

**Decyzja**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 5, 6, 8 i 11, art. 224 ust. 1, 2 i 3, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Magna Casting Poland Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu z 29 października 2020 r. (data wpływu do UMWO – 2 listopada 2020 r.) bez numeru, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium i jego stopów) o zdolności produkcyjnej 246 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

**orzekam**

udzielić **Magna Casting Poland Sp. z o. o.** z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia metali nieżelaznych (aluminium i jego stopów) o zdolności produkcyjnej 246,0 Mg wytopu na dobę wraz z instalacją do odlewania o zdolności produkcyjnej 191,2 Mg odlewania na dobę, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

**I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom****I.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Przedmiotem działalności Magna Casting Poland Sp. z o. o. jest produkcja odlewów aluminiowych i jego stopów. Surowcem do produkcji są gotowe do topienia gąski stopów metalu o odpowiedniej czystości i składzie chemicznym. Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 246 Mg wytopu na dobę. Po odlaniu detale kierowane są do obróbki wykończeniowej (szlifowanie, śrutowanie) i mechanicznej (obróbka skrawaniem), a następnie poddawane są myciu gorącą wodą bez stosowania środków myjących.

Działalność prowadzona jest przy ul. Szkolnej 15 w Kędzierzynie-Koźlu, na działkach o numerach ewidencyjnych 602/348, 602/55 oraz 602/56 (obręb ewidencyjny Blachownia).

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 749-18-84-844,  
Numer REGON: 531668037.

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

Do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaliczono instalację do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium i jego stopów) o zdolności produkcyjnej 246 ton/dobę.

**I.2.1. Podstawowe obiekty wchodzące w skład instalacji do topienia i odlewania aluminium i jego stopów**

- a) **Hala H1** o powierzchni ok. 1120 m<sup>2</sup> - budynek odlewni aluminium (hala produkcyjna), w której znajdują się:
  - cele odlewnicze - 5 sztuk, o wydajności 7,2 Mg/dobę każda. Wydajność wszystkich

- pięciu cel – 36 Mg/dobę. W maszynach następuje właściwy proces odlewania detalu z aluminium.
- Podstawowymi elementami każdej celi odlewniczej są:
- piec samodozujący - w piecu magazynowane jest ciekłe aluminium i dozowane do maszyny odlewniczej, piec jest zasilany elektrycznie,
  - spryskiwacz formy – służy do natryskiwania formy emulsji środka oddzielającego,
  - robot przemysłowy – odbiera detal z maszyny odlewniczej i umieszcza go w wannie chłodzącej wypełnionej wodą,
  - wanna chłodząca – wanna wypełniona wodą, w której następuje chłodzenie detalu,
  - prasa – okrawa technologiczne elementy nadmiarowe (układ wlewowy),
  - przenośnik taśmowy – transportuje odlew z prasy okrawającej do miejsca odbioru przez operatora,
  - urządzenia grzewczo–chłodzące – zapewniają właściwą temperaturę procesu produkcyjnego;
- urządzenia myjące do głowic spryskiwaczy - urządzenia do czyszczenia narzędzi natryskowych w stanie zmontowanym. Mycie prowadzone jest poprzez współdziałanie środków antyadhezyjnych, wody i powietrza sprężonego. Ścieki z mycia kierowane są do zbiornika pośredniego znajdującego się w hali H1.1.,
  - myjka form - urządzenie do czyszczenia form przy użyciu myjki cieśnionej. Mycie prowadzone jest poprzez współdziałanie wody i powietrza sprężonego. Ścieki z mycia kierowane są na zakładową podczyszczalnię ścieków przemysłowych;
- b) **Hala H1.1** o powierzchni ok. 283 m<sup>2</sup> - hala magazynowa, w której znajdują się:
- zbiornik pośredni na ścieki wraz z pompami. Zbiornik pośredni to zbiornik naziemny, dwupłaszczowy z detekcją wycieku o pojemności 3,0 m<sup>3</sup>, do którego kierowane są ścieki z mycia maszyn (hale H1 i H4). Ze zbiornika pośredniego za pomocą pomp i instalacji naziemnej ścieki kierowane są do podziemnej przepompowni w hali H5.1. Pozostała część hali H1.1 stanowi magazyn części zamiennych i kompresorownię;
- c) **Hala H2** o powierzchni ok. 1280 m<sup>2</sup> - budynek obróbki mechanicznej (hala produkcyjna), w której znajdują się:
- maszyny CNC (7 szt.) wraz z linią montażową (4 szt.) w skład której wchodzi m.in. roboty, nitownice, urządzenia do testów szczelności,
  - urządzenia pomiarowe w pomieszczeniu działu kontroli jakości;
- d) **Hala H3** o powierzchni ok. 1640 m<sup>2</sup> - budynek obróbki mechanicznej (obróbka CNC + śrutowanie), w której znajdują się:
- maszyny CNC (16 szt.) wraz z linią montażową (4 szt.) w skład której wchodzi m.in. roboty, nitownice, myjki detali, urządzenia do testów szczelności,
  - urządzenia do śrutowania (2 szt.);
- e) **Hala H3.1** - hala magazynowa, w której magazynowane są gotowe produkty – odlewy aluminiowe;
- f) **Hala H4** o powierzchni ok. 970 m<sup>2</sup> - budynek odlewni aluminium (hala produkcyjna), w której znajdują się:
- cele odlewnicze - 5 sztuk, o wydajności 11,3 Mg/dobę każda. Wydajność wszystkich pięciu cel wynosi 56,5 Mg/dobę. W maszynach następuje właściwy proces odlewania detalu z aluminium. Podstawowymi elementami każdej celi odlewniczej są:

- piec samodozujący - w piecu magazynowane jest ciekłe aluminium i dozowane do maszyny odlewniczej, piec zasilany jest elektrycznie,
  - spryskiwacz formy – służy do natryskiwania formy emulsją środka oddzielającego,
  - robot przemysłowy – odbiera detal z maszyny odlewniczej i umieszcza go w wannie chłodzącej wypełnionej wodą,
  - wanna chłodząca – wanna wypełniona wodą w której następuje chłodzenie detalu,
  - prasa – okrawa technologiczne elementy nadmiarowe (układ wlewowy),
  - przenośnik taśmowy – transportuje odlew z prasy okrawającej do miejsca odbioru przez operatora,
  - urządzenia grzewczo–chłodzące – zapewniające właściwą temperaturę procesu produkcyjnego,
- urządzenia X-Ray (2 szt.) - system przeznaczony do badania elementów przy pomocy promieniowania rentgenowskiego, jest wyposażony w podwójne drzwi z oknem ze szkła ołowiowego, umożliwiające obserwowanie procesu kontroli,
  - stacja vacuum;
- g) **Hala H4.1** - hala magazynowa, w której magazynowane są gotowe produkty – odlewy aluminiowe;
- h) **Hala H5** o powierzchni ok. 5631 m<sup>2</sup> - budynek odlewni aluminium (hala produkcyjna), w której znajdują się:
- cele odlewnicze (6 sztuk) - 3 maszyny o wydajności 21,6 Mg/dobę każda oraz 3 maszyny o wydajności 11,3 Mg/dobę każda, w maszynach następuje właściwy proces odlewania detalu z aluminium. Wydajność wszystkich sześciu cel wynosi 98,7 Mg/dobę. Podstawowymi elementami każdej celi odlewniczej są:
    - piec samodozujący - w piecu magazynowane jest ciekłe aluminium i dozowane do maszyny odlewniczej, piec zasilany jest elektrycznie,
    - spryskiwacz formy – służy do natryskiwania formy emulsją środka oddzielającego,
    - robot przemysłowy – odbiera detal z maszyny odlewniczej i umieszcza go w wannie chłodzącej wypełnionej wodą,
    - wanna chłodząca – wanna wypełniona wodą w której następuje chłodzenie detalu,
    - prasa – okrawa technologiczne elementy nadmiarowe (układ wlewowy),
    - przenośnik taśmowy – transportuje odlew z prasy okrawającej do miejsca odbioru przez operatora,
    - urządzenia grzewczo–chłodzące – zapewniające właściwą temperaturę procesu produkcyjnego;
  - moduły do mechanicznej obróbki CNC – maszyny CNC WENZLER (2 szt.) wyposażone w urządzenia do obrabiania detali (obróbka na mokro) - przeznaczone są do obróbki skrawaniem materiałów metalicznych. Proces prowadzony jest z udziałem cieczy smarującej;
  - moduły do szlifowania (2 szt.) – każdy moduł wyposażony jest w filtr odpylający (oczyszczone powietrze jest zawracane do hali H5). Moduły do szlifowania stanowią zrobotyzowany system obróbczy do szlifowania i szczotkowania;
  - myjka form (2 szt.) - urządzenie do czyszczenia form przy użyciu myjki ciśnieniowej. Mycie prowadzone jest poprzez współdziałanie wody i powietrza sprężonego.
  - urządzenia X-Ray (2 szt.) - system przeznaczony do badania elementów przy pomocy promieniowania rentgenowskiego, jest wyposażony w podwójne drzwi z oknem ze

szkła ołowiowego, umożliwiające obserwowanie procesu kontroli;

- dwumodułowe piece do obróbki cieplnej detali (4 szt.) - piece służą do obróbki cieplnej odlewów aluminiowych. Każdy piec zasilany jest elektrycznie i składa się z komory grzania, komory chłodzenia oraz przenośników łańcuchowych do dostarczania i odtransportowywania bezpośrednio przed i za piecem. Zakres temperatury przestrzeni roboczej wynosi 100 – 400 °C;
- stacja prostowania detali - stanowisko przeznaczone jest do automatycznego załadunku i rozładunku detali do maszyn w celu prostowania oraz przełożeniu obrobionych detali do racków, z wykorzystaniem robotów oraz maszyn do prostowania;
- stacja montażu detali FEIBRA - maszyna przeznaczona jest wyłącznie do wciskania pierścieni i śrub nitujących do wnętrza detali;

i) **Hala H5.1** o powierzchni ok. 831 m<sup>2</sup> - hala mediów (hala techniczna), w której znajdują się:

- stacje zmiękczenia wody (2 szt.),
- automatyczny filtr sedymentowy,
- stacje vacuum (2 szt.),
- linia do badań penetracyjnych odlewów aluminiowych.

W hali H5.1 zlokalizowane są 2 zbiorniki podziemne o pojemności i 50 m<sup>3</sup> (zbiornik główny, dwupłaszczowy) i 22 m<sup>3</sup> (zbiornik dodatkowy, betonowy, pełniący rolę dodatkowego bufora), w których gromadzone są ścieki przemysłowe z Zakładu.

