

Starosta Skarżyski
ul. Konarskiego 20
26-110 Skarżysko-Kamienna

POLECONY
Z POTWIERDZENIEM ODBIORU



OS.I.6220.2.2022

Skarżysko-Kamienna.29.08.2022 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1 Kodeksu Postępowania Administracyjnego ustawy z dnia 14.06.1960r. tekst jednolity (Dz. U. 2021.735 tj. z dnia 2021.04.21 r.) art.180, 180a, 181, 183, 184 ust. 2, 2b Prawa ochrony środowiska (Dz. U. 2021.1973 t. j. z dnia 2021.10.29, tekst jednolity), ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2022.699 t.j. z dn. 2022.03.29), rozporządzenia Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2020.10 z dnia 2020.01.03) oraz zgodnie z upoważnieniem Starosty Skarżyskiego Nr OR-077.137.2019r. z dnia 05.09.2019 r. do wydawania decyzji administracyjnych

po zapoznaniu się z wnioskiem

MESKO S.A. w Skarżysku-Kamiennej, ul. Legionów 122, 26-111 Skarżysko-Kamienna o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów,

o r z e k a m

I. Udzielam pozwolenia MESKO S.A. w Skarżysku-Kamiennej, ul. Legionów 122, 26-111 Skarżysko-Kamienna na wytwarzanie odpadów w związku z prowadzoną działalnością.

1. Pozwolenie dotyczy odpadów powstających w procesach wytwarzania stopów metali ciężkich oraz obróbki powierzchniowej i mechanicznej zarówno prętów wolframowych jak i innych stopów metali żelaznych i nieżelaznych w instalacji zlokalizowanej w Skarżysku - Kamiennej na działce o numerze ewidencyjnym 1/203 obręb 35305, adres zakładu MESKO S.A. w Skarżysku-Kamiennej, ul. Mościckiego 8, 26-111 Skarżysko-Kamienna.

2. Właścicielem działki na której prowadzona jest działalność jest Skarb Państwa a użytkownikiem wieczystym MESKO S.A.

3. Prowadzący instalację posiada osobowość prawną potwierdzoną wyciągiem z KRS nr 0000041811; NIP: 663-000-20-96, Regon: 290539889.

II. Rodzaj i parametry instalacji, stosowane urządzenia i technologie oraz źródła i miejsca wytwarzania odpadów istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Instalacja będąca przedmiotem wniosku składa się z dwóch linii: linia technologiczna do wytwarzania stopów ciężkich oraz linia do obróbki powierzchniowej i mechanicznej zarówno prętów wolframowych jak i innych stopów metali nieżelaznych (np. miedź, aluminium) i żelaznych (stal). Obie wymienione linie technologiczne umożliwiają produkcję półfabrykatów

dla produkcji specjalnej i cywilnej. Zakłada się uzyskanie docelowej produkcji w przybliżeniu ok. 80 Mg/rok prętów z kompozytów wolframowych oraz 150 tys szt./rok detali wykonanych poprzez obróbkę powierzchniową z kompozytów wolframowych jak i pozostałych metali.

W linii do wytwarzania prętów z kompozytów wolframowych występują następujące operacje: dostawa proszków metali do magazynu surowców oraz sprawdzenie ich parametrów, naważanie składników: przesiewanie (operacja wykonywana w razie potrzeby): przesiewanie składników przy pomocy przesiewacza wibracyjnego lub ręcznych sit tak aby wydzielić frakcję o największych ziarnach, która będzie stanowić odpad poprodukcyjny, mieszanie składników: mieszanie naważonych składników w BINach mieszalników, rozważanie mieszanki, formowanie prętów (2 stanowiska mogące pracować niezależnie od siebie), mielenie połamanych wyprasek, spiekanie w atmosferze wodoru (2 piece mogące pracować niezależnie od siebie).

