektywna jednego tygla pieca wynosi ok. 8 Mg ciekłego metalu, przy czym, zakłada się, że topienie żeliwa odbywać się będzie w jednym tyglu z wydajnością ok. 6 Mg/h, zaś w drugim przetrzymywany będzie ciekły metal. Temperatura spustu ciekłego metalu wahać się będzie w zakresie 1 300 ÷ 1 500°C. Zapotrzebowanie na moc wynosić będzie ok. 6600 kW dla topienia oraz około 700 kW dla przetrzymywania ciekłego żeliwa. Szacowane zużycie prądu na jednostkę wytopu wahać się będzie w granicach około 600 kWh/Mg, co przyjmując 600 kWh i produkcję ciekłego żeliwa na poziomie 34 500 Mg/rok daje rocznie 20 700 MWh energii zużytej na potrzeby wytopu metalu. Zakłada się efektywny czas pracy instalacji w ciągu doby na poziomie 23 h. Przy założeniu rzeczywistej wydajności produkcji równej 6 Mg/h, a nie maksymalnej 8 Mg/h ciekłego żeliwa daje to ok. 138 Mg/d. Piec wyposażony będzie w dwa niezależne systemy chłodzenia z chłodnicami opartymi o suche radiatory w układzie zamkniętym (do chłodzenia induktorów pieca i do chłodzenia systemów elektrycznych).

Odpylanie pieca indukcyjnego oraz stanowiska sferoidyzacji, zalewania i dozowania dodatków odbywać się będzie z wykorzystaniem dedykowanego systemu filtracji o wydajności ok. 80 000 m³/h. System filtracji będzie wyposażony w dwustopniowy układ filtracji składający się z separator wstępnego typu OKZ oraz filtra tkaninowego.

Emisja gazów i pyłów do powietrza zachodzi emitorem E-1 o wysokości 20 m, średnicy wylotu 1,5 m. Zakłada się efektywny czas pracy instalacji w ciągu doby na poziomie 23 h.

Przy założeniu rzeczywistej zdolności produkcyjnej pieca indukcyjnego równej 8 Mg/h ciekłego żeliwa, daje to maksymalną zdolność produkcyjną instalacji na poziomie 138 Mg/dobę.

4. Formowanie, zalewanie i wybijanie odlewów następuje w dwóch automatycznych liniach formierskich

Gniazda odlewania ręcznego i kokilowego będą wykorzystywane w ograniczonym zakresie. Wybijanie odlewów z form polega na usunięciu masy z odlewem ze skrzynki formierskiej. Wybite odlewy trafiają do dalszej obróbki, a zużyta masa formierska trafia z powrotem do Stacji przerobu mas, gdzie następuje jej regeneracja.

5. Oczyszczanie i wykańczanie odlewu

Wykonane odlewy poddaje się czyszczeniu z resztek masy przywartej do odlewów, a następnie po oczyszczeniu poddawane są operacji szlifowania i obróbce skrawaniem. Cały proces prowadzony jest w odrębnej hali oczyszczania odlewów. Oczyszczarka wraz ze szlifierkami zostaną wpięte w jeden układ odpylający, który będzie pracował w oparciu o filtr tkaninowy, wyposażony będzie w wentylator o wydajności do 30 000 m³/h. Odpylone powietrze będzie kierowane na zewnątrz hali za pośrednictwem emitora E-5 o wysokości 12 m i średnicy wylotu 0,4 m.

6. Kontrola jakości odlewów

Kontrola jakości odlewów polega na przeprowadzaniu badań określających przydatność użytkową wyrobów.

7. Malowanie

Proces malowania odbywa się dwóch linii do malowania proszkowego wraz z powierzchniami odkładczymi. Każda linia składać się będzie z dwóch podstawowych modułów:

- kabina malarska do malowania proszkowego z systemem transportu,
- piec grzewczy gazowy o mocy 2x85 kW (dwa palniki).

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

Głównymi surowcami wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym są surowce podstawowe (żłom żeliwny, żłom stalowy i żłom obiegowy, dodatki stopowe i żelazostopy), surowce pomocnicze m.in. aminy, piasek kwarcowy, mieszanka bentonitowo-kormiksowa, cegła szamotowa, zaprawa szamotowa itp., a także woda, gaz i energia elektryczna.

2.1 Rodzaje i ilość wykorzystywanych materiałów i surowców

Tabela. Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów i surowców

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
1.	Żłom żeliwny/ stalowy kupny	Mg/rok	27 000
2.	Nawęglacz	Mg/rok	3000
3.	Surówka	Mg/rok	9 000
4.	Żłom żeliwny obiegowy	Mg/rok	14 000
5.	Żelazokrzem	Mg/rok	2 000
6.	Żelazomangan	Mg/rok	1 000
7.	Mieszanka bentonitowo-kormixowa	Mg/rok	4 000
8.	Piaski formierskie	Mg/rok	12 000
9.	Piasek powlekany żywicą	Mg/rok	200
10.	SEPARAL	Mg/rok	20
11.	Cegła szamotowa	Mg/rok	50
12.	Masa ogniotrwała	Mg/rok	100
13.	Zaprawa szamotowa	Mg/rok	10
14.	Śrut stalowy	Mg/rok	250
15.	Tarcze szlifierskie	Mg/rok	50
16.	Sklejacz/koagulator żużla	Mg/rok	20
17.	Tlen ciekły	Mg/rok	10
18.	Modyfikator	Mg/rok	600
19.	Sferoidyzatory	Mg/rok	70
20.	Beton żaroodporny	Mg/rok	1 000
21.	Węglik krzemu	Mg/rok	100
22.	Żelazo siarka	Mg/rok	30
23.	Cyna	Mg/rok	25
24.	Miedź	Mg/rok	25
25.	Farba wodna	Mg/rok	36
26.	Farba proszkowa	Mg/rok	60
27.	Amina DMA	Mg/rok	800

28.	Żywica PERMACURE	Mg/rok	15
29.	Aktywator	Mg/rok	15
30.	Kwas ortofosforowy	dm ³ /rok	800
31.	Pokrycie do rdzeni	Mg/rok	15
32.	Alkohol izopropylowy	Mg/rok	10