Zbiornik główny o poj. 50 m<sup>3</sup> jest zbiornikiem stalowym, bezciśnieniowym, dwupłaszczowym, jednokomorowym o cylindrycznej, stalowej konstrukcji spawanej. Zbiornik wyposażony jest w zawór przeciwprzepięnieniowy, w mokry system detekcji wycieku (detektor wycieku płynu w przestrzeni międzypłaszczowej). Zbiornik dodatkowy o poj. 22 m<sup>3</sup> jest zbiornikiem jednopłaszczowym, jednokomorowym. Zbiornik wykonany jest z betonu i zabezpieczony obustronnie powłoką ochronną. Posiada izolację zewnętrzną i izolację wewnętrzną.

Ponadto w hali H5.1 zlokalizowana jest zakładowa podczyszczalnia ścieków o maksymalnej wydajności wynoszącej 2,0 m<sup>3</sup>/h. Podczyszczalnię stanowi urządzenie do odparowywania ścieków (wyparka) – termicznej ich obróbki w celu koncentracji ich składników. Przed wprowadzeniem ścieków do wyparki są one oczyszczane z olejów na automatycznym papierowym filtrze taśmowym. Oddzielony olej gromadzony jest w odrębnym zbiorniku. Oczyszczone ścieki odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej odbiorcy.

j) **Hala H6** o powierzchni ok. 883 m<sup>2</sup> - hala topialni (hala produkcyjna), w której znajdują się:

- piece szybowe (2 szt.) do topienia aluminium o wydajności topienia 3,5 Mg/h każdy, łączna wydajność to 7,0 Mg/h – 168,0 Mg/dobę – są to urządzenia służące do topienia materiału wsadowego, które odbywa się na dnie szybu do wytapiania. Potrzebną energię dostarczają palniki gazowe zasilane gazem koksowniczym. Z szybu wytapiany materiał płynie do komory podgrzewania,
- piec do topienia aluminium (1 szt.) o wydajności topienia 2,0 Mg/h – 48 Mg/dobę jest to urządzenie do topienia materiału wsadowego, które odbywa się na dnie szybu do wytapiania. Potrzebną energię dostarczają palniki gazowe zasilane gazem koksowniczym. Z szybu wytapiany materiał płynie do komory podgrzewania,
- piec do topienia aluminium (1 szt.) o wydajności topienia 1,25 Mg/h – 30,0 Mg/dobę stanowi urządzenie do topienia materiału wsadowego, które odbywa się na dnie szybu



do wytapiania. Potrzebną energię dostarczają palniki gazowe zasilane gazem koksowniczym. Z szybu wytapiany materiał płynie do komory podgrzewania,

- stanowiska barbotażu (3 szt.) - wirnikowy system odgazowujący z napędem elektrycznym do obróbki roztopionego aluminium. Jednostka została zaprojektowana jako system odgazowujący z obrotowym wirnikiem,
- stacje do wygrzewania kadzi (3 szt.) – stosowane w celu zapewnienia wysokiej jakości metalu.

### **I.2.2. Pozostałe instalacje i urządzenia nie wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego**

- a) Instalacja do energetycznego spalania gazu koksowniczego (kotłownia) - składa się z dwóch kotłów gazowych o mocach znamionowych 80 kW i 180 kW oraz 3 palników gazowych o mocy 96 kW każdy opalanych gazem koksowniczym, z których emisja odprowadzana jest na zewnątrz hali H5 osobnymi emitorami (łączna moc cieplna instalacji energetycznego spalania 0,548 MW). Wytwarzane ciepło służy do ogrzewania Zakładu;
- b) Zakładowa podczyszczalnia ścieków przemysłowych o maksymalnej wydajności wynoszącej 2,0 m<sup>3</sup>/h, zlokalizowana w hali mediów 5.1 stanowi urządzenie do odparowywania ścieków – termicznej ich obróbki w celu koncentracji ich składników. Oczyszczone ścieki odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznego odbiorcy;
- c) Dział utrzymania ruchu z 1 stanowiskiem spawalniczym – usytuowany w hali H1, w dziale wykonywane są drobne naprawy mające na celu utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń. W dziale znajduje się 1 stanowisko spawalnicze oraz maszyny i urządzenia do prac ręcznych;
- d) Instalacja do magazynowania substancji i mieszanin - składa się z 3 kontenerów usytuowanych na płycie betonowej we wschodniej części zakładu. Kontenery posiadają własne ogrzewanie elektryczne oraz własną wentylację. Kontenery wyposażone są w wannę wychwytową, która zabezpiecza środowisko gruntowe w przypadku ewentualnego wycieku. W skład instalacji wchodzi: 2 kontenery magazynowe izolowane termicznie, 12 zbiorników IBC, 1 kontener magazynowy izolowany termicznie o pojemności 8 zbiorników IBC;
- e) Serwerownia - w skład instalacji wchodzi: 3 szafy serwerowe z instalacją sygnalizującą pożar i gaśniczą umieszczone w kontenerze, 2 klimatyzatory z jednostkami zewnętrznymi, chiller chłodzony powietrzem;
- f) Stacje transformatorowe;
- g) Wiata magazynowa na odpady to główne miejsce przeznaczone na magazynowanie odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu. Wiata magazynowa na odpady stanowi konstrukcję stalową o powierzchni ok. 380 m<sup>2</sup>. Wiata zlokalizowana jest na utwardzonym kostką brukową placu, wyposażona jest w zadaszenie i odwodnienie liniowe. Odpady magazynowane są w sposób selektywny niepowodujący negatywnego wpływu na środowisko, skąd po uzbieraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane są do odpowiednich podmiotów posiadających stosowne zezwolenie na przetwarzanie odpadów. Obok wiaty znajduje się podziemny zbiornik o pojemności ok. 2 m<sup>3</sup>. Zbiornik służy do gromadzenia ewentualnych wycieków z magazynowanych tam odpadów po napełnieniu zbiornik opróżniany jest przez firmę zewnętrzną posiadającą stosowne zezwolenie.

### **I.2.3. Opis procesu technologicznego**

Proces technologiczny polegający na otrzymaniu odlewu z glinu i jego stopów składa się z trzech głównych etapów:

- topienia aluminium,
- odlewania aluminium,
- obróbki mechanicznej.

Jako surowiec stosuje się gotowe do topienia gąski stopów metalu o odpowiedniej czystości i składzie chemicznym. Gąski stopów metalu przechowywane są w hali H6. Topienie stopów aluminium prowadzone jest w 4 piecach topialnych zasilanych gazem koksowniczym usytuowanych w hali H6. W pierwszym etapie procesu produkcji odlewów wsad do topienia załadowywany jest w górnej części szybu i topi się w miarę opuszczania się w dół szybu. W procesach topienia prowadzonych w Zakładzie nie stosuje się żadnych topników. Niezgodności składu chemicznego stopów koryguje się zaprawami metalicznymi. Po dopuszczeniu do produkcji ciekły stop przelewany jest do kadzi transportowej, a następnie poddawany rafinacji (barbotażowi) przy użyciu argonu. Stopiony metal w kadziach transportowany jest do automatów odlewniczych wyposażonych we własne piece topialne i dozujące, ogrzewane elektrycznie.

Odlewanie stopów aluminium prowadzone jest w halach H1, H4 i H5. W procesie odlewania stopów metali lekkich stosuje się nowoczesną ciśnieniową metodę odlewania, polegającą na szybkim wprowadzeniu roztopionego metalu do specjalnie skonstruowanej formy, a następnie jego schłodzeniu przy określonym nacisku tłoka prasującego układu maszyny odlewniczej i skryształowaniu do elementu stałego. Stop wprowadza się pod wysokim ciśnieniem w warunkach zredukowanego przeciwcisnienia powietrza, a następnie przeprowadza się krystalizację w warunkach kontrolowanego odprowadzania ciepła. Surowy odlew jest odbierany z formy przez roboty, a następnie technologiczne elementy nadmiarowe usuwane są na prasie okrawającej. Gotowy odlew po nadaniu numeru seryjnego opuszcza celę na podajniku taśmowym. Temperatura odlewającego metalu zależy od rodzaju zastosowanego stopu i oscyluje w granicach 660 - 700°C.

Obróbka mechaniczna prowadzona jest w halach H2 i H3. Po odlaniu detal kierowany jest do obróbki wykończeniowej (szlifowanie, śrutowanie) i mechanicznej, polegającej na obróbce CNC, w celu uzyskania wymaganej jakości powierzchni i kształtu detali. Detale po zakończonym procesie poddawane są myciu gorącą wodą bez stosowania środków myjących. Niektóre asortymenty detali są poddawane obróbce cieplnej w piecu.

### I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców w instalacji

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw wykorzystywanych w instalacjach	Jednostka	Zużycie
<b>Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>			
1.	Gąski glinu	Mg/rok	69 700
2.	Gaz koksowniczy	m <sup>3</sup> /rok	8 500 000
3.	Energia elektryczna	MWh/rok	32 000
4.	Woda	m <sup>3</sup> /rok	50 000
5.	Substancje i mieszaniny głównie: środki oddzielające / smarujące / emulsje / oleje	Mg/rok	474
<b>Instalacje pozostałe</b>			
6.	Gaz koksowniczy	m <sup>3</sup> /rok	85 000
7.	Energia elektryczna	MWh/rok	320
8.	Woda	m <sup>3</sup> /rok	5000

#### I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Woda wykorzystywana jest do:

- Hala H1: chłodzenie detali, mycie form i detali, tworzenie emulsji;
- Hala H2: chłodzenie, mycie form i detali;
- Hala H3: chłodzenie, mycie form i detali;
- Hala H4: chłodzenie detali, mycie form i detali, tworzenie emulsji;
- Hala H5: chłodzenie detali, mycie form i detali, tworzenie emulsji.

Roczne zużycie wody na cele technologiczne wynosi 50 000 m<sup>3</sup>.

Woda pobierana jest z sieci dostawcy zewnętrznego (PCC Energetyka Blachownia Sp. z o. o.) na podstawie umowy, dostarczana do hali H5.1 celem poddania procesowi zmiękczenia, a następnie rozprowadzana do poszczególnych hal (H1 – H5).