W zależności od rodzaju kompozytu wolframowego wykonane pręty mogą być poddawane dalszej obróbce polegającej na: obróbce cieplnej w próżni (wygrzewanie i szybkie chłodzenie), przeróbce plastycznej na zimno, lutowanie w próżni. Wykonywane są również badania wyrobów gotowych przy pomocy maszyny wytrzymałościowej, młota udarnościowego Charpy'ego, twardościomierza Rockwella, przecinarki metalograficznej, szlifierko-polerki, praski do inkludowania na gorąco, mikroskopu świetlnego, defektoskopu ultradźwiękowego. A następnie magazynowanie, pakowanie, atestowanie: w magazynie produkcji w toku następuje magazynowanie wytworzonych prętów a po pozytywnych wynikach badań odbiorczych pręty są pakowane, atestowane i przewożone do magazynu rozdzielni.

W linii do obróbki mechanicznej występują następujące operacje: cięcie (3 stanowiska działające niezależnie od siebie), gratowanie (fakultatywne), obróbka skrawaniem (4 stanowiska działające niezależnie od siebie), konwencjonalna obróbka skrawaniem (2 stanowiska działające niezależnie od siebie), szlifowanie (fakultatywne), frezowanie (fakultatywne), sprawdzanie wymiarów, cechowanie (fakultatywne), mycie detali, badanie nieniszczące na obecność wad powierzchniowych, obróbka cieplna (odpuszczanie, wyżarzanie), sprawdzenie parametrów po obróbce cieplnej, lakierowanie (fakultatywne): magazynowanie, pakowanie, atestowanie: w magazynie produkcji w toku następuje magazynowanie wytworzonych detali.

1. Stosowane urządzenia do prowadzenia procesu produkcji:

- dwa piece jednokomorowe do spiekania (elektryczne) w atmosferze wodoru przy temp. procesu do 1 600 °C (moc ok. 500 kW każdy),
- piec jednokomorowy o mocy ok. 150 kW do obróbki cieplnej w próżni w azocie przy temp. procesu do 1 320 °C,
- piec komorowy o mocy 70 kW do lutowania w próżni w azocie przy temp. procesu do 1300°C,
- dwie prasy hydrauliczne o mocy ok. 45kW z naciskiem ok. 2,5 T/cm², do formowania materiałów proszkowych,
- trzy mieszalniki bębnowe o pojemności max 200 kg,
- mieszalnik laboratoryjny o pojemności max 20 kg,
- przesiewacz wibracyjny,
- 2 szt. pras do kucia na zimno prętów do żądanej średnicy,
- stanowiskowe wentylatory odciągowe (wyposażone w filtry tkaninowe, workowe do odpylania) o wydajności ok. 600 m³/h każdy (3 szt. przy mieszalnikach bębnowych, 2 szt. przy prasach hydraulicznych, 3 szt. przy stanowisku naważania),

- pięć wentylatorów nadmuchowych o wydajności ok. 600 m³/h każdy,
- młyn krzyżakowo-bijakowy,
- prasa mimośrodowa,
- 3 szt. przecinarek taśmowych,
- 4 szt. automaty tokarskie CNC,
- 2 szt. tokarek konwencjonalnych,
- szlifierka bezkłowa,
- szlifierka do wałków i otworów,
- szlifierka do powierzchni,
- frezarka,
- urządzenie do obróbki wibrościerniej,
- myjka ultradźwiękowa,
- urządzenie do cechowania korpusów,
- dwa wózki paletowe,
- wózek widłowy elektryczny,
- wózek platformowy elektryczny,
- sprężarka śrubowa,
- dygestorium,
- 9 szt. wag elektronicznych do badań laboratoryjnych, odważania surowców oraz ważenia gotowych wyrobów,
- waga hydrostatyczna do kontroli gęstości prętów wolframowych,
- defektoskop ultradźwiękowy do nieniszczących badań kontrolnych w trakcie procesu i po procesie metodą UT,
- zestaw do badań magnetyczno-proszkowych do nieniszczących badań kontrolnych MT,
- linia FPI do nieniszczących badań kontrolnych metodą PT,
- lupy świetlne do nieniszczących badań kontrolnych metodą VT,
- współrzędnościowa maszyna pomiarowa,
- maszyna wytrzymałościowa,
- młot uderowy Charpy'ego,
- przecinarka metalograficzna,
- szlifierko-polerka,
- praska do inkludowania na gorąco,
- mikroskop świetlny,
- analizator zawartości tlenu,
- analizator rozkładu wielkości ziarna proszków metali,
- analizator średniej średnicy ziaren proszków,
- wolumetr Scotta,
- destylator laboratoryjny,
- twardościomierz Rockwell'a,
- zbiornik z ciekłym azotem o pojemności 3160 l wraz z towarzyszącą instalacją (parownica typ L40-8 F3, instalacja telemetryczna, system zarządzania dostawami gazów Accura) – dzierżawiony od Linde Gaz,
- stacja rozprężania wodoru (ze zbiornikami 2 x (12 x 50 l)) – pojemniki dzierżawione z Linde Gaz,
- wymiennik ciepła.