2.2 Zużycie energii elektrycznej i paliwa

Tabela. Zużycie energii elektrycznej

Lp.	Rodzaj energii/paliwa	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna na potrzeby Zakładu - w tym na potrzeby instalacji IPPC	MWh/rok	60 000 58 000
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	250 000

2.3. Pobór i zużycie wody

Woda na teren zakładu dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej. Instalacja nie korzysta z ujęć wód powierzchniowych ani podziemnych. Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne (dodatek do mas, w rdzeniarni w urządzeniu ochrony atmosfery – płucze wieżowej, do obiegu chłodzenia pieca) oraz socjalno-bytowe pracowników. Woda zużywana do produkcji mas zostaje w całości odparowana w procesie suszenia i zalewania ciekłym metalem. Woda krążąca w zamkniętym obiegu chłodzenia pieca ulega częściowemu odparowaniu i jest uzupełniana. Pobór wody jest opomiarowany przy pomocy dwóch wodomierzy zainstalowanych w oddzielnych komorach licznikowych osobno dla celów technologicznych (wodomierz zainstalowany w studziencie przy bramie towarowej) i socjalno-bytowych (wodomierz zainstalowany w kotłowni zakładowej).

Łączne zużycie wody wynosi 22 000 m³/rok, w tym na potrzeby technologiczne instalacji 19 500 m³/rok.

2.4. Odprowadzanie ścieków z instalacji - ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

W wyniku funkcjonowania instalacji nie są wytwarzane ścieki przemysłowe. Część wody wchodzącej do procesu technologicznego krążąc w układzie zamkniętym odparowuje, część zaś (woda wykorzystywana w urządzeniu ochrony atmosfery - płucze wieżowej) wyprowadzana jest z niego jako odpad (19 01 06* - szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych).”

III. W punkcie II „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 1 „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza - oraz dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza” otrzymuje następujące brzmienie:

„1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza - oraz dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza:

1.1 Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Na terenie FANSULD Sp. z o.o. w Końskich głównym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są procesy technologiczne związane z wytopem żeliwa w dwutyglowym piecu indukcyjnym.

Źródłami zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie FANSULD Sp. z o.o. w Końskich są:

- **procesy wytopu żeliwa** w dwutyglowym piecu indukcyjnym średniej częstotliwości o nominalnej mocy – ok. 6 600 kW oraz efektywnej pojemności jednego tygla ok. 8 Mg ciekłego metalu. Zanieczyszczenia gazowo-pyłowe powstające podczas pracy pieca są ujmowane, a następnie kierowane do dwustopniowego układu odpylania o wydajności ok. 80 000 m³/h, składającego się z:

- odpylacza wstępnego typu OKZ (I stopień odpylania),
- filtra tkaninowego, gwarantującego stężenia na wylocie do 10 mg/m³ (II stopień odpylania).

Po odpyleniu zanieczyszczenia kierowane są do powietrza emitorem E-1 o wysokości 20 m i średnicy wylotu 1,5 m.

- **procesy przerobu mas, formowania i zalewania odlewów** prowadzone na linii technologicznej, której dwoma głównymi elementami są: Stacja Przerobu Mas (mieszarka, chłodziarka, przesypy przenośników, wagi pomiarowe składników) i Automatyczna Linia Formierska FBO. Zanieczyszczone gazy powstające na linii są odciągane i kierowane na układ odpylania oparty na filtrze tkaninowym typu FS firmy Dantherm Filtration z kompletnym systemem regeneracji tkaniny filtracyjnej, skuteczność odpylania na poziomie poniżej 20 mg/m³, skąd następnie kierowane do powietrza emitorem E-2 o wysokości 20 m i średnicy wylotu 1,25 m.

- **procesy przygotowania rdzeni** prowadzone w rdzeniarni (dla linii automatycznego formowania FBO-V) wyposażonej w dwie strzelarki SCB20, stacji przygotowania masy rdzeniowej z mieszarką MER 100, wraz z urządzeniami towarzyszącymi, płuczkę wieżową do oczyszczania gazów z resztek amin wykorzystanych jako katalizator w procesie utwardzania rdzeni, a także instalacje i systemy magazynowania i transportu piasku do produkcji rdzeni. Procesy technologiczne w rdzeniarni prowadzone są w technologii zimnej rdzennicy (cold-box) w procesie z żywicą fenolową (fenolowy proces Ashland) utwardzaną aminami w postaci gazowej. System redukcji zapewnia dotrzymanie stężeń amin na wylocie na poziomie do 5 mg/m³. Zanieczyszczenia gazowe z rdzeniarni po oczyszczeniu są odprowadzane do powietrza emitorem E-3 o wysokości 12 m i średnicy 0,4 m. Przepływ gazów w emitorze wymusza wentylator wyciągowy o wydajności 5 000 m³/h. Do płuczki wieżowej jako reagent w przeciwną stronę do przepływającego gazu podawany jest wodny roztwór kwasu ortofosforowego (stężenie 2÷3%). System redukcji zapewnia dotrzymanie stężeń amin na wylocie na poziomie do 5 mg/m³.

- **procesy przerobu mas, automatycznego formowania oraz zalewnia** prowadzone na linii technologicznej, której dwoma głównymi elementami są: Stacja Przerobu Mas (mieszarka, chłodziarka, przesypy przenośników, wagi pomiarowe składników) i Automatyczna Linia Formierska. Zanieczyszczone gazy powstające na linii odciągane są i kierowane na układ

odpylania oparty na filtrze tkaninowym typu FS firmy Dantherm Filtration z kompletnym systemem regeneracji tkaniny filtracyjnej, skuteczność odpylania do poziomu za filtrem poniżej 20 mg/m³, skąd następnie kierowane do powietrza emitorem E-4 o wysokości 20 m i średnicy wylotu 1,25 m.

- **procesy oczyszczania odlewów** prowadzone z wykorzystaniem stanowisk szlifierskich oraz dwóch śrutowni. Zapyłone powietrze z procesów oczyszczania odlewów jest ujmowane i kierowane do wysokosprawnego filtra workowego gwarantującego stężenie pyłu na wylocie na poziomie do 4 mg/m³, a następnie za pośrednictwem emitora E-5 o wysokości 12 m i średnicy wylotu 0,4 m wprowadzane do atmosfery.