## II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

### II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 2

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora	Określenie źródła	Charakterystyka źródła					
				Wysokość emitora [m]	Średnica wew. [m]	Prędkość [m/s]	Temp. wylotowa gazów [K]	Czas trwania emisji [h/rok]	Urządzenia redukujące -
<b>Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>									
<b>Hala nr 1</b>									
1.	E1.1	Centrala CWA2 hali	<u>Hala technologiczna:</u> – proces odlewania na maszynach odlewniczych o wydajności 7,2 Mg/dobę - 5 sztuk, – wentylacja mechaniczna hali	1,0	0,73x 1,32	0	293	6000	Filtr tkaninowy
2.	E1.2	Wyrzutnia nr 1 systemu przewietrzania hali		9,0	0,63	0	293	500	brak
3.	E1.3	Wyrzutnia nr 2 systemu przewietrzania hali		9,0	0,63	0	293	500	brak
4.	E1.4	Wyrzutnia nr 3 systemu przewietrzania hali		9,0	0,63	0	293	500	brak
5.	E1.5	Wyrzutnia nr 4 systemu przewietrzania hali		9,0	0,63	0	293	500	brak
<b>Hala nr 1.1</b>									
6.	E1.1.1	Wentylator dachowy	Hala magazynowa	10,5	0,25	0	293	6000	brak
<b>Hala nr 2</b>									
7.	E2.1	Centrala CWA1 hali	<u>Hala obróbki detali</u>	1	0,86x0,8	0	293	6000	Filtr tkaninowy

8.	E2.2	Wyrzutnia nr 1 systemu przewietrzania hali	– maszyny CNC - 7 szt., – linia montażowa, – wentylacja mechaniczna hali	7	0,63	0	293	500	brak
9.	E2.3	Wyrzutnia nr 2 systemu przewietrzania hali		7	0,63	0	293	500	brak
10.	E2.4	Wyrzutnia nr 3 systemu przewietrzania hali		7	0,63	0	293	500	brak
11.	E2.5	Wyrzutnia nr 4 systemu przewietrzania hali		7	0,63	0	293	500	brak
<b>Hala nr 3</b>									
12.	E3.1	Centrala CWA4 hali	<u>Hala obróbki detali:</u> – maszyny CNC - 16 szt.,	3	1x0,63	0	293	4000	Filtr tkaninowy
13.	E3.4	Centrala wywiewna	– linia montażowa	7	0,5	0	293	760	brak
14.	E3.2	Wyrzutnia urządzeń odpylających 1	Śrutownia nr 1	6,5	0,6	5,4	293	6000	Filtr tkaninowy
15.	E3.3	Wyrzutnia urządzeń odpylających 2	Śrutownia nr 2	6,5	0,6	5,4	293	6000	Filtr tkaninowy
16.	E3.5	Wyrzutnia myjki detali	Myjka detali po obróbce	5	0,1	7,78	293	6000	brak
<b>Hala nr 4</b>									
17.	E4.1	Centrala CWA3 hali	<u>Hala technologiczna</u> – proces odlewniczy na maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę - 5 szt., – wentylacja mechaniczna hali	1,5	0,97x0,73	0	293	6000	Filtr tkaninowy
18.	E4.2	Wyrzutnia nr 1 systemu przewietrzania hali		9	0,63	0	293	500	brak
19.	E4.3	Wyrzutnia nr 2 systemu przewietrzania hali		9	0,63	0	293	500	brak
20.	E4.4	Wyrzutnia nr 3 systemu przewietrzania hali		9	0,63	0	293	500	brak
21.	E4.5	Wyrzutnia nr 4 systemu przewietrzania hali		9	0,63	0	293	500	brak
<b>Hala nr 5</b>									
22.	E5.1	Centrala dachowa 1	<u>Hala technologiczna:</u> – proces odlewania na maszynach odlewniczych o wydajności 21,6 Mg/dobę - 3 szt. oraz maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę - 3 szt. – maszyny CNC - 2 szt. – moduł do szlifowania – 2 szt.	12,5	1,76x0,8	0	293	6000	Filtr tkaninowy
23.	E5.2	Centrala dachowa 2		12,5	1,76x0,8	0	293	6000	Filtr tkaninowy
24.	E5.3	Centrala dachowa 3		12,5	1,76x0,8	0	293	6000	Filtr tkaninowy
25.	E5.4	Centrala wentylacyjna		3	1,5x1	0	293	6000	Filtr tkaninowy
26.	E5.5	Centrala wentylacyjna		11	1,5x1	0	293	6000	Filtr tkaninowy
<b>Hala nr 5.1</b>									
27.	E5.1.1	Wylot wentylacji stanowiskowej instalacji FPI	Linia do badań penetracyjnych odlewów aluminiowych	4,0	0,4x0,4	0	293	6000	brak

28.	E5.1.2	Urządzenie wentylacyjne nad instalacją FPI		9	0,95x0,5	0	293	6000	brak
29.	E5.1.3	Centralna wentylacja	Hala technologiczna: – stacja przygotowania wody demi, – magazyn	9	0,95x0,5	0	293	6000	brak
30.	E5.1.4	Wentylator dachowy		5,5	0,315	0	293	8760	brak
31.	E5.1.5	Wentylator dachowy - hala H5.1	Kontenerowa podczyszczalnia ścieków	6	0,315	7,13	353	8760	brak
32.	E5.1.6	Odciąg ze strefy filtra taśmowego		6	0,3	7,13	300	8760	brak
33.	E2.6	Wyrzutnia	Instalacja Vacuum	2	0,1	10,61	343	6000	brak
<b>Hala nr 6</b>									
34.	E6.1	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 3,5 Mg/h nr 1	14	0,8	0	450	8760	brak
35.	E6.2	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 3,5 Mg/h nr 2	14	0,8	0	450	8760	brak
36.	E6.3	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 2,0 Mg/h	13	0,5	8,49	450	8760	brak
37.	E6.4	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 1,25 Mg/h	13	0,5	0	450	8760	brak
38.	E6.5	Urządzenie wentylacyjne	Hala technologiczna: – stanowisko barbotażu - 3 szt., – stacje do wygrzewania kadzi - 3 sztuki	11	0,9x0,5	0	293	6000	brak
39.	E6.6	Urządzenie wentylacyjne		11	0,9x0,5	0	293	6000	brak
40.	E6.7	Urządzenie wentylacyjne		11	0,9x0,5	0	293	6000	brak
41.	E6.8	Urządzenie wentylacyjne		11	0,9x0,5	0	293	6000	brak

## II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 3

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora	Określenie źródła	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
					z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
<b>Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>						
<b>Hala nr 1</b>						
1.	E1.1	Centrala CWA2 hali	Hala technologiczna: – proces odlewania na	Pył ogółem	0,0332	0,12152
				Pył zaw. PM2,5	0,01082	0,03434
				Pył zaw. PM10	0,02903	0,70343
				Dwutlenek azotu	0,0152	0,076



			maszynach odlewniczych o wydajności 7,2 Mg/dobę - 5 sztuk, – wentylacja mechaniczna hali	Tlenek węgla	0,0991	0,3663
				Węglowodory aromatyczne	0,0093	0,0345
				Węglowodory alifatyczne	0,0095	0,0351
2.	E1.2	Wyrzutnia nr 1 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,02208	
				Pył zaw. PM2,5	0,00588	
				Pył zaw. PM10	0,01686	
				Dwutlenek azotu	0,0152	
				Tlenek węgla	0,0668	
				Węglowodory aromatyczne	0,0063	
				Węglowodory alifatyczne	0,0064	
3.	E1.3	Wyrzutnia nr 2 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,02208	
				Pył zaw. PM2,5	0,00588	
				Pył zaw. PM10	0,01686	
				Dwutlenek azotu	0,0152	
				Tlenek węgla	0,0668	
				Węglowodory aromatyczne	0,0063	
				Węglowodory alifatyczne	0,0064	
4.	E1.4	Wyrzutnia nr 3 systemu przewietrzania hali	Pył ogółem	0,02208		
			Pył zaw. PM2,5	0,00588		
			Pył zaw. PM10	0,01686		
			Dwutlenek azotu	0,0152		
			Tlenek węgla	0,0668		
			Węglowodory aromatyczne	0,0063		
			Węglowodory alifatyczne	0,0064		
5.	E1.5	Wyrzutnia nr 4 systemu przewietrzania hali	Pył ogółem	0,02208		
			Pył zaw. PM2,5	0,00588		
			Pył zaw. PM10	0,01686		
			Dwutlenek azotu	0,0152		
			Tlenek węgla	0,0668		
			Węglowodory aromatyczne	0,0063		
			Węglowodory alifatyczne	0,0064		
<b>Hala nr 1.1</b>						
6.	E1.1.1	Wentylator dachowy	Hala magazynowa	Pył ogółem	0,00044	0,00044
				Pył zaw. PM2,5	0,00022	0,00022
				Pył zaw. PM10	0,00044	0,00044
<b>Hala nr 2</b>						
7.	E2.1	Centrala CWA1 hali		Pył ogółem	0,0164	0,1216

			Hala obróbki detali – maszyny CNC - 7 szt., – linia montażowa, – wentylacja mechaniczna hali	Pył zaw. PM2,5	0,0053	0,0365
				Pył zaw. PM10	0,0143	0,0911
8.	E2.2	Wyrzutnia nr 1 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,0263	
				Pył zaw. PM2,5	0,0078	
				Pył zaw. PM10	0,0192	
9.	E2.3	Wyrzutnia nr 2 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,0263	
				Pył zaw. PM2,5	0,0078	
				Pył zaw. PM10	0,0192	
10.	E2.4	Wyrzutnia nr 3 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,0263	
				Pył zaw. PM2,5	0,0078	
				Pył zaw. PM10	0,0192	
11.	E2.5	Wyrzutnia nr 4 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,0263	
				Pył zaw. PM2,5	0,0078	
			Pył zaw. PM10	0,0192		
<b>Hala nr 3</b>						
12.	E3.1	Central CWA4 hali	Hala obróbki detali: – maszyny CNC - 16 szt., – linia montażowa	Pył ogółem	0,0167	0,0327
				Pył zaw. PM2,5	0,0037	0,0197
				Pył zaw. PM10	0,01038	0,02638
13.	E3.4	Centrala wywiewna		Pył ogółem	0,016	
				Pył zaw. PM2,5	0,016	
				Pył zaw. PM10	0,016	
14.	E3.2	Wyrzutnia urządzeń odpylających 1	Śrutownia nr 1	Pył ogółem	0,055	0,055
				Pył zaw. PM2,5	0,055	0,055
				Pył zaw. PM10	0,055	0,055
15.	E3.3	Wyrzutnia urządzeń odpylających 2	Śrutownia nr 2	Pył ogółem	0,055	0,055
				Pył zaw. PM2,5	0,055	0,055
				Pył zaw. PM10	0,055	0,055
16.	E3.5	Wyrzutnia myjki detali	Myjka detali po obróbce	Węglowodory aromatyczne	0,00016	0,00016
				Węglowodory alifatyczne	0,00016	0,00016
<b>Hala nr 4</b>						
17.	E4.1	Centrala CWA3 hali		Pył ogółem	0,0164	0,0816
				Pył zaw. PM2,5	0,0053	0,03702
				Pył zaw. PM10	0,01424	0,07716
				Dwutlenek azotu	0,02965	0,18965
				Tlenek węgla	0,0495	0,3167
				Węglowodory aromatyczne	0,0047	0,0303
				Węglowodory alifatyczne	0,0046	0,0298