Wszystkie operacje i procesy prowadzone podczas wytwarzania prętów z kompozytów wolframowych zostały dokładnie opisane we wniosku stanowiącym podstawę do wydania decyzji.

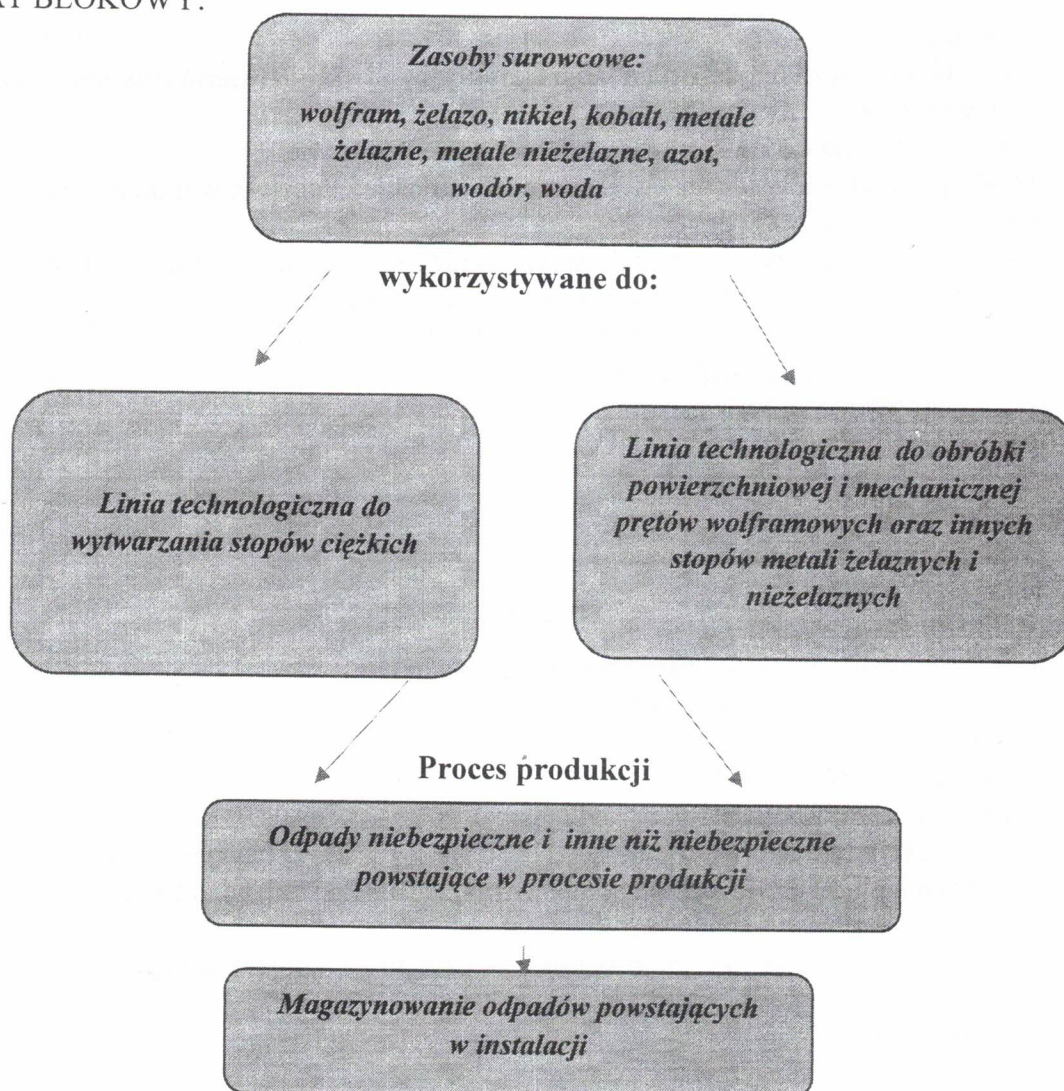
2. Ocena stanu technicznego instalacji

Wszystkie urządzenia i maszyny instalacji są sprawne, ich stan techniczny jest dobry i nie budzi zastrzeżeń. Stan wykorzystywanych urządzeń i maszyn, jak i prowadzenia niezbędnych i koniecznych czynności naprawczych, systematycznych przeglądów oraz konserwacji będzie na bieżąco kontrolowany.