- **procesy malowania proszkowego odlewów** prowadzone w dwóch liniach do malowania proszkowego odlewów. Każda linia składać się będzie z dwóch podstawowych modułów:

- kabina malarska do malowania proszkowego z systemem transportu,
- piec grzewczy MAG-2/P gazowy o mocy 2x85 kW (dwa palniki).

Procesy powlekania nie stanowią źródła emisji LZO. Źródłem emisji do powietrza są natomiast procesy spalania gazu ziemnego w palnikach gazowych pracujących na potrzeby suszarni przy malarni proszkowej. Powstające w tym procesie gazy i pyły są następnie odprowadzane dwoma emitarami E6 i E7 o wysokości 8 m i średnicy wylotu 0,2 m każdy.

1.2 Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza oraz dopuszczalna wielkość emisji gazów lub pyłów do powietrza

Tabela. Charakterystyka źródeł emisji i parametry miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza/nr emitora	Źródło emisji	Czas pracy źródła emisji [h/rok]	Charakterystyka źródeł emisji			Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji
				Prędkość wylotu gazów [m/s]	Wysokość [m]	Średnica [m]		
								kg/h
1.	E-1	Piec indukcyjny dwutyglowy	5 750	11	20	1,5	SO ₂ NO _x CO Żelazo Cynk * Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	0,9 0,96 8,4 0,4 0,08 0,2 0,4
2	E-2	Linia przerobu mas i automatycznego formowania nr 1	5 750	13	20	1,25	Pył Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne Fenol Formaldehyd	1,28 0,32 0,635 0,042 0,034
3.	E-3	Gniazdo rdzeniarskie	5 750	10	12	0,4	Trójetyloamina	0,025

4.	E-4	Linia przerobu mas i automatycznego formowania nr 2	5 750	13	20	1,25	Pył Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne Fenol Formaldehyd	1,280 0,32 0,635 0,042 0,034
5.	E-5	Stanowisko oczyszczania odlewów	5 750	10	12	0,4	Pył	0,12
6.	E-6	Palnik gazowy przy malowaniu proszkowym nr 1	1 560	1,76	8	0,2	Pył SO ₂ NO _x CO	0,0000048 0,000058 0,0147 0,002901
7.	E-7	Palnik gazowy przy malowaniu proszkowym nr 2	1 560	1,76	8	0,2	Pył SO ₂ NO _x CO	0,0000048 0,000058 0,0147 0,002901

* rozumiany jako Cynk i jego związki

1.3 Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji gazów lub pyłów do powietrza z instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza

Tabela. Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji gazów lub pyłów do powietrza z instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył	18,01
SO ₂	12,61
NO _x	5,01
CO	43,5
Żelazo	2,07
Cynk*	0,414
Węglowodory alifatyczne	4,35
Węglowodory aromatyczne	8,64
Fenol	0,434
Formaldehyd	0,352
Trójetyloamina	0,129
Pył	

* rozumiany jako Cynk i jego związki

.”

IV. W punkcie II., „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 2.1 „Rodzaj i parametry źródeł emisji hałasu” otrzymuje następujące brzmienie:

„2.1. Rodzaj i parametry źródeł emisji hałasu

Tabela. Główne źródła hałasu

Lp.	Miejsce emisji hałasu	Rodzaj źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]	Rozkład czasu pracy źródła hałasu [h]	
				dzień (6-22)	noc (22-6)
1.	Teren otwarty; elewacja północna hali	Wentylatory chłodzenia pieca	82	16	7
2.	Sprężarkownia – pomieszczenie przy dziale topienia 2 – elewacja północna hali	Czerpnia powietrzna	92	16	7
3.		Wyrzutnia powietrza	92	16	8
4.	Dach hali produkcyjnej	Emitor E-1 – wyrzutnia spalin pieca elektrycznego	75	16	8
5.	Elewacja południowa wentylator na ścianie budynku	Wentylator wewnętrznego systemu odpylania (wlot na halę)	80	16	8
6.	Hala produkcyjna (Stacja Przerobu Mas nr 1)	Emitor E-2 – wyrzutnia zanieczyszczeń	75	16	8
7.	Płuczka wieżowa – dach hali	Emitor E-3 – wyrzutnia spalin 1	75	16	8
8.	Teren otwarty zakładu po stronie północno - wschodniej	Wentylatory wyciągowe układu odpylania E-4	82	16	8
9.	Stacja Przerobu Mas nr 2 – dach hali	Emitor E-4 – wyrzutnia zanieczyszczeń	75	16	8
10.	System odpylania oczyszczarek – dach hali	Emitor E-5 – wyrzutnia zanieczyszczeń	75	16	8

”

V. W punkcie II., „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 3.1.1 „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”, otrzymuje brzmienie:

„3.1.1. 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 i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub	Skład: zawierają rozpuszczalniki organiczne lub inne niebezpieczne substancje, do których można zaliczyć np. alkohole alifatyczne i aromatyczne, ropa naftowa, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, pigmenty, sadza, żywice, oleje roślinne, estry, aminy.	2,0