18.	E4.2	Wyrzutnia nr 1 systemu przewietrzania hali	<u>Hala technologiczna</u> – proces odlewniczy na maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę - 5 szt. – wentylacja mechaniczna hali	Pył ogółem	0,0163	
				Pył zaw. PM2,5	0,00793	
				Pył zaw. PM10	0,01573	
				Dwutlenek azotu	0,04	
				Tlenek węgla	0,0668	
				Węglowodory aromatyczne	0,0064	
				Węglowodory alifatyczne	0,0063	
19.	E4.3	Wyrzutnia nr 2 systemu przewietrzania hali	<u>Hala technologiczna</u> – proces odlewniczy na maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę - 5 szt. – wentylacja mechaniczna hali	Pył ogółem	0,0163	
				Pył zaw. PM2,5	0,00793	
				Pył zaw. PM10	0,01573	
				Dwutlenek azotu	0,04	
				Tlenek węgla	0,0668	
				Węglowodory aromatyczne	0,0064	
				Węglowodory alifatyczne	0,0063	
20.	E.4.4	Wyrzutnia nr 4 systemu przewietrzania hali	<u>Hala technologiczna</u> – proces odlewniczy na maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę - 5 szt. – wentylacja mechaniczna hali	Pył ogółem	0,0163	
				Pył zaw. PM2,5	0,00793	
				Pył zaw. PM10	0,01573	
				Dwutlenek azotu	0,04	
				Tlenek węgla	0,0668	
				Węglowodory aromatyczne	0,0064	
				Węglowodory alifatyczne	0,0063	
21.	E.4.5	Wyrzutnia nr 5 systemu przewietrzania hali	<u>Hala technologiczna</u> – proces odlewniczy na maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę - 5 szt. – wentylacja mechaniczna hali	Pył ogółem	0,0163	
				Pył zaw. PM2,5	0,00793	
				Pył zaw. PM10	0,01573	
				Dwutlenek azotu	0,04	
				Tlenek węgla	0,0668	
				Węglowodory aromatyczne	0,0064	
				Węglowodory alifatyczne	0,0063	
<b>Hala nr 5</b>						
22.	E5.1	Centrala dachowa 1		Pył ogółem	0,0099	0,0923
				Pył zaw. PM2,5	0,00599	0,04501
				Pył zaw. PM10	0,00698	0,06504
				Dwutlenek azotu	0,026223	0,13847
				Tlenek węgla	0,2497	1,0051
				Węglowodory aromatyczne	0,0235	0,0949
				Węglowodory alifatyczne	0,0239	0,0957
23.	E5.2	Centrala dachowa 2		Pył ogółem	0,0099	

			<p><u>Hala technologiczna:</u>  – proces odlewania na maszynach odlewniczych o wydajności 21,6 Mg/dobę – 3 szt. oraz maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę – 3 szt.  – maszyny CNC – 2 szt.  – moduł do szlifowania – 2 szt.</p>	Pył zaw. PM2,5	0,00599	
				Pył zaw. PM10	0,00698	
				Dwutlenek azotu	0,026223	
				Tlenek węgla	0,2497	
				Węglowodory aromatyczne	0,0235	
				Węglowodory alifatyczne	0,0239	
				Pył ogółem	0,0099	
				Pył zaw. PM2,5	0,00599	
				Pył zaw. PM10	0,00698	
				Dwutlenek azotu	0,026223	
				Tlenek węgla	0,2497	
				Węglowodory aromatyczne	0,0235	
				Węglowodory alifatyczne	0,0239	
				Pył ogółem	0,0313	
24.	E5.3	Centrala dachowa 3	Pył zaw. PM2,5	0,01352		
			Pył zaw. PM10	0,02205		
			Dwutlenek azotu	0,0299		
			Tlenek węgla	0,128		
			Węglowodory aromatyczne	0,0122		
			Węglowodory alifatyczne	0,012		
			Pył ogółem	0,0313		
			Pył zaw. PM2,5	0,01352		
			Pył zaw. PM10	0,02205		
			Dwutlenek azotu	0,0299		
			Tlenek węgla	0,128		
			Węglowodory aromatyczne	0,0122		
			Węglowodory alifatyczne	0,012		
<b>Hala nr 5.1</b>						
27.	E5.1.1	Wylot wentylacji stanowiskowej instalacji FPI	Pył ogółem	0,00153	0,00461	
			Pył zaw. PM2,5	0,0004	0,0004154	
			Pył zaw. PM10	0,00097	0,0010008	
			Aceton	0,0473	0,05913	
28.	E5.1.2	Urządzenie wentylacyjne nad instalacją FPI	Pył ogółem	0,00308	/	
			Pył zaw. PM2,5	0,0000154		
			Pył zaw. PM10	0,0000308		
			Aceton	0,01183		
29.	E5.1.3	Centralna wentylacja	<u>Hala technologiczna:</u> Pył ogółem	0,00484	0,00528	

			– stacja przygotowania wody demineralizowanej, – magazyn	Pył zaw. PM2,5	0,00209	0,002294
				Pył zaw. PM10	0,00341	0,003614
30.	E5.1.4	Wentylator dachowy		Pył ogółem	0,00044	
				Pył zaw. PM2,5	0,000204	
				Pył zaw. PM10	0,000204	
31.	E5.1.5	Wentylacja mechaniczna hali nad podczyszczalni ścieków		Pył ogółem	0,00044	
				Pył zaw. PM2,5	0,0001918	
				Pył zaw. PM10	0,00044	
				Węglowodory aromatyczne	0,00157	
				Węglowodory alifatyczne	0,00159	
32.	E5.1.6	Odciąg ze strefy filtra taśmowego	Kontenerowa podczyszczalnia ścieków	Pył ogółem	0,00044	0,00088
				Pył zaw. PM2,5	0,0002024	0,0003942
				Pył zaw. PM10	0,00044	0,00088
				Chlorowodór	0,0357	0,0357
				Amoniak	0,042	0,042
				Fenol	0,0234	0,0234
				Węglowodory aromatyczne	0,00157	0,00314
				Węglowodory alifatyczne	0,00159	0,00318
33.	E2.6	Wyrzutnia	Instalacja Vacuum	Węglowodory aromatyczne	0,0002	0,0002
				Węglowodory alifatyczne	0,0002	0,0002
<b>Hala nr 6</b>						
34.	E6.1	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 3,5 Mg/h nr 1	Pył ogółem	0,0251	0,0251
				Pył zaw. PM2,5	0,0126	0,0126
				Pył zaw. PM10	0,0251	0,0251
				Dwutlenek siarki	0,0156	0,0156
				Dwutlenek azotu	0,2459	0,2459
				Tlenek węgla	0,0418	0,0418
				Chlorowodór	0,0046	0,0046
				Fluorowodór	0,0019	0,0019
				Węglowodory aromatyczne	0,00851	0,00851
				Węglowodory alifatyczne	0,00365	0,00365
				Amoniak	0,0139	0,0139
				Siarkowodór	0,0005	0,0005
35.	E6.2	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 3,5 Mg/h nr 2	Pył ogółem	0,0251	0,0251
				Pył zaw. PM2,5	0,0126	0,0126
				Pył zaw. PM10	0,0251	0,0251
				Dwutlenek siarki	0,0156	0,0156



				Dwutlenek azotu	0,2459	0,2459
				Tlenek węgla	0,0418	0,0418
				Chlorowodór	0,0046	0,0046
				Fluorowodór	0,0019	0,0019
				Węglowodory aromatyczne	0,00851	0,00851
				Węglowodory alifatyczne	0,00365	0,00365
				Amoniak	0,0139	0,0139
				Siarkowodór	0,0005	0,0005
36.	E6.3	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 2,0 Mg/h	Pył ogółem	0,0086	0,0086
				Pył zaw. PM2,5	0,0043	0,0043
				Pył zaw. PM10	0,0086	0,0086
				Dwutlenek siarki	0,0054	0,0054
				Dwutlenek azotu	0,0844	0,0844
				Tlenek węgla	0,0143	0,0143
				Chlorowodór	0,0016	0,0016
				Fluorowodór	0,0007	0,0007
				Węglowodory aromatyczne	0,00851	0,00851
				Węglowodory alifatyczne	0,00365	0,00365
				Amoniak	0,0048	0,0048
				Siarkowodór	0,0002	0,0002
37.	E6.4	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 1,25 Mg/h	Pył ogółem	0,0086	0,0086
				Pył zaw. PM2,5	0,0043	0,0043
				Pył zaw. PM10	0,0086	0,0086
				Dwutlenek siarki	0,0054	0,0054
				Dwutlenek azotu	0,0844	0,0844
				Tlenek węgla	0,0143	0,0143
				Chlorowodór	0,0016	0,0016
				Fluorowodór	0,0007	0,0007
				Węglowodory aromatyczne	0,00851	0,00851
				Węglowodory alifatyczne	0,00365	0,00365
				Amoniak	0,0048	0,0048
				Siarkowodór	0,0002	0,0002
38.	E6.5	Urządzenie wentylacyjne nr 1		Pył ogółem	0,0158	0,0632
				Pył zaw. PM2,5	0,0079	0,0316
				Pył zaw. PM10	0,0158	0,0632
				Dwutlenek siarki	0,02	0,08
				Dwutlenek azotu	0,0266	0,1064

			<u>Hala technologiczna:</u> – stanowisko barbotażu - 3 sztuki, – stacje do wygrzewania kadzi - 3 sztuki	Tlenek węgla	0,0445	0,178
				Chlorowodór	0,0071	0,0284
				Fluorowodór	0,0022	0,0088
				Węglowodory aromatyczne	0,00851	0,03404
				Węglowodory alifatyczne	0,00365	0,0146
39.	E6.6	Urządzenie wentylacyjne nr 2		Pył ogółem	0,0158	
				Pył zaw. PM2,5	0,0079	
				Pył zaw. PM10	0,0158	
				Dwutlenek siarki	0,02	
				Dwutlenek azotu	0,0266	
				Tlenek węgla	0,0445	
				Chlorowodór	0,0071	
				Fluorowodór	0,0022	
				Węglowodory aromatyczne	0,00851	
				Węglowodory alifatyczne	0,00365	
				Pył ogółem	0,0158	
				Pył zaw. PM2,5	0,0079	
				Pył zaw. PM10	0,0158	
				Dwutlenek siarki	0,02	
				Dwutlenek azotu	0,0266	
			Tlenek węgla	0,0445		
			Chlorowodór	0,0071		
			Fluorowodór	0,0022		
			Węglowodory aromatyczne	0,00851		
			Węglowodory alifatyczne	0,00365		
41.	E6.8	Urządzenie wentylacyjne nr 4	Pył ogółem	0,0158		
			Pył zaw. PM2,5	0,0079		
			Pył zaw. PM10	0,0158		
			Dwutlenek siarki	0,02		
			Dwutlenek azotu	0,0266		
			Tlenek węgla	0,0445		
			Chlorowodór	0,0071		
			Fluorowodór	0,0022		
			Węglowodory aromatyczne	0,00851		
			Węglowodory alifatyczne	0,00365		
			Pył ogółem	2,855		
			Pył zaw. PM2,5	1,634		

EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego w Mg/h	Pył zaw. PM10	2,559
	Dwutlenek siarki	0,848
	Dwutlenek azotu	7,64
	Tlenek węgla	9,24
	Amoniak	0,696
	Fenol	0,205
	Fluorowodór	0,098
	Chlorowodór	0,592
	Siarkowodór	0,01224
	Aceton	0,355
	Węglowodory aromatyczne	0,932
	Węglowodory alifatyczne	1,209

## II.2. Emisja hałasu do środowiska

### II.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 4

Lp.	Nazwa i oznaczenie źródła hałasu	Kod źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
				Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła wchodzące w skład instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>					
<b>Źródła kubaturowe</b>					
1.	Hala H1	Z1.1	1	8	1
2.	Hala H1.1	Z1.15	1	8	1
3.	Hala H2	Z2.1	1	8	1
4.	Hala H3	Z3.1	1	8	1
5.	Hala H4	Z4.1	1	8	1
6.	Hala H5	Z5.1	1	8	1
7.	Hala H5.1	Z5.19	1	8	1
8.	Hala H6	Z6.1	1	8	1
<b>Źródła punktowe</b>					
9.	Czerpnia powietrza (wentylatory systemu przewietrzania hali) $L_{WA}=88$ dBA	Z1.2-Z1.5.	4	8	1
10.	Wyrzut powietrza (wentylatory systemu przewietrzania hali) $L_{WA}=79$ dBA	Z1.6 - Z1.9.	4	8	1
11.	Wentylator powietrza dla stacji trafo $L_{WA}=70$ dBA	Z1.10	1	8	1
12.	Jednostka klimatyzacyjna dla stacji trafo $L_{WA} = 65$ dBA	Z1.11	2	8	1
13.	Chłodnica do agregatu chłodzącego dla serwerowni (3 sztuki – jedno źródło) $L_{WA} = 65$ dBA	Z1.12	1	8	1
14.	Agregat chłodzący dla klimatyzacji szatni $L_{WA} = 65$ dBA	Z1.13	1	8	1

15.	Agregat chłodniczy dla klimatyzacji jadalni $L_{WA} = 65$ dBA	Z1.14	1	8	1
16.	Centrala nawiewno-wywiewna CWA2 z wyrzutnią $L_{WA} = 81$ dBA	Z1.26	1	8	1
17.	Chłodnica do centrali nawiewno-wywiewnej CWA 2 $L_{WA} = 91$ dBA	Z1.27	1	8	1
18.	Ściennej czerpnia powietrza do kompresorów $L_{WA} = 79$ dBA	Z1.16 - Z1.18	3	8	1
19.	Wyrzut powietrza z kompresorów $L_{WA} = 69$ dBA	Z1.19 - Z1.21	3	8	1
20.	Wyrzut powietrza z osuszacza powietrza $L_{WA} = 76$ dBA	Z1.22	1	8	1
21.	Agregaty grzewczo-nawiewne $L_{WA} = 73$ dBA	Z1.23-Z1.24	2	8	1
22.	Wentylator dachowy $L_{WA} = 83$ dBA	Z1.25	1	8	1
23.	Centrala nawiewno - wywiewna CWA2 z wyrzutnią $L_{WA} = 81$ dBA	Z1.26	1	8	1
24.	Chłodnica do centrali nawiewno-wywiewnej CWA2 $L_{WA} = 91$ dBA	Z1.27	1	8	1
25.	Zespół pomp obiegowych wody $L_{WA} = 95$ dBA	Z1.28	1	8	1
26.	Zespół chłodni wentylatorowych suchych $L_{WA} = 92$ dBA	Z1.29	1	8	1
27.	Chiller chłodzenia wody $L_{WA} = 94$ dBA	Z1.30	1	8	1
28.	Wyrzut powietrza (wentylatory systemu przewietrzania hali) – ściana W $L_{WA} = 79$ dBA	Z2.2 - Z2.5.	4	8	1
29.	Czerpnia powietrza w ścianie W (grawitacyjne) $L_{WA} = 91$ dBA	Z2.6 - Z2.9.	4	8	1
30.	Centrala wentylacyjna pomieszczenia metrologii S6 $L_{WA} = 65$ dBA	Z2.10	1	8	1
31.	Jednostki klimatyzacyjne dla pomieszczenia metrologii S6 $L_{WA} = 64$ dBA	Z2.11 - Z2.12	2	8	1
32.	Centrala nawiewno - wywiewna CWA1 z wyrzutnią $L_{WA} = 81$ dBA	Z2.13	1	8	1
33.	Chłodnica do centrali nawiewno - wywiewnej CWA1 $L_{WA} = 91$ dBA	Z2.14	1	8	1
34.	Centrala nawiewno - wywiewna klimatyzacyjna CWA4 z wyrzutnią $L_{WA} = 81$ dBA	Z3.2 - 3.3.	2	8	1
35.	Centrala wywiewna $L_{WA} = 83$ dBA	Z3.4	1	8	1
36.	Wyrzutnia odciągu ze śrutownicy z urządzeń filtrujących (zespół filtrów workowych z wyrzutnią) $L_{WA} = 93$ dBA	Z3.5 - Z3.6	2	8	1
37.	Wentylator przewietrzania komory transformatorowej (2 sztuki - jedno źródło) $L_{WA} = 87$ dBA	Z4.2	1	8	1
38.	Czerpnia powietrza (wentylatory systemu przewietrzania hali) $L_{WA} = 88$ dBA	Z4.3 - Z4.6	4	8	1
39.	Wyrzut powietrza (wentylatory systemu przewietrzania hali) - nad dachem $L_{WA} = 79$ dBA	Z4.7 - Z4.10.	4	8	1
40.	Centrala nawiewno - wywiewna CWA3 z wyrzutnią $L_{WA} = 81$ dBA	Z4.11	1	8	1

41.	Chłodnica do centrali nawiewno – wywiewnej CWA3 $L_{WA} = 94$ dBA	Z4.12	1	8	1
42.	Klimatyzacja pomieszczenia XRAY $L_{WA} = 65$ dBA	Z4.13	1	8	1
43.	Centrale nawiewno-wywiewne (dach hali) z wyrzutniami $L_{WA} = 76$ dBA	Z5.2 – Z5.4	3	8	1
44.	Czerpnie powietrza w ścianach E (grawitacyjne) $L_{WA} = 91$ dBA	Z5.5 – Z5.8	4	8	1
45.	Czerpnie powietrza w ścianach W (grawitacyjne) $L_{WA} = 81$ dBA	Z5.9 – Z5.12	4	8	1
46.	Wentylatory dachowe części socjalnej $L_{WA} = 83$ dBA	Z5.13 – Z5.15.	3	8	1
47.	Nawiew do części socjalnej w ścianie W $L_{WA} = 79$ dBA	Z5.16.	1	8	1
48.	Wyrzutnia oddymiania klatki schodowej $L_{WA} = 81$ dBA	Z5.17	1	8	1
49.	Wyrzutnia oddymiania części socjalnej $L_{WA} = 81$ dBA	Z5.18	1	8	1
50.	Wyrzuty powietrza z kompresorów (dach) $L_{WA} = 89$ dBA	Z5.20 – Z5.21	2	8	1
51.	Wyrzuty powietrza z kompresorów (dach) $L_{WA} = 78$ dBA	Z5.22 – Z5.24	3	8	1
52.	Czerpnia w ścianie E $L_{WA} = 84$ dBA	Z5.25	1	8	1
53.	Wylot wentylacji stanowiskowej dla Instalacji FPI $L_{WA} = 80$ dBA	Z5.26	1	8	1
54.	Urządzenie wentylacyjne nad instalacją FPI $L_{WA} = 80$ dBA	Z5.27	1	8	1
55.	Wylot wentylacji z magazynu $L_{WA} = 80$ dBA	Z5.28	1	8	1
56.	Wentylatory dachowe na podczyszczalni ścieków $L_{WA} = 85$ dBA	Z5.29 - Z5.30	2	8	1
57.	Wylot powietrza z instalacji odciążowej filtra taśmowego $L_{WA} = 80$ dBA	Z5.31	1	8	1
58.	Czerpnia powietrza w ścianie N $L_{WA} = 87$ dBA	Z5.32	1	8	1
59.	Chłodnie wentylatorowe suche (3 celki) $L_{WA} = 91$ dBA	Z5.33 -Z5.35	3	8	1
60.	Centrala wentylacyjna z wyrzutem $L_{WA} = 75$ dBA	Z5.36	1	8	1
61.	Centrala wentylacyjna z wyrzutem $L_{WA} = 75$ dBA	Z5.37	1	8	1
62.	Chłodnica wentylacji hali $L_{WA} = 97$ dBA	Z5.38	1	8	1
63.	Chłodnica wentylacji hali $L_{WA} = 97$ dBA	Z5.39	1	8	1
64.	Centrale wentylacyjne nawiewno-wywiewne (dach hali) $L_{WA} = 90$ dBA	Z6.2 – Z6.5	4	8	1
65.	Kominy pieców topialnych $L_{WA} = 97$ dBA	Z6.6 – Z6.9	4	8	1
66.	Jednostki klimatyzacyjne na hali $L_{WA} = 65$ dBA	Z6.10	2	8	1
67.	Wentylatory ścienne systemu przewietrzania awaryjnego hali $L_{WA} = 90$ dBA	Z6.11 – Z6.12	2	8	1
<b>Źródła pozostałe - nie wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>					
68.	Wylot komina kotła grzewczego 80 kW $L_{WA} = 80$ dBA	Z7.1	1	8	1
69.	Wylot komina kotła grzewczego 180 kW $L_{WA} = 80$ dBA	Z7.2.	1	8	1



70.	Jednostki klimatyzacyjne stacji transformatorowej L <sub>WA</sub> = 65 dBA	Z8.1-Z8.6.	6	8	1
71.	Klimatyzacja kontenera laboratorium L <sub>WA</sub> = 63 dBA	Z9	1	8	1
72.	Klimatyzacja kontenera pierwszej pomocy L <sub>WA</sub> = 61 dBA	Z10	1	8	1
73.	Klimatyzacja kontenera chemii L <sub>WA</sub> = 65 dBA	Z11	1	8	1
74.	Wentylacja kontenera chemii L <sub>WA</sub> = 68 dBA	Z13.1-Z13.2	2	8	1
75.	Przejazdy samochodów ciężarowych L <sub>WA</sub> = 85 dBA (6 przejazdów w porze dnia, 1 przejazd w porze nocy)	-	-	18 minut	3 minuty

<sup>1)</sup> przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub jednej najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 5

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku L <sub>Aeq D</sub> i L <sub>Aeq N</sub>	
			pora dnia	pora nocy
1.	MNU - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług nieuciążliwych przy ul. Owocowej w Kędzierzynie-Koźlu <sup>1)</sup>	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

<sup>1)</sup> zgodnie z miejscowym planem ogólnym zagospodarowania przestrzennego miasta Kędzierzyna-Koźle zatwierdzonym uchwałą Miejskiej Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r. (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2003 r. poz. 1038).