3. Blokowy (ogólny) schemat technologiczny wraz z bilansem masowym i rodzajami wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska:

Instalacja do wytwarzania stopów metali ciężkich będzie pracowała w dni robocze (ok. 250 dni) przez trzy zmiany po 8 godzin.

SCHEMAT BLOKOWY:



<i>Wykorzystywane surowce i paliwa</i>	<i>Jednostki</i>	<i>Max rocznie</i>
Wolfram	Mg/rok	90
Żelazo	Mg/rok	1
Nikiel	Mg/rok	3
Kobalt	Mg/rok	0,2
Wodór w stanie gazowym	Nm ³ /rok	8 000
Azot w stanie gazowym	Nm ³ /rok	20 000
Woda	m ³ /rok	200 000
Metale żelazne (stal)	Mg/rok	50
Metale nieżelazne (miedź, aluminium)	Mg/rok	0,4

4. Informacje o energii wykorzystywanej lub wytwarzanej przez instalację

Energia elektryczna potrzebna do prawidłowej pracy urządzeń w instalacji pobierana będzie z sieci energetycznej na podstawie umowy na dostawę energii. Maksymalne miesięczne zużycie energii elektrycznej i cieplnej dla instalacji wyniesie:

<i>Rodzaj energii</i>	<i>Jednostka</i>	<i>Max miesięcznie</i>
Energia elektryczna	kWh	64 950
Energia cieplna	GJ	284

5. Ilości i miejsca powstawania odpadów w trakcie normalnej eksploatacji instalacji oraz w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia.

Źródłem wytwarzania odpadów jest instalacja znajdująca się na Wydziale Metali Ciężkich, w skład której wchodzi linia technologiczna do wytwarzania stopów metali ciężkich oraz linia do obróbki powierzchniowej i mechanicznej zarówno prętów wolframowych, jak i innych stopów metali nieżelaznych i żelaznych.

Wytwarzanie odpadów następuje w czasie tzw. normalnej pracy instalacji. Ze względu na charakter produkcji nie przewiduje się jej funkcjonowania w warunkach odbiegających od normalnych.

Sytuacją odbiegającą od normalnej mogą być różne awarie, jednakże w takim wypadku instalacja będzie dalej eksploatowana dopiero po usunięciu usterki.

6. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania:

a. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych wytwarzanych podczas eksploatacji instalacji do wytwarzania stopów metali ciężkich oraz do obróbki powierzchniowej i mechanicznej zarówno prętów wolframowych, jak i innych stopów metali nieżelaznych i żelaznych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu (Mg/rok)
1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	1,0
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,5
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,5
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	5,0
5.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	5,0
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	5,0
7.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	1,0
8.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0
9.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	0,5
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,5
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,5
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,5

b. Rodzaje i ilości odpadów innych, niż niebezpieczne wytwarzanych podczas eksploatacji instalacji do wytwarzania stopów metali ciężkich oraz do obróbki powierzchniowej i mechanicznej zarówno prętów wolframowych, jak i innych stopów metali nieżelaznych i żelaznych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu (Mg/rok)
1.	10 08 99	Inne niewymienione odpady	0,5
2.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	5,5
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	50,0
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50,0
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1,0
6.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	0,5
7.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	0,5
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,5
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	2,0
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,5
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,0
13.	15 01 04	Opakowania z metali	1,0
14.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,5
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,05
18.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,0
19.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,2
20.	17 04 02	Aluminium	0,2
21.	17 04 05	Żelazo i stal	5,0
22.	17 04 07	Mieszanki metali	1,0

Skład chemiczny wytworzonych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne został podany we wniosku.

6. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzajów magazynowanych odpadów wraz ze wskazaniem dalszego postępowania z nimi

a) miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych wraz ze sposobem gospodarowania:

Lp.	Kod odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadem z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku unieszkodliwiania
1	06 13 02*	Odpady będą gromadzone selektywnie w zadaszonym pomieszczeniu z zasiekem w oznaczonych szczelnych pojemnikach na terenie Wydz. 220. odpornych na gromadzone w nich odpady. Miejsce magazynowania będzie opisane i oznakowane kodami odpadów. Zasiek posiada betonową posadzkę, jest zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.	Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: unieszkodliwianie (D9, D10)
2	08 01 11*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12), unieszkodliwianie (D9, D10)
3	08 04 09*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12), unieszkodliwianie (D9, D10)
4	11 01 13*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12), unieszkodliwianie (D9, D10)
5	12 01 07*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R9, R12) lub unieszkodliwianie (D10)
6	12 01 09*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12) lub unieszkodliwianie (D10)
7	12 01 16*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
8	13 01 10*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R9, R12) lub unieszkodliwianie (D10)
9	14 06 03*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12) lub unieszkodliwianie (D10)
10	15 01 10*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R4, R12)
11	15 02 02*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12) lub unieszkodliwianie (D5, D10, D14)
12	16 01 07*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
13	16 02 13*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)

14	16 05 06*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: unieszkodliwianie (D5, D10)
15	16 05 07*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: unieszkodliwianie (D5, D10)
16	16 05 08*		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: unieszkodliwianie (D5, D10)

b) miejsca magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne wraz ze sposobem gospodarowania:

Lp.	Kody odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadem z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania
1	10 08 99	Odpady magazynowane będą w oznaczonych pojemnikach w wydzielonych miejscach na terenie Wydz. 220	Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
2	10 10 99		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
3	12 01 01		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
4	12 01 03		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
5	12 01 04		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
6	12 01 05		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R3, R12)
7	12 01 17		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
8	12 01 21		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
9	12 01 99		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4, R12)
10	15 01 01	Odpady magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Wydz. 220	Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R3, R12)
11	15 01 02		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R3, R5, R12)
12	15 01 03		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R3, R12)
13	15 01 04		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4, R12)

14	15 01 05		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R3, R4, R12)
15	15 02 03		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12) lub unieszkodliwianie (D5, D10, D14)
16	16 02 14		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4, R12)
17	16 02 16		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R3, R4, R12)
18	17 02 03	Odpady magazynowane w pojemnikach w wydzielonych miejscach na terenie Wydż. 220	Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R12)
19	17 04 01		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
20	17 04 02		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
21	17 04 05		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)
22	17 04 07		Przekazanie firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4)

7. Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, oraz innych, niż niebezpieczne.

- Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie MESKO S.A.
- Szczególną uwagę należy zwrócić na sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych, ich prawidłowe zabezpieczenie przed dostępem osób postronnych oraz przed wpływem czynników atmosferycznych.
- Odpady niebezpieczne wytwarzane w procesie produkcyjnym będą magazynowane i przechowywane do czasu przekazania uprawnionym odbiorcom w magazynie odpadów niebezpiecznych z utwardzoną posadzką, w sposób selektywny w specjalnych pojemnikach przeznaczonych do magazynowania danego typu odpadów.
- Odpady inne niż niebezpieczne będą magazynowane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, kontenerach w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne lub w wyznaczonym miejscu w zakładzie.
- Po nagromadzeniu odpowiedniej ilości transportowej, odpady będą sukcesywnie odbierane przez firmy posiadające stosowne zezwolenia, co odnotowywane będzie w karcie przekazania odpadu.

III. Warunki przeciwpożarowe

MESKO S.A. jest zakładem o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i dlatego nie został dołączony do wniosku o pozwolenia na wytwarzanie

odpadów operat przeciwpożarowy, zgodnie z przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2021.1973 t. j. z dnia 2021.10.29) art. 183 c. pkt. 7.

Przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zakład został zgłoszony zgodnie z art.250 ustawy POŚ do Świętokrzyskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach.