		inne substancje niebezpieczne	Właściwości: łatwopalne substancje i preparaty ciekłe o temperaturze zapłonu od 21 do 55°C.	
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Skład: wypełniacze, pigmenty, żywice. Właściwości: nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.	6,0
3.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeni zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Skład: zawierają rozpuszczalniki organiczne lub inne niebezpieczne substancje, do których można zaliczyć np. alkohole alifatyczne i aromatyczne, ropa naftowa, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, pigmenty, sadza, żywice, oleje roślinne, estry, aminy. Właściwości: łatwopalne substancje i preparaty ciekłe o temperaturze zapłonu od 21 do 55°C.	1,0
4.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Skład: tlenki wapnia i glinu, krzemionka, minerały krzemianowo-glinowe, metale i tlenki metali: Fe, Cr, Cd, Mn, Cu, Mo, Ni oraz C . Właściwości: odpad stały, niejednorodny i niepalny. Odpad nie zawiera substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska.	2 000,0
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione 10 09 07	Skład: podstawowym składnikiem jest piasek kwarcowy tworzony przez minerał „kwarc” (SiO ₂). Gęstość piasku kwarcowego wynosi 2,5÷2,8 kg/dm ³ . W skład tego odpadu wchodzi piasek o lepkości naturalnym do 15% (masa formierska), oraz śladowe ilości masy rdzeniowej przepalanej, która składa się głównie z piasku kwarcowego płukanego i niewielkiej ilości oleju lnianego jako lepiszcza. Właściwości: odpad nie zawiera substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska i substancji kontrolowanych, stan skupienia stały.	5 000,0
6.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Skład: Pyły emitowane przez piec indukcyjny w czasie procesu mają wymiary 1÷10 mm. Frakcja o wymiarach do 100 µm stanowi około 50% masy pyłów, podczas gdy frakcja poniżej 2 µm jest szacowana na 5÷20%. Gazy odlotowe składają się z takich składników, jak N ₂ , CO ₂ , H ₂ O oraz CO wraz z małą koncentracją SO ₂ . Cechą charakterystyczną pyłu jest duża zawartość SiO ₂ , który po szybkim schłodzeniu ma budowę szklaną. Właściwości: odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.	800,0
7.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Skład: odpady z oczyszczania gazów, głównie pyły z cząstkami żelaza, Skład chemiczny pyłów [% masowy]: tlenki żelaza 30÷60, SiO ₂ 25, pyły koksu 3÷15, MnO 3÷10, Al ₂ O ₃ 1÷3, MgO 1÷3, CaO <1, S <2, ZnO ₂ <3. Właściwości: odpad nie zawiera substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska i substancji kontrolowanych.	1 300,0
8.	10 09 99	Inne niewymienione odpady ¹⁾	Skład: pyły emitowane przez piec indukcyjny w czasie procesu wytopu metali cynkowych. Skład chemiczny pyłów to ZnO. Właściwości: odpad nie zawiera substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska i substancji kontrolowanych.	2 700,0

9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>Skład: odpady metalowe, zawierające w swoim składzie Fe. Najczęściej zawierają również dodatki krzemu i manganu, a także większe ilości niż w stalach siarki i fosforu.</p> <p>Ciało stałe drobnoziarniste, zawiera drobny piasek kwarcowy przepalony, opiłki z żeliwa, oraz śladowe ilości opiłek z tarczy szlifierskiej.</p> <p>Właściwości: stałe, niepalne, twarde, nierozpuszczalne w wodzie, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</p>	100,0
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<p>Skład: woda, polimery, hakofluid.</p> <p>Właściwości: odpad płynny, zawierający substancje niebezpieczne dla środowiska, niejednorodny, niepalny.</p>	3,5
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	<p>Skład: związki żelaza, krzemu, węgla i tlenki metali. Odpad stanowią pozostałości spawanych metali, zgary i żużle spawalnicze oraz końcówki elektrod spawalniczych.</p> <p>Właściwości: odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p>	4,0
12.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	<p>Skład: żelazo, węgiel.</p> <p>Właściwości: odpad stały, niepalny, twardy, nierozpuszczalny w wodzie, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p>	10,0
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<p>Skład: grafit i katalizator (najczęściej żelazo, nikiel, kobalt).</p> <p>Właściwości: odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p>	20,0
14.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Skład: Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, butyloglikol, siarka, azot, woda.</p> <p>Ze względu na skład chemiczny oleje smarowe dzielą się na:</p> <ul style="list-style-type: none"> - oleje smarowe mineralne – są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji, - oleje smarowe syntetyczne – są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są substancje nie będące produktami bezpośredniej przeróbki ropy naftowej, powstające w wyniku procesów chemicznych (syntezy, polimeryzacji, kondensacji itp.) z surowców różnego pochodzenia. <p>Oleje przepracowane stanowią zatem mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, związki fosforu, siarki, dodatki uszlachetniające, produkty starzenia i rozkładu i inne. Oleje przepracowane zaliczane są do odpadów niebezpiecznych. Wynika to z obecności w nich naftopochodnych oraz innych substancji szkodliwych dla środowiska.</p>	2,0

			Właściwości: łatwopalne, drażniące, toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne.	
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład: masa celulozowa, wypełniacz w postaci (węglanu wapnia, koaliny, białej glinki), wody i środków chemicznych (klej papierniczy, barwnik). Składniki te są łączone ze sobą zgodnie z recepturą indywidualną dla każdego konkretnego papieru. Tektura – najgrubszy materiał papierniczy (ma do 11 mm grubości). Powstaje przez sprasowanie kilkunastu warstw masy papierniczej. Właściwości: odpad palny, nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, biodegradowalny.	4,0
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: tworzywa sztuczne głównie polistyren, polipropylen, poliwęglan, poliamid, polietylen. Właściwości: odpad stały, palny, nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	2,5
17.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład: głównie żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych, tworzywa głównie polipropylen, zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne.	2,0
18.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład: włókna naturalne i sztuczne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Podstawowy składnik stanowią substancje ropopochodne, materiały sorpcyjne, tj.: trociny, piasek, sorbenty do neutralizacji wycieków. Odpad w stanie skupienia stałym, niebezpieczny ze względu na zawartość substancji ropopochodnych oraz metali ciężkich. Odpad powstaje również jako czyściwo bawełniane i papierowe zanieczyszczone, rozpuszczalnikami i innymi substancjami chemicznymi stosowanymi w zakładzie, odpadem tym także są zanieczyszczone ubrania robocze pracowników, maski (które są rodzajem filtra i chronią przed szkodliwymi substancjami). Z uwagi na występowanie w tych odpadach substancji niebezpiecznych, podczas niewłaściwego gromadzenia mogą one spowodować skażenie np. gruntu lub wód wglębnych poprzez odsiąkanie ciekłej frakcji niebezpiecznej. Właściwości: drażniące, toksyczne, ekotoksyczne.	2,0
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Skład: Odpady stanowią sorbenty, czyściwo, odzież ochronna itp. niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi powstające w związku z eksploatacją instalacji. Odpady mają postać stałą, których podstawę stanowią tekstylia (bawełna, elanobawełna, włókna syntetyczne). Dodatkowo mogą zawierać zanieczyszczenia mineralne i inne niesklasyfikowane jako niebezpieczne. Odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Właściwości: stałe, palne, nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	1,0
20	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe	Skład: odpady te stanowią zużyte okładziny pieców odlewniczych. Okładziny zbudowane są z włókien ogniotrwałych powstających na bazie tlenków glinu,	100,0

		z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	krzemu i jego pochodnych. Odpady te występują w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. Właściwości: stałe, niepalne, nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	
21.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Skład: odpady te stanowią zużyte okładziny pieców odlewniczych. Zbudowane są z włókien ogniotrwałych powstających na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Właściwości: odpady stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,5
22.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	Skład: roztwór wodny z solami aminowymi i kwasem organicznym. Stężenie soli aminowych jest na poziomie 20÷30%, a stężenie kwasu na poziomie 1%. Właściwości: ekotoksyczne, odpad niepalny, mogący powodować powstawanie oparów.	8,0