### II.3. Emisja odpadów

II.3.1 Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu zagospodarowania

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	25,0	Odpad gromadzony w pojemnikach typu big-bag i/lub kontenerach pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	25,0	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hal nr H1, H2, H3, H4, H5 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie

3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	50,0	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hal H1, H2, H3, H4, H5 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hali H5 i/lub pod wiatą magazynową na odpady. Pojemnik oznaczony napisem „olej odpadowy”.	odzysk
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0		
6.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0		
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,5	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hali H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady. Duże opakowania luzem w stosach.	odzysk/ unieszkodliwianie
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,8	Odpad gromadzony w pojemnikach na terenie hali H1, H5.1, i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
9.	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)	10,5	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hal H1, H2, H3, H4, H5, H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Odpad gromadzony w pojemnikach odpornych na działanie odpadu i/lub w opakowaniach fabrycznych pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
12.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	20,0	Odpad gromadzony w pojemnikach odpornych na działanie odpadu w hali H6 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie

13.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	20,0	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hal H1, H2, H3, H4, H5, H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
14.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	5,0		
15.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	60,0	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu w hali H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
16.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	1260		
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	1000	Odpad gromadzony w pojemnikach na terenie hali H6 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	300		
3.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	25,0	Odpad gromadzony w pojemnikach typu big bag i/lub kontenerach w pomieszczeniu filtrów i/lub pod wiatą magazynowania odpadów.	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	250	Odpad gromadzony w kontenerach w halach H1, H2, H4, H5 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	450		odzysk
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	50,0		
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	5,0	Odpad gromadzony w pojemnikach na terenie hal H1, H3 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	6,0	Odpad gromadzony w pojemnikach i/lub workach na terenie hal H1, H1.1, H2, H3, H4, H5, H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3,0		
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0	Odpad gromadzony luzem w stosach pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
11.	15 01 04	Opakowania z metali	2,0	Odpad gromadzony w pojemnikach, większe pojemniki luzem w stosach pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0	Odpad gromadzony w pojemnikach i/lub workach pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie

13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,5	Odpad gromadzony w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu w części biurowej i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,5		
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	20,0	Odpad gromadzony w pojemnikach w hali H6 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
16.	17 04 05	Żelazo i stal	500	Odpad gromadzony w kontenerach pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
17.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1260	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach w budynku H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie

### II.3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów - źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku oczyszczania w filtrach tkaninowych powietrza z procesów technologicznych, np. śrutowania. <b>Skład chemiczny:</b> związki glinu, krzemu, magnezu, wapnia, cynku, żelazo, chrom, nikiel, mangan węgiel. <b>Właściwości:</b> HP5 - szkodliwe.
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku procesu spryskiwania formy. Jest to emulsja wymieszana z drobinami metalu i zanieczyszczeń. <b>Skład chemiczny:</b> oleje, substancje mineralne i polimery, niejonowe środki powierzchniowoczynne. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Odpad powstaje w procesie obróbki mechanicznej (szlifowania i śrutowania) odlewów. <b>Skład chemiczny:</b> zaolejone metale żelazne i nieżelazne, substancje mineralne i polimery. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w wyniku wymiany olejów hydraulicznych w maszynach i urządzeniach. <b>Skład chemiczny:</b> mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, zawierają w swoim składzie wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki metali, siarki, fosforu, arsenu, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu oleju. <b>Właściwości:</b> HP4 - drażniące, HP13 - uczulające, HP14 - ekotoksyczne.

5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w wyniku wymiany olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych w maszynach i urządzeniach. <b>Skład chemiczny:</b> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu, ołowiu, oraz zanieczyszczenia organiczne takie jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy. <b>Właściwości:</b> HP4 - drażniące, HP13 - uczulające, HP14 - ekotoksyczne.
6.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w wyniku wymiany w maszynach i urządzeniach olejów stosowanych jako elektroizolatory. <b>Skład chemiczny:</b> oleje pochodzenia naftowego w skład których wchodzi detergenty, dyspergatory, inhibitory utleniania, korozji i zużycia, modyfikatory lepkości oraz śladowe ilości wielopierścieniowych związków aromatycznych. <b>Właściwości:</b> HP4 - drażniące, HP13 - uczulające, HP14 - ekotoksyczne.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad powstaje w wyniku stosowania substancji niebezpiecznych i opróżnienia opakowania z zawartości. <b>Skład chemiczny:</b> metale, tworzywa sztuczne - głównie polipropylen, żelazo, nikiel, chrom, inne pierwiastki nieżelazne z resztkami substancji zawierających węglowodory alifatyczne, aromatyczne i ich pochodne, alkohole, ketony i aldehydy. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad powstaje po zużyciu penetrantu lub innej substancji w sprayu. <b>Skład chemiczny:</b> puste pojemniki ciśnieniowe z metali głównie aluminium. Mogą zawierać pozostałości gazów nośnych np. butan, propan-butan, azot, dwutlenek węgla. <b>Właściwości:</b> HP1 - wybuchowe, HP3 - łatwopalne.
9.	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)	Odpad powstaje w wyniku czyszczenia powierzchni zabrudzonych substancjami niebezpiecznymi, podczas usuwania wycieków, podczas wymiany filtrów z central wentylacyjnych. <b>Skład chemiczny:</b> tekstylia, papier, tworzywa sztuczne, piasek, wióry, z dodatkami substancji niebezpiecznych węglodorów alifatycznych, aromatyczne i ich pochodnych, alkoholi, ketonów i aldehydów. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas wymiany świetlówek, żarówek, w urządzeniach oraz budynku. <b>Skład chemiczny:</b> szkło, związki rtęci, gazy uzupełniające, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, polistyren, polipropylen, krzemionka. Może występować ołów, bar, stront i cyrkon, pary rtęci i argonu, luminofor, tworzywa sztuczne, stal. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytego akumulatora na nowy. <b>Skład chemiczny:</b> ołów, związki ołowiu, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne głównie polipropylen, metale żelazne i nieżelazne. <b>Właściwości:</b> HP8 - żrące, HP14 - drażniące.
12.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku wymiany okładziny piecowej, izolacji, lejów, innych elementów ogniotrwałych pieców. <b>Skład chemiczny:</b> włókno szklane, krzemionka krystaliczna, glinian wapnia, Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , gliny, kwarc. <b>Właściwości:</b> HP14 - drażniące.



13.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpad powstaje w wyniku obróbki skrawaniem, zaolejone elementy metali. <b>Skład chemiczny:</b> skrawki metali głównie aluminium, wióry, elementy z dodatkami substancji niebezpiecznych węglowodorów alifatycznych, aromatycznych i ich pochodnych. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
14.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytego węża, którym doprowadzany jest olej lub emulsja do maszyn odlewniczych lub innych urządzeń wchodzących w skład instalacji. <b>Skład chemiczny:</b> tworzywo sztuczne, metale głównie stal zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi węglowodorów alifatycznych, aromatycznych i ich pochodnych. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
15.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad powstaje w wyniku podczyszczania ścieków przemysłowych z instalacji. <b>Skład chemiczny:</b> oleje, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, woda. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
16.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad powstaje w wyniku podczyszczania ścieków przemysłowych z instalacji. <b>Skład chemiczny:</b> woda, zawiesina, fosfor, azot, fluorki, fenole, węglowodory ropopochodne, cynk, ołów, nikiel, rtęć. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Odpad powstaje w procesie topienia aluminium w piecach topialnych. <b>Skład chemiczny:</b> zawiera w swoim składzie przede wszystkim aluminium i jego związki oraz tlenki glinu, wapnia, krzemu. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpad powstaje w procesie topienia aluminium w piecach topialnych. <b>Skład chemiczny:</b> zawiera w swoim składzie przede wszystkim aluminium i jego związki, ponadto krzem, miedź, magnez, mangan, tytan, cyrkon, wanad i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
3.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Odpad powstaje w wyniku oczyszczania w filtrach tkaninowych powietrza z procesów technologicznych, np. śrutowania. <b>Skład chemiczny:</b> pozostałości śrutu i śrutowanej powierzchni, związki glinu, krzemu, magnezu, wapnia, cynku, żelazo, chrom, nikiel, mangan, węgiel. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowią wadliwe partie detali, które nie mogą być zawracane do procesu ponieważ zawierają elementy metalowe, które nie ulegną przetopieniu. <b>Skład chemiczny:</b> ciało stałe w postaci metalu, głównie aluminium i jego stopów. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad powstaje w procesie obróbki CNC detali. <b>Skład chemiczny:</b> wióry, skrawki, kawałki metali nieżelaznych z obróbki mechanicznej, głównie miedź, aluminium i ich mieszaniny. Zawierają żelazo, węgiel, nikiel, chrom, wolfram. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.

6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad powstaje w procesie obróbki mechanicznej detali (szlifowanie). <b>Skład chemiczny:</b> ciało stałe w postaci pyłu aluminiowego. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad powstaje w wyniku używania elementów ściernych (tarcze, papier ścierny). <b>Skład chemiczny:</b> w składzie głównie tarcze szlifierskie i papier ścierny pochodzące ze szlifowania i obróbki ręcznej oraz zużyte ścierniwo, stal, aluminium, tworzywo sztuczne. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad powstaje w wyniku rozpakowania surowców i produktów z opakowań papierowych. <b>Skład chemiczny:</b> celuloza/włókna cząstek wielocukru, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest palny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad powstaje w wyniku rozpakowania surowców i produktów z opakowań z tworzyw sztucznych. <b>Skład chemiczny:</b> polimery syntetyczne, głównie polietylen, polipropylen, poliester. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest palny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad powstaje w wyniku rozpakowania surowców i produktów z palet. <b>Skład chemiczny:</b> ciało stałe w postaci kawałków lub całych przedmiotów, składających się z celulozy, dodatkowo z hemicelulozy i ligniny. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest palny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad powstaje w wyniku rozpakowania surowców i produktów z opakowań metalowych. <b>Skład chemiczny:</b> żelazo, aluminium, nikiel, chrom, kobalt. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ściernki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad powstaje w wyniku wymiany filtrów powietrza wlotowego w centralach wentylacyjnych. <b>Skład chemiczny:</b> papier, celuloza, poliester i inne polimery, bawełna. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest palny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad powstaje podczas naprawy maszyn i urządzeń <b>Skład chemiczny:</b> ciała stałe, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, ceramika, szkło oraz metale takie jak: miedź, aluminium, stal. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
14.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad powstaje podczas naprawy maszyn i urządzeń. <b>Skład chemiczny:</b> metale i tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne, celuloza, kauczuk, krzemionka. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.