IV. Procedury monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, w szczególności ewidencjonowanie ilości wytwarzanych odpadów

1. Ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów powinna być prowadzona zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów zawartym w Rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów i prowadzona w elektronicznym systemie BDO. Obejmuje ona tworzenie kart ewidencji (KEO) oraz przekazania odpadów (KPO). W terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy Spółka winna sporządza i przekazuje marszałkowi województwa zbiorcze zestawienia danych odnośnie wytworzonych odpadów.

2. Gromadzenie odpadów odbywać się będzie w sposób selektywny w miejscach zabezpieczonych i wyznaczonych specjalnie do tego celu. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych podlegać winno szczególnej kontroli. Miejsca magazynowania winny być zabezpieczone przed przedostaniem się ich do środowiska oraz przed dostępem osób postronnych. Każdy rodzaj odpadu winien być magazynowany oddzielnie w miejscu dokładnie opisanym i oznakowanym

3. Zgromadzone odpady będą przekazywane przedsiębiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów, a przekazanie odpadów będzie potwierdzane na karcie przekazania odpadów sporządzonej w systemie BDO.

4. Do obowiązków przedsiębiorcy prowadzącego instalację należy monitoring:

- wody – comiesięczne odczyty z wodomierzy,
- energii elektrycznej – comiesięczne rozliczenie,
- energii cieplnej – na bieżąco z systemu telemetrii,
- zużycia surowców – ewidencja zużycia.

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

Proponowane i podjęte działania mające na celu ograniczenie powstawania odpadów oraz ich negatywnego wpływu na środowisko:

- przeprowadzanie systematycznych szkoleń pracowników zajmujących się gospodarką odpadami,
- optymalizacja zużycia surowców,

- stosowanie nowoczesnych maszyn i urządzeń pracujących w instalacji,
- wyeliminowanie źródeł awarii (jeśli takie występują),
- przestrzeganie reżimu technologicznego, dbałość o systematyczne przeglądy urządzeń.

VI. Deklarowany termin i sposób zakończenia eksploatacji instalacji.

Nie przewiduje się zakończenia działalności instalacji w okresie 10 lat, tj. w trakcie wnioskowanego okresu wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Ewentualne zakończenie eksploatacji instalacji, w której wytwarzane są odpady, spowoduje opracowanie szczegółowego projektu likwidacji, który określi metody postępowania w trakcie prowadzenia prac likwidacyjnych uwzględniający wszelkie wymagania w zakresie ochrony środowiska, jak również sposób zagospodarowania i przywrócenie do stanu pierwotnego terenu po zlikwidowanej instalacji.

VII. Wszelkie zmiany, mogące wpłynąć na rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów wymagają akceptacji w formie decyzji organu właściwego do wydawania zezwoleń.

VIII. Ustala się termin obowiązywania zezwolenia do 21.07.2032 roku.

U z a s a d n i e n i e

W dniu 06.07.2022 roku do Starosty Skarżyskiego wpłynął wniosek MESKO S.A. dotyczący wydania zezwolenia na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne podczas prowadzonej działalności polegającej na eksploatacji linii technologicznej do wytwarzania stopów metali ciężkich oraz linii do obróbki powierzchniowej i mechanicznej prętów wolframowych jak i innych stopów metali nieżelaznych i żelaznych.

Obie wymienione linie technologiczne umożliwiają produkcję półfabrykatów - zarówno dla produkcji specjalnej, jak i cywilnej.

Zakłada się uzyskanie docelowej produkcji w przybliżeniu ok. 80 Mg/rok prętów z kompozytów wolframowych oraz 150 tys. szt./rok detali wykonywanych poprzez obróbkę powierzchniową z kompozytów wolframowych jak i pozostałych metali.

Kompozyty wolframowe zawierające w swoim składzie prócz wolframu - nikiel i inne metale charakteryzują się podobnymi właściwościami jak czysty wolfram. Należą do nich: wysoka gęstość, dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne, niski współczynnik rozszerzalności cieplnej, odporność na wysokie temperatury oraz odporność korozyjna.

Kompozyty zawierające w swoim składzie 90-95% wolframu są materiałami niemagnetycznymi. Wydział wyposażony jest w część badawczą gdzie możliwa jest bieżąca kontrola parametrów wytwarzanych kompozytów wolframowych.