1) odpad pył cynkowy - tlenek cynku

”

VI. W punkcie II., „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 3.1.3. „Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów” otrzymuje brzmienie:

„3.1.3. 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 winny być 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, na terenie zakładu FANSULD Sp. z o.o. w Końskich przy ul. Zielonej 22. Następnie odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Tabela. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach które ustawione są na utwardzonej i szczelnej powierzchni w zamkniętym pomieszczeniu oznaczonym jako magazyn odpadów niebezpiecznych - miejsce magazynowania nr 2
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	
3.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szcziw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
4.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpady będą magazynowane selektywnie, na utwardzonej powierzchni luzem lub w pojemnikach w boksie przeznaczonym do magazynowania

			odpadów niepalnych o powierzchni 150 m ² – plac magazynowy nr 3.
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione 10 09 07	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem na utwardzonej i szczelnej powierzchni w boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów niepalnych o powierzchni 150 m ² – plac magazynowy nr 3.
6.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady będą magazynowane selektywnie, na utwardzonej powierzchni w workach typu Big-Bag, kontenerach lub luzem w boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów niepalnych o powierzchni 150 m ² – plac magazynowy nr 3.
7.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Odpady będą magazynowane selektywnie, na utwardzonej powierzchni luzem w boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów niepalnych o powierzchni 150 m ² – plac magazynowy nr 3.
8.	10 09 99	Inne niewymienione odpady ¹⁾ (pył cynkowy - tlenek cynku)	Odpady będą magazynowane selektywnie, na utwardzonej powierzchni w workach typu Big-Bag, kontenerach lub luzem w boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów niepalnych o powierzchni 150 m ² – plac magazynowy nr 3.
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Odpady będą magazynowane selektywnie w wydzielonej części hali produkcyjnej na utwardzonej powierzchni w boksach złomu wsadowego do produkcji o powierzchni 243,75 m ² – miejsce magazynowania nr 1.
10.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach które ustawione są na utwardzonej i szczelnej powierzchni w zamkniętym pomieszczeniu oznaczonym jako magazyn odpadów niebezpiecznych - miejsce magazynowania nr 2.
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady będą magazynowane selektywnie w wydzielonej części budynku produkcyjnego na utwardzonej powierzchni w boksach złomu wsadowego do produkcji o powierzchni 243,75 m ² , a wysokości magazynowania do 4 m – miejsce magazynowania nr 1.
12.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	
14.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach które ustawione są na utwardzonej i szczelnej powierzchni w zamkniętym pomieszczeniu oznaczonym jako magazyn odpadów niebezpiecznych - miejsce magazynowania nr 2.
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie, w workach typu Big-Bag

16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	które ustawione są na utwardzonej powierzchni na stojakach przy magazynie odpadów niebezpiecznych pod zadaszeniem - miejsce magazynowania nr 2.
17.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach które ustawione są na utwardzonej i szczelnej powierzchni w zamykanym pomieszczeniu oznaczonym jako magazyn odpadów niebezpiecznych - miejsce magazynowania nr 2.
18.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach które ustawione są na utwardzonej i szczelnej powierzchni w zamykanym pomieszczeniu oznaczonym jako magazyn odpadów niebezpiecznych - miejsce magazynowania nr 2.
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Odpady będą magazynowane selektywnie, w metalowych 200 l beczkach, które ustawione są na utwardzonej i szczelnej powierzchni w zamykanym pomieszczeniu oznaczonym jako magazyn odpadów niebezpiecznych - miejsce magazynowania nr 2.
20.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem lub w pojemniku na utwardzonej i szczelnej powierzchni w zamykanym pomieszczeniu oznaczonym jako magazyn odpadów niebezpiecznych - miejsce magazynowania nr 2.
21.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem lub w pojemniku na utwardzonej i szczelnej powierzchni w zamykanym pomieszczeniu oznaczonym jako magazyn odpadów niebezpiecznych - miejsce magazynowania nr 2.
22.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady będą magazynowane selektywnie, w kontenerach o pojemności 1 m ³ , które ustawione są na utwardzonej i szczelnej powierzchni w zamykanym pomieszczeniu oznaczonym jako magazyn odpadów niebezpiecznych - miejsce magazynowania nr 2.

2) odpad pył cynkowy - tlenek cynku

”

VII. W punkcie II., „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 3.1.4. „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”, otrzymuje brzmienie:

„3.1.4. 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:
 - miejsca magazynowania odpadów palnych w dwie gaśnice proszkowe: GP-6x ABC o pojemności 6 kg oraz koc gaśniczy;
 - budynku biurowo-socjalno-produkcyjnego w sprzęt gaśniczy w postaci: agregatów proszkowych AP – 25x ABC, gaśnic proszkowych GP-6x ABC, gaśnic śniegowych GS-5x BC oraz kocy gaśniczych.
2. Umieszczenie przeciwpożarowego wyłącznika prądu w pobliżu głównego wejścia do obiektu lub złącza i odpowiednie jego oznakowanie.
3. Wyposażenie budynków, gdzie wyznaczono miejsca magazynowania odpadów palnych w podręczny sprzęt gaśniczy zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
4. Zapewnienie dla budynku biurowo-socjalno-produkcyjnego zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru co najmniej 1 hydrantu o wydajności wypływu wody 30 dm³/s lub zbiornika przeciwpożarowego o pojemności 100 m³. Zbiornik wyposażony jest w instalację zapobiegającą zamrażaniu wody.
5. Przeprowadzanie czynności konserwacyjnych sprzętu gaśniczego raz w roku.
6. Zapewnienie i utrzymanie dojazdu jednostek straży pożarnej do wszystkich źródeł wody (hydrantów), zbiornika przeciwpożarowego oraz obiektów.
7. Nie używanie otwartego ognia na terenie Zakładu.”