15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad powstaje w wyniku wymiany okładziny piecowej, izolacji, lejów, innych elementów ogniotrwałych pieców. <b>Skład chemiczny:</b> włókno szklane, krzemionka krystaliczna, glinian wapnia, Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , gliny, kwarc. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstaje podczas naprawy maszyn i urządzeń. <b>Skład chemiczny:</b> ciała stałe składające się w znacznej mierze ze stopu żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
17.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad powstaje w wyniku podczyszczania ścieków przemysłowych z instalacji. <b>Skład chemiczny:</b> woda, zawiesina, fosfor, azot, fluorki, fenole, węglowodory ropopochodne, cynk, ołów, nikiel, rtęć. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.

### II.3.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Magna Casting Poland Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu miejscem magazynowania odpadów są hale, w których magazynowane są odpady bezpośrednio po ich wytworzeniu oraz wiata magazynowa konstrukcji stalowej o powierzchni około 380 m<sup>2</sup> zlokalizowana na utwardzonym kostką brukową placu.

Gęstość obciążenia ogniowego hali produkcyjno-magazynowej nie przekracza 200 MJ/m<sup>2</sup>, a wiata magazynowej 500 MJ/m<sup>2</sup>.

Powierzchnia strefy pożarowej hali produkcyjno-magazynowej wynosi 15 664 m<sup>2</sup>.

Odległości od sąsiadujących budynków są zapewnione.

Wymagane urządzenia przeciwpożarowe to system sygnalizacyjno-alarmowy pożaru, instalacja oświetlenia ewakuacyjnego, przeciwpożarowy wyłącznik prądu oraz hydranty zewnętrzne.

Woda do zewnętrznego gaszenia pożaru zapewniona jest z dziewięciu hydrantów zewnętrznych.

Ponadto na terenie zakładu znajduje się przeciwpożarowy zbiornik wodny o pojemności 615 m<sup>3</sup>.

Droga przeciwpożarowa nie jest wymagana. Do obiektu prowadzi wjazd przez bramę. Na terenie zakładu rozkład dróg pozwala na swobodny dojazd pojazdów JOP do każdego miejsca magazynowania z zachowaniem bezpiecznych odległości, dojazd jest możliwy z dwóch stron.

Zakład posiada opracowaną Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego oraz Ocenę Zagrożenia Wybuchem.

### III. Ilość i jakość ścieków

W związku z pracą instalacji powstają następujące strumienie ścieków:

- zużyte emulsje maszyn odlewniczych,
- ścieki z myjni detali,
- popłuczyny ze stacji zmiękczenia wody,
- kondensat z osuszaczy powietrza,
- ścieki z mycia form,
- ścieki z prac porządkowych,
- ścieki z chłodni, powstające w procesie dochłodzenia chłodni.

Ścieki (za wyjątkiem ścieków z chłodni) są oczyszczane na zakładowej podczyszczalni ścieków. Podczyszczalnię stanowi urządzenie do odparowywania ścieków (zagęszczania) - wyparka. Przed

wprowadzeniem ścieków do wyparki są one oczyszczane z olejów na automatycznym papierowym filtrze taśmowym. Oddzielony olej gromadzony jest w odrębnym zbiorniku.

Następnie mieszanina wszystkich ścieków jest wprowadzana do kanalizacji podmiotu zewnętrznego (PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o.) na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Ilość ścieków z podczyszczalni ścieków:

$$Q_{\max s} = 0,0006 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 44,0 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 13\,200 \text{ m}^3/\text{r}.$$

Ścieki z chłodni, powstające w procesie dochłodzenia chłodni, które kierowane są bezpośrednio do kanalizacji zewnętrznej, powstają w ilości:

$$Q_{\max s} = 0,0014 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 110,0 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 44\,150 \text{ m}^3/\text{r}.$$

Stan i skład ścieków powstających z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (mieszanina wprowadzana z podczyszczalni do kanalizacji zewnętrznej):

Tabela nr 8

Parametr	Zawartość
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	100 mg/l
Azot amonowy	200 mg N/l
Fosfor ogólny	3,0 mg P/l
Fluorki	20 mg F/l
Fenole lotne (Indeks fenolowy)	15 mg/l
Węglowodory ropopochodne (Indeks oleju mineralnego)	15 mg/l
Cynk	5 mg Zn/l
Ołów	1 mg Pb/l
Nikiel	1 mg Ni/l
Rtęć	0,06 mg Hg/l (średnia dobową) 0,03 mg Hg/l (średnia miesięczna)
ChZT <sub>Cr</sub>	2000 mg/l
BZT <sub>5</sub>	600 mg/l
Zawiesina ogólna	200 mg/l

#### IV. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń podstawowych, rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane.

#### V. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

- a) Nie przewiduje się eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych ustalonych w pozwoleniu. Rozruch lub zatrzymanie instalacji nie będzie powodował emisji większej niż w warunkach normalnej eksploatacji.
- b) Podczas rozruchu pieca oraz jego normalnej pracy pracują te same palniki zasilane gazem koksowniczym, a emisja substancji do powietrza podczas rozruchu nie jest wyższa. Piece topialne są eksploatowane 8760 h/rok. Procedura uruchomienia pieca topialnego po postoju polega na powolnym jego wygrzewaniu według krzywej zaprogramowanej na piecu. Cała procedura to powolne zwiększanie temperatury aż do momentu osiągnięcia temperatury roboczej. Proces uruchomienia pieca topialnego po postoju to około 48 godzin (tempo wygrzewania pieca 25° C/h). Moment zakończenia rozruchu to osiągnięcie przez piec odpowiedniej temperatury w każdej z komór oraz utrzymanie tej temperatury przez okres 8 godzin. Dla komory kąpeli jest to 750° C, a dla komory topienia jest to 900° C.
- c) Momentem rozpoczęcia wyłączenia instalacji jest rozpoczęcie obniżania parametrów temperatury pracy instalacji. Proces odstawienia pieca topialnego polega na wyłączeniu pracujących palników oraz zamknięciu wszelkich otworów pieca w celu zmniejszenia spadku temperatury, a tym samym ochrony wyłożenia ogniotrwałego przed degradacją. W procesie odstawienia pieca topialnego emisja do powietrza nie występuje, z uwagi na wyłączone palniki.

**VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych**

Z uwagi na wielkość i parametry emisji eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Do działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości należą:

**VI.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj.:**

- a) prowadzenie stałej kontroli i monitoringu parametrów charakterystycznych dla danego procesu;
- b) stosowanie urządzeń redukujących emisję, tj.: filtrów tkaninowych zainstalowanych:
  - na centralach wentylacyjnych i dachowych umieszczonych na poszczególnych halach produkcyjnych,
  - w procesie śrutowania,
  - w procesie szlifowania;
- c) stosowanie urządzeń redukujących emisję, tj.: systemu odsysająco-filtracyjną Ultravent, w który wyposażone są maszyny odlewnicze zlokalizowane na hali produkcyjnej nr 1, 4 i 5;
- d) prowadzenie okresowych przeglądów wszystkich stosowanych na terenie Zakładu urządzeń redukujących emisję;
- e) prowadzenie obsługi instalacji do wytwarzania odlewów z glinu i jego stopów, wyłącznie przez osoby do tego upoważnione i przeszkolone;
- f) eksploatacja instalacji, w tym urządzeń wyłącznie sprawnych technicznie;
- g) ograniczanie przebywania zebranych odpadów na terenie instalacji do minimum w celu zapobiegania powstawaniu emisji wtórnej;

- h) utrzymywanie wszystkich powierzchni utwardzonych na terenie instalacji w czystości w celu wyeliminowania emisji pyłu.

#### **VI.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, tj.:**

- a) prowadzenie segregacji wszystkich rodzajów wytwarzanych odpadów;
- b) właściwe, selektywne magazynowanie odpadów;
- c) magazynowanie odpadów w miejscach posiadających szczelną posadzkę;
- d) magazynowanie odpadów z zachowaniem zasad BHP oraz przepisów bezpieczeństwa przeciwpożarowego;
- e) magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego;
- f) monitorowanie procesów technologicznych;
- g) prowadzenie kontroli na poszczególnych stanowiskach pracy w zakresie prawidłowego funkcjonowania instalacji, maszyn i urządzeń;
- h) systematyczne szkolenie całej załogi w zakresie prawidłowych zasad postępowania z wytwarzanymi odpadami, a także w zakresie właściwej obsługi użytkowanego sprzętu;
- i) prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów oraz wzorami dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów;
- j) prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej;
- k) przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom w celu dalszego ich przetwarzania (odzysk i unieszkodliwianie).

Prowadzący instalacje objęte niniejszym wnioskiem prowadzi jakościową i ilościową ewidencję wszystkich wytwarzanych odpadów, zgodnie z przyjętą klasyfikacją odpadów oraz listą odpadów niebezpiecznych. Ewidencja jest prowadzona za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

#### **VI.3. Rozwiązania zapewniające metody ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:**

- a) kontenery magazynowe wyposażone są w wanny ociekowe i usytuowane zostały na szczelnym podłożu,
- b) odpady niebezpieczne wytwarzane na terenie Zakładu magazynowane są w pojemnikach odpornych na ich działanie w sposób zabezpieczający odpady przed opadami atmosferycznymi (pod wiatą i/lub halą),
- c) ścieki przemysłowe za pośrednictwem szczelnych zbiorników kierowane są do zakładowej podczyszczalni, a następnie do kanalizacji należącej do podmiotu zewnętrznego.

#### **VI.4. Rozwiązania zapewniające zapobieganie i ograniczanie emisji hałasu**

- a) zapobieganie emisji hałasu z nowych instalacji na etapie projektowania – poprzez dobór urządzeń oraz materiałów o odpowiednich parametrach akustycznych,
- b) umieszczenie istotnych urządzeń i instalacji powodujących hałas wewnątrz hal produkcyjnych,
- c) stała kontrola i zapewnienie wysokiej sprawności działania urządzeń technologicznych (dotyczy to wszystkich urządzeń, w stosunku, do których wymagane są badania techniczne zgodnie z wymogami instrukcji obsługi DTR),



- d) prowadzenie szkoleń dla personelu obsługującego urządzenia technologiczne w zakresie ich prawidłowej eksploatacji.

## **VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Efektywna gospodarka energetyczna zakładu prowadzona jest poprzez:

- a) opomiarowanie zużycia energii (liczniki energii),
- b) analizowanie raz na kwartał przez dozór produkcyjny prawidłowości zużycia energii elektrycznej,
- c) energooszczędne oświetlenie w halach produkcyjnych,
- d) mikrospryng, system ONI – ograniczenia zużycia energii elektrycznej i zużycia wody.