Obróbka powierzchniowa i mechaniczna (cięcie, toczenie, szlifowanie, frezowanie) pozwala na uzyskanie zarówno z prętów z kompozytów wolframowych jak i prętów oraz rur wykonanych z innych metali (stal, miedź, aluminium) detali takich jak pierścienie, rdzenie, korpusy, kadłuby itp. Czas wytworzenia detalu jest bezpośrednio uzależniony od stopnia jego skomplikowania. Wydział wyposażony jest w nowoczesne automaty obróbcze CNC posiadające 24-narzędziowe głowice gdzie z wysoką precyzją wykonywane są detale oraz

wyposażenie badawcze pozwalające na ciągłą kontrolę wymiarów wykonywanych produktów. Dodatkowo maszyny konwencjonalne pozwalają na wykonywanie produkcji jednostkowej lub wszelkiego rodzaju próbek do badań mechanicznych i wytrzymałościowych. Źródłem powstawania odpadów są wymienione procesy z linii technologicznej do wytwarzania stopów metali ciężkich oraz linii do obróbki powierzchniowej i mechanicznej zarówno prętów wolframowych, jak i innych stopów metali nieżelaznych i żelaznych.

Po rozpatrzeniu wniosku oraz przesłanym z dniem 18.07.2022 r. wyjaśnieniem dotyczącym kontroli przez komendanta Państwowej Straży Pożarnej wszczęto w dniu 20.07.2022 r. postępowanie administracyjne mające na celu wydanie przedmiotowej decyzji.

Do wniosku w przewidzianym terminie uwag nie wniesiono.

Wymienione w decyzji odpady niebezpieczne jak i inne niż niebezpieczne powstawać będą podczas eksploatacji linii technologicznych.

Instalacja do wytwarzania stopów metali ciężkich będzie pracowała w dni robocze (ok. 250 dni) przez trzy zmiany po 8h w godz. 7:00-7.00.

Wytwarzanie odpadów następuje w czasie tzw. normalnej pracy instalacji. Ze względu na charakter produkcji nie przewiduje się jej funkcjonowania w warunkach odbiegających od normalnych.

Szczególłą uwagę należy zwrócić na magazynowanie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania winny być zabezpieczone przed przedostaniem się ich do środowiska oraz przed dostępem osób postronnych. Każdy rodzaj odpadu winien być magazynowany oddzielnie w miejscu dokładnie opisanym. Warunki eksploatacji instalacji nie będą miały znaczącego wpływu na rodzaj, ilość i skład powstających odpadów. W związku z tym, iż przedmiotowa instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych nie powstaną dodatkowe źródła i wielkości emisji.

Proponowane procedury monitorowania procesów technologicznych są uregulowane przepisami prawa. Do obowiązków przedsiębiorcy prowadzącego instalację należy wymieniony w decyzji monitoring: wody, ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, energii elektrycznej, energii cieplnej, zużycia surowców.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż 3 lata.

Odpady magazynowane są w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie MESKO S.A.

Po przeanalizowaniu wniosku, orzeczono, jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje Stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego, za pośrednictwem Starosty Skarżyskiego w terminie 14 dni od daty doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do organu odwoławczego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie także wówczas, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej z dn. 16 listopada 2006 r. (Dz.U. 2020.1546. tj. z dn. 2020.09.08) wniesiono opłatę skarbową od decyzji pozwolenia na wytwarzanie odpadów w kwocie 2011,00 zł, na rachunek Urzędu Miejskiego w Skarżysku- Kamiennej, jako właściwego miejscowo do pobrania opłaty.



Z up. Starosty
Naczelnik Wydziału
Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa
M. Miller
Małgorzata Miller

Otrzymują:

1. MESKO S.A.
ul. Legionów 122, 26-111 Skarżysko-Kamienna
2. Urząd Marszałkowski
Departament Środowiska
i Gospodarki Odpadami
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Kielcach
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
4. Prezydent Miasta Skarżyska-Kamiennej
ul. Legionów 122 D, 26-110 Skarżysko-Kamienna
5. aa.



Z up. Starosty
Naczelnik Wydziału
Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa
M. Miller
Małgorzata Miller

Stwierdza się, że decyzja niniejsza
w dniu 15.09.2022 stała się ostateczna
i podlega wykonaniu
Skarżysko-Kamienna dnia 15.09.2022.