VIII. W punkcie II. „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 3.2. „Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach”, otrzymuje brzmienie:

„3.2. Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach

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

3.2.1.1 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do odlewania metali żelaznych

Tabela. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 10	Odpady metalowe	27 000,0
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza (zendra)	27 000,0
3.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza (zendra)	27 000,0
4.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	27 000,0
5.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	27 000,0
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	27 000,0
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	27 000,0
8.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	27 000,0
9.	15 01 04	Opakowania z metali	27 000,0
10.	16 01 17	Metale żelazne	27 000,0
11.	17 04 05	Żelazo i stal	27 000,0
12.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	27 000,0
13.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	27 000,0
14.	19 12 02	Metale żelazne	27 000,0
15.	20 01 40	Metale	27 000,0
Łącznie nie więcej niż			27 000,0

Poszczególne rodzaje odpadów mogą być poddawane odzyskowi w proporcjach uzależnionych od receptury produkowanych wyrobów oraz dostępności odpadów. W instalacji do odlewania metali żelaznych w ciągu roku kalendarzowego procesom przetwarzania może zostać poddane nie więcej niż 27 000 Mg odpadów.

3.2.1.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do odlewania metali żelaznych

Tabela. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	2 000
2.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	800
3.	10 09 99	Inne niewymienione odpady ¹⁾	2 700,0

¹⁾ odpad pył cynkowy - tlenek cynku

W wyniku przetwarzania odpadów wskazanych w Tabeli: „Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia” będą powstawać, oprócz odpadów ujętych w Tabeli: „Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów” gotowe produkty z żeliwa szarego oraz żeliwa sferoidalnego.

3.2.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikiem nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Odpady przetwarzane będą na terenie spółki FANSULD Sp. z o.o. zlokalizowanej przy ul. Zielonej 22 w miejscowości Końskie, na której eksploatowana jest instalacja do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę. Poszczególne rodzaje odpadów będą poddawane przetwarzaniu w w/w instalacji w procesie – R4 w proporcjach uzależnionych od receptury produkowanych wyrobów oraz dostępności surowca.

Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest z wykorzystaniem dwutyglowego pieca indukcyjnego o mocy nominalnej – ok. 6 600 kW. Pojemność efektywna jednego tygla pieca wynosi ok. 8 Mg ciekłego metalu, przy czym, zakłada się, że topienie żeliwa odbywać się będzie w jednym tyglu z wydajnością ok. 6 Mg/h, zaś w drugim przetrzymywany będzie ciekły metal. Zakłada się efektywny czas pracy instalacji w ciągu doby na poziomie 23 h. Przy założeniu rzeczywistej wydajności produkcji równej 6 Mg/h, a nie maksymalnej 8 Mg/h ciekłego żeliwa daje to ok. 138 Mg/d. Piec wyposażony będzie w dwa niezależne systemy chłodzenia z chłodnicami opartymi o suche radiatory w układzie zamkniętym (do chłodzenia induktorów pieca i do chłodzenia systemów elektrycznych).

Dział topialni indukcyjnej został wyposażony w:

- piec indukcyjny dwutyglowy o maksymalnej wydajności godzinowej ok. 8 Mg/h,
- suwnicę namiarową z elektromagnesem 12,6 Mg i suwnicę remontową 15 Mg,
- wozy załadownicze,
- stanowiska dozowania dodatków,
- system odpylania pieca indukcyjnego dwutyglowego.

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.

W wyniku przetwarzania odpadów powstawać będą gotowe produkty z żeliwa szarego gatunek EN-GJL-150, EN-GJL-200, EN-GJL-250 wg PN-EN 1561 oraz żeliwa sferoidalnego np.: odlewy do maszyn budowlanych, odlewy do maszyn rolniczych, odlewy infrastruktury drogowej, odlewy do sprzężarek, odlewy armatury wodnej i gazowej, odlewy AUTOMOTIVE oraz odlewy do wind i schodów ruchomych, na które Spółka posiada Krajowy Certyfikat Stałości Właściwości Użytkowych.

Przetwarzanie odpadów winno odbywać się w sposób niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

3.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania

Tabela. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	02 01 10	Odpady metalowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w wydzielonej części budynku produkcyjnego na utwardzonej powierzchni w boksach złomu wsadowego do produkcji o powierzchni 243,75 m ² , a wysokości magazynowania do 4 m – miejsce magazynowania nr 1.
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza (zendra)	
3.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza (zendra)	
4.	10 09 12	Inne części stałe niż wymienione w 10 09 11	
5.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	
7.	12 01 02	Częstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
8.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	
9.	15 01 04	Opakowania z metali	
10.	16 01 17	Metale żelazne	
11.	17 04 05	Żelazo i stal	
12.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	
13.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	
14.	19 12 02	Metale żelazne	
15.	20 01 40	Metale	

3.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	Odpady będą magazynowane selektywnie, na utwardzonej powierzchni luzem w boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów niepalnych, zabezpieczone przez działaniem czynników atmosferycznych o powierzchni 150 m ² – plac magazynowy nr 3.

2.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione 10 09 07	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem na utwardzonej i szczelnej powierzchni w boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów niepalnych o powierzchni 150 m ² – plac magazynowy nr 3.
3.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady będą magazynowane selektywnie, na utwardzonej powierzchni w workach typu Big-Bag, kontenerach lub luzem w boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów niepalnych, zabezpieczone przez działaniem czynników atmosferycznych o powierzchni 150 m ² – plac magazynowy nr 3.
4.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Odpady będą magazynowane selektywnie, na utwardzonej powierzchni luzem w boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów niepalnych, zabezpieczone przez działaniem czynników atmosferycznych o powierzchni 150 m ² – plac magazynowy nr 3.
5.	10 09 99	Inne niewymienione odpady ¹⁾	Odpady będą magazynowane selektywnie, na utwardzonej powierzchni w workach typu Big-Bag, kontenerach lub luzem w boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów niepalnych, zabezpieczone przez działaniem czynników atmosferycznych o powierzchni 150 m ² – plac magazynowy nr 3.

¹⁾ odpad pył cynkowy - tlenek cynku

”

IX. W punkcie II., „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 3.3. „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”, otrzymuje brzmienie:

„3.3. 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, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Maksymalna 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]

Odpady przeznaczone do przetwarzania						
Plac magazynowy nr 1	02 01 10	Odpady metalowe	7 020,0	27 000,0	7 020,0	27 000,0
	10 02 10	Zgorzelina walcownicza (zendra)	7 020,0	27 000,0		
	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza (zendra)	7 020,0	27 000,0		
	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	7 020,0	27 000,0		
	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	7 020,0	27 000,0		
	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	7 020,0	27 000,0		
	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	7 020,0	27 000,0		
	12 01 99	Inne niewymienione odpady	7 020,0	27 000,0		
	15 01 04	Opakowania z metali	7 020,0	27 000,0		
	16 01 17	Metale żelazne	7 020,0	27 000,0		
	17 04 05	Żelazo i stal	7 020,0	27 000,0		
	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	7 020,0	27 000,0		
	19 10 01	Odpady żelaza i stali	7 020,0	27 000,0		
	19 12 02	Metale żelazne	7 020,0	27 000,0		
	20 01 40	Metale	7 020,0	27 000,0		
Odpady powstające po przetworzeniu						
Plac magazynowy Nr 3	10 09 03	Żuźle odlewnicze	250,0	2 000,0	527,0	5 500,0
	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	27,0	800,0		
	10 09 99	Inne niewymienione odpady (pył cynkowy – tlenek cynku)	250,0	2 700,0		

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 7 547,0 Mg.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi maksymalnie do 32 500,0 Mg/rok.”

- X. W punkcie II., „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 3.4. „Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów”, otrzymuje brzmienie:

„3.4 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, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w danym miejscu 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.	Miejsce magazynowania nr 1 – wydzielona część budynku produkcyjnego o powierzchni 243,75 m ² . Odpady magazynowane są w wydzielonych boksach do wysokości 4 m.	7 020,0
2.	Plac magazynowy nr 3 na odpady powstające po procesie przetwarzania – otwarty, o powierzchni utwardzonej wynoszącej 150 m ² . Odpady magazynowane są do wysokości ok. 1,2 m.	527,0
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów.		7 547,0

XI. W punkcie II. „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 3.5. „Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów”, otrzymuje brzmienie:

„3.5. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów

Tabela Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	Miejsce magazynowania nr 1 – wydzielona część budynku produkcyjnego o powierzchni 243,75 m ² . Odpady magazynowane są w wydzielonych boksach do wysokości 4 m.	7 020,0
2.	Plac magazynowy nr 3 na odpady powstające po procesie przetwarzania – otwarty, o powierzchni utwardzonej wynoszącej 150 m ² . Odpady magazynowane są do wysokości ok. 1,2 m.	527,0
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów.		7 547,0

XII. W punkcie II. „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 3.6. „Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów”, otrzymuje brzmienie:

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

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów określa punkt VII niniejszej decyzji.”

XIII. W punkcie II. „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 4.1.1 „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje następujące brzmienie:

„4.1.1. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Należy monitorować emisje w gazach odlotowych co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN.

Tabela. Zakres i częstotliwość pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza

Lp.	Miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza/ nr emitora	Źródło emisji/proces	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1.	E1	Piec indukcyjny dwutyglowy	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne	1 x rok
2.	E2	Linia przerobu mas i automatycznego formowania nr 1	Pył, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, fenol, formaldehyd	1 x rok
3.	E3	Gniazdo rdzeniarskie	Trójetyloamina	1 x rok
4.	E4	Linia przerobu mas i automatycznego formowania nr 2	Pył, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, fenol, formaldehyd	1 x rok
5.	E5	Stanowisko oczyszczania odlewów	Pył	1 x rok

Lokalizacja stanowisk pomiarowych powinna być zgodna ze stosownymi normami, w sposób umożliwiający łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej. Sprawozdania z wykonanych pomiarów powinny być przedkładane właściwym organom w układzie i w terminach określonych w obowiązujących przepisach prawa.”

XIV. Nazwę firmy: „Odlewnia Żeliwa „FANSULD” Sp. J. J. Postuła, R. Rudziński, R. Postuła” występującą w różnej formie i przypadku, zastępuję się nazwą: „FANSULD Sp. z o.o.”.

XV. Pozostałe punkty decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7650-1/10 z dnia 5 lipca 2010 r. ze zm., pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

FANSULD Sp. z o.o., ul. Zielona 22, 26-200 Końskie w dniu 14 lutego 2022 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7650-1/2010 z dnia 5 lipca 2010 r. zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.56.2014 z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: OWŚVII.7222.17.2014 z dnia 4 maja 2015 r. oraz znak: ŚO-II.7222.42.2020 z dnia 10 listopada 2021 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w msc. Końskie przy ul. Zielonej 22.

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. 2014 r. poz. 1169). W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga 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 ze zm.) ww. instalacja kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. 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. 2022 r. poz. 2556 ze zm.) zwanej dalej Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Wnioskowane zmiany wynikają z konieczności uwzględnienia w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym modernizacji instalacji do odlewania żeliwa, polegającej na: likwidacji dwóch pracujących naprzemiennie żeliwiaków i zastąpieniu ich nowoczesnym piecem indukcyjnym dwutyglowym średniej częstotliwości; uruchomieniu nowej linii technologicznej stacji przerobu mas formierskich DISA oraz uruchomieniu dwóch nowych linii do malowania proszkowego odlewów. Powyższe zmiany wiążą się z powstaniem nowych źródeł emisji, w tym z powstaniem nowych emitorów E-4 (Linia przerobu mas i automatycznego formowania nr 2), E-5 (Stanowisko oczyszczania odlewów), E-1 (nowy emitor pieca indukcyjnego, który przejął numerację po zlikwidowanym emitorze żeliwiaków) oraz dwóch emitorów pieca gazowego, dwupalnikowego suszarni linii malowania proszkowego odlewów (emitory E-6 i E-7). Zastąpienie pracujących naprzemiennie żeliwiaków nowoczesnym piecem indukcyjnym, wiązać się będzie także ze zwiększeniem wydajności instalacji do wytopu żeliwa z 3,5 Mg/h (56 Mg/dobę) na 8 Mg/h (192 Mg/dobę).

W związku z uruchomieniem nowej linii technologicznej stacji przerobu mas formierskich DISA, jak również zwiększeniem produkcji, nastąpi zwiększenie zapotrzebowania na wodę. W wyniku funkcjonowania instalacji nie będą wytwarzane ścieki

przemysłowe.

Na podstawie zebranego materiału dowodowego, w oparciu o art. 214 ust. 3 Poś, tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana w instalacji stanowi istotną zmianę instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 Poś.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że Spółka winna złożyć wyjaśnienia do treści wniosku. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami: znak: ŚO-II.7222.2.2022 z dnia 17 marca 2022 r., znak: ŚO-II.7222.2.2022 z dnia 27 lipca 2022 r. oraz znak: ŚO-II.7222.2.2022 z dnia 30 września 2022 r., zwrócił się do prowadzącego instalację o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi, Spółka pismami z dnia: 8 kwietnia 2022 r., 7 września 2022 r., 30 stycznia 2023 r. oraz 21 lutego 2023 r. złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia.

Po dokonaniu uzupełnień przedłożony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnił wymagania formalne, określone w ustawie Poś. Wniesiona została również opłata rejestracyjna za wydanie pozwolenia zintegrowanego na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 Poś, tut. Organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ww. ustawie o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Obwieszczeniem znak: PK-II.7222.15.2022 z dnia 18 kwietnia 2023 r., Marszałek Województwa Świętokrzyskiego podał do publicznej wiadomości informację o prowadzonym postępowaniu w sprawie istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy oraz składania uwag i wniosków w terminie od dnia od dnia 24 kwietnia 2023 r. do 24 maja 2023 r. Ww. obwieszczenie zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń tut. Urzędu, Urzędu Miasta i Gminy Końskie oraz na tablicy informacyjnej na terenie zakładu FANSULD Sp. z o.o. w Końskich. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

W myśl art. 41a ust. 2 ww. ustawy o odpadach, tut. Organ pismem znak: PK-II.7222.15.2023 z dnia 9 marca 2023 r. wystąpił do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska (ŚWIOŚ) z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Kontrolę w wymaganym zakresie przeprowadzono w okresie 22 marca – 06 kwietnia 2023 r., a jej ustalenia zawarto w protokole kontroli nr WIOS-KIELCE 98/2023 (sygnatura: IK.I.7023.87.2023). Postanowieniem znak: IK.II.7040.1.12.2023.mpt z dnia 7 kwietnia 2023 r. ŚWIOŚ wydał pozytywną opinię w przedmiotowej sprawie.

Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 Poś tut. Organ pismem znak: PK-II.7222.15.2023 z dnia 9 marca 2023 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Końskich z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony

przeciwożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwożarowej określonymi w operacie przeciwożarowym. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Końskich, po przeprowadzeniu kontroli w dniu 21 marca 2023 r. postanowieniem znak: PZ.5268.1.2023 z dnia 28 marca 2023 r. potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwożarowej, o których mowa w operacie przeciwożarowym.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ww. ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: PK-II.7222.15.2022 z dnia 9 marca 2023 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 2023 r. poz. 775 ze zm.), 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: PK-II.7222.15.2022 z dnia 18 kwietnia 2023 r., określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach. W dniu 26 kwietnia 2023 r. Spółka wpłaciła zabezpieczenie roszczeń na odrębny rachunek bankowy wskazany przez tut. Organ stosownie do art. 48a ust. 10 ww. ustawy o odpadach. Ponadto Spółka pismem z dnia 4 maja 2023 r. poinformowała tut. Organ, że dokonała wpłaty w wysokości 4 420,00 zł i jest to wartość pomniejszona o 2 600,00 zł w stosunku do ww. postanowienia. Wynika to z faktu iż kwota w wysokości 2 600,00 zł została już wcześniej uiszczona na rachunku bankowym na podstawie postanowienia znak: ŚO-II.7222.44.2020 z dnia 6 sierpnia 2021 r.

Pismem znak: PK-II.7222.15.2022 z dnia 25 maja 2023 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 daty otrzymania mniejszego zawiadomienia. Spółka pismem z dnia 26 maja 2023 r. poinformowała tut. Organ że nie wnosi uwag i wniosków do prowadzonego postępowania.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zważył 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 ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem jest art. 214 ust. 5 Poś, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku, gdy zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa wykazała konieczność zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego.

W myśl art. 214 ust. 5 Poś, niniejsza decyzja zawiera wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211 ustawy Poś, 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 2021 r. poz. 845 ze zm.) poza terenem do którego wnioskodawca ma tytuł prawny 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 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Z uwagi na przeprowadzoną na terenie instalacji inwestycję zmianie uległa ilość punktowych źródeł hałasu zewnętrznego zlokalizowanych na terenie zakładu. Część istniejących źródeł zastąpiona została nowymi o tej samej mocy akustycznej, część źródeł została przesunięta w kierunku zachodnim, część została zlikwidowana, a część nowo wybudowana. Spowodowało to konieczność dostosowania zapisów decyzji w przedmiotowym zakresie.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowa decyzja dotyczy 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.

Wnioskodawca zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach, bowiem nie zachodzą przesłanki dotyczące zwolnienia z tego obowiązku określone w art. 48a ust. 2 ww. ustawy o odpadach. W związku z powyższym Spółka w dniu 26 kwietnia 2023 r. wpłaciła na odrębny rachunek bankowy wskazany przez tut. Organ zabezpieczenie roszczeń w wymaganej wysokości.

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 wyeliminowano 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 pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. z 2022 r. poz.2142) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową w wysokości 1050,00 zł (słownie: tysiąc pięćdziesiąt złotych) na rachunek Urzędu Miasta Kielce.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Świętokrzyskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa

do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują:

1. „FANSULD” Sp. z o.o.
ul. Zielona 22
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