W zakładzie powołany jest zespół ds. efektywności energetycznej.

## **VIII. Sposoby zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej**

Gospodarka materiałowo-surowcowa w instalacji prowadzona jest w oparciu o zasady minimalizacji zużycia surowców i mediów. W instalacji monitoruje się w formie rejestru:

- a) zużycie aluminium na podstawie dokumentów księgowych,
- b) zużycie gazu koksowniczego na podstawie dokumentów księgowych,
- c) zużycie wody na cele technologiczne - ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego określana jest na podstawie wskazań wodomierza oraz podlicznika,
- d) zużycie energii elektrycznej w oparciu o wskazania liczników energii elektrycznej dla całego zakładu i podliczników dla instalacji.

## **IX. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania**

Sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- a) substancje na teren instalacji dostarczane są wyłącznie transportem drogowym. Pojazdy wjeżdżają przez wyznaczone bramy wjazdowe, gdzie podlegają kontroli, w tym również poglądowej kontroli stanu technicznego oraz stanu transportowanej substancji. Transport odbywa się z odpowiednim zabezpieczeniem przewożonych substancji - ze względu na ich charakter jest to transport specjalistyczny, prowadzony zgodnie z odpowiednimi wymogami prawa. Dodatkowo właściciele pojazdów zobowiązani są do bieżącego kontrolowania ich stanu technicznego, co potwierdzane jest okresowymi kontrolami stanu technicznego,
- b) substancje są magazynowane w 3 kontenerach magazynowych na substancje chemiczne, usytuowane w rejonie wschodniej ściany hali H5. Kontenery ustawione są na płycie betonowej i wyposażone w fabryczne, bezodpływowe wanny ociekowe i ogrzewanie elektryczne oraz własną wentylację,
- c) rozładunek substancji odbywa się bezpośrednio przy kontenerach magazynowych na placu manewrowym w rejonie wschodniej ściany hali H5. Plac stanowi powierzchnię szczelną, wyposażoną w odprowadzanie ścieków do kanalizacji administrowanej przez podmiot zewnętrzny,
- d) transport substancji do hal produkcyjnych odbywa się bezpośrednio z kontenerów magazynowych - droga transportu jest krótka, odbywa się zgodnie z zasadami BHP,



- e) place manewrowe, parkingi i drogi, którymi transportowane są substancje, są utwardzone (betonowe lub wyłożone kostką), a ewentualne ścieki są kierowane do kanalizacji administrowanej przez podmiot zewnętrzny,
- f) wszystkie substancje są wykorzystywane wewnątrz hal produkcyjnych, które wyposażone są w szczelne betonowe posadzki z ewentualnym odprowadzeniem ścieków do kanalizacji, a następnie kierowane do zakładowej podczyszczalni ścieków (zlokalizowanej na terenie zakładu w hali H5.1), a następnie do kanalizacji podmiotu zewnętrznego,
- g) postępowanie z substancjami na terenie zakładu prowadzone jest zgodnie z zasadami BHP,
- h) na terenie zakładu znajdują się zestawy zabezpieczające z sorbentami wykorzystywane w przypadku ewentualnych wycieków substancji,
- i) odpady niebezpieczne magazynowane są w pojemnikach odpornych na ich działanie w sposób zabezpieczający powstawaniu odcieków. W części wschodniej zakładu znajduje się wiata magazynowa na odpady przeznaczona do magazynowania odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu. Wiata magazynowa na odpady stanowi konstrukcję stalową o powierzchni ok. 380 m<sup>2</sup>. Wiata zlokalizowana jest na utwardzonym kostką brukową placu, wyposażona jest w zadaszenie i odwodnienie liniowe. Odpady magazynowane są w sposób selektywny. Obok wiaty znajduje się podziemny zbiornik o pojemności ok. 2 m<sup>3</sup>, który służy do gromadzenia ewentualnych wycieków z magazynowanych tam odpadów. Po napełnieniu zbiornik opróżniany jest przez firmę zewnętrzną posiadającą stosowne zezwolenie.

Określa się następujące sposoby nadzoru zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- obsługa instalacji prowadzona przez uprawniony i przeszkolony personel,
- systematyczna kontrola i nadzór stanu technicznego hal produkcyjnych oraz urządzeń znajdujących się w instalacjach,
- bieżąca kontrola szczelności zbiorników przeznaczonych do magazynowania substancji niebezpiecznych.

## **X. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe**

### **X.1. Monitoring procesów technologicznych**

Proces produkcji monitorowany jest w sposób ciągły, w zakresie niezbędnym do prawidłowego utrzymania parametrów procesów technologicznych.

W ramach monitorowania procesów technologicznych w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem, istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, konieczne jest rejestrowanie:

- a) ilości zużywanych paliw, materiałów i surowców, na podstawie dokumentów księgowych,
- b) ilości zużywanej energii elektrycznej w oparciu o wskazania liczników energii elektrycznej dla całego zakładu i podliczników dla instalacji,
- c) ilości wytwarzanych produktów w Mg/rok.

### **X.2. Monitoring emisji do powietrza**

- a) Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Określa się stanowiska pomiarowe do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza, na emitorach: E3.2, E3.3, E5.1, E5.2, E5.1.1, E6.1, E6.2, E6.4 na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku – spełniające wymagania Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Natomiast na emitorze nr E6.5 z uwagi na to, że odcinek pomiędzy wentylatorem a wylotem kanału nie zapewnia możliwości usytuowania króćców pomiarowych, zgodnego z wymaganiami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym), określa się stanowisko do pomiarów emisji usytuowane na przenośnej „nakładce z rury”, nakładanej na wylot ww. emitora, stanowiącej przedłużenie kanału wylotowego, montowanego na czas wykonywania pomiarów na wylocie emitora.

Lokalizacja punktu pomiarowego powinna spełniać wszystkie wymogi BHP.

b) Monitoring poziomu emisji gazów i pyłów do powietrza

Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza zgodnie z tabelą:

Tabela nr 9

Lp.	Nr emitora	Pomiar okresowy		Metoda pomiarowa
		Zakres	Częstotliwość	
1.	E5.1 E5.2	Pył ogółem	raz na rok <sup>1)</sup>	metoda grawimetryczna lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru) pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Pył 2,5		metoda grawimetryczna z rozdziałem frakcji za pomocą impaktora lub cyklonów bądź z wyznaczeniem składu frakcyjnego za pomocą dyfrakcji laserowej lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Pył PM10		metoda grawimetryczna z rozdziałem frakcji za pomocą impaktora lub cyklonów bądź z wyznaczeniem składu frakcyjnego za pomocą dyfrakcji laserowej lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Dwutlenek azotu		metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowa IR, lub inna metoda optyczna lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Tlenek węgla		absorpcja promieniowa IR lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Węglowodory aromatyczne		metoda chromatografii gazowej lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru

		Węglowodory alifatyczne		metoda chromatografii gazowej lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
2.	E3.2 E3.3	Pył ogółem	raz na rok <sup>1)</sup>	metoda grawimetryczna lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru) pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Pył 2,5		metoda grawimetryczna z rozdziałem frakcji za pomocą impaktora lub cyklonów bądź z wyznaczeniem składu frakcyjnego za pomocą dyfrakcji laserowej lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Pył PM10		metoda grawimetryczna z rozdziałem frakcji za pomocą impaktora lub cyklonów bądź z wyznaczeniem składu frakcyjnego za pomocą dyfrakcji laserowej lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
3.	E5.1.1	Pył ogółem	raz na rok <sup>1)</sup>	metoda grawimetryczna lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru) pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Pył 2,5		metoda grawimetryczna z rozdziałem frakcji za pomocą impaktora lub cyklonów bądź z wyznaczeniem składu frakcyjnego za pomocą dyfrakcji laserowej lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Pył PM10		metoda grawimetryczna z rozdziałem frakcji za pomocą impaktora lub cyklonów bądź z wyznaczeniem składu frakcyjnego za pomocą dyfrakcji laserowej lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Aceton		metoda manualna z sorbentami stałymi oraz oznaczeniem metodą chromatografii gazowej z detekcją płomienicowo-jonizacyjną (GC-FID) lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
4.	E6.1 E6.2 E6.4	Pył ogółem	raz na rok <sup>1)</sup>	metoda grawimetryczna lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru) pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Pył 2,5		metoda grawimetryczna z rozdziałem frakcji za pomocą impaktora lub cyklonów bądź z wyznaczeniem składu frakcyjnego za pomocą dyfrakcji laserowej lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Pył PM10		metoda grawimetryczna z rozdziałem frakcji za pomocą impaktora lub cyklonów bądź z wyznaczeniem składu frakcyjnego za pomocą dyfrakcji laserowej lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Dwutlenek azotu		metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowa IR, lub inna metoda optyczna lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji

		Tlenek węgla		absorpcja promieniowa IR lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Chlorowodór		metoda manualna z oznaczeniem metodą potencjometryczną, spektrofotometryczną lub chromatografem jonowym, metoda instrumentalna FTIR, TLS, NDIR + GFC lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
		Fluorowodór		metoda manualna z oznaczeniem metodą potencjometryczną, spektrofotometryczną lub chromatografem jonowym, metoda instrumentalna FTIR, TLS, NDIR + GFC lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
		Węglowodory aromatyczne		metoda chromatografii gazowej lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
		Węglowodory alifatyczne		metoda chromatografii gazowej lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
		Amoniak		metoda manualna z oznaczeniem metodą potencjometryczną, spektrofotometryczną lub chromatografem jonowym, metoda instrumentalna FTIR, TLS, NDIR + GFC lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
		Siarkowodór		metoda manualna z oznaczeniem metodą potencjometryczną, spektrofotometryczną lub chromatografem jonowym, metoda instrumentalna FTIR, TLS, NDIR + GFC lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
5.	E6.5	Pył ogółem	raz na rok <sup>1)</sup>	metoda grawimetryczna lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru) pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Pył 2,5		metoda grawimetryczna z rozdziałem frakcji za pomocą impaktora lub cyklonów bądź z wyznaczeniem składu frakcyjnego za pomocą dyfrakcji laserowej lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Pył PM10		metoda grawimetryczna z rozdziałem frakcji za pomocą impaktora lub cyklonów bądź z wyznaczeniem składu frakcyjnego za pomocą dyfrakcji laserowej lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Dwutlenek azotu		metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowa IR, lub inna metoda optyczna lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Tlenek węgla		absorpcja promieniowa IR lub inna metoda równoważna (tj. taka, która gwarantuje możliwość

				pomiaru), pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji
		Chlorowodór		metoda manualna z oznaczeniem metodą potencjometryczną, spektrofotometryczną lub chromatografem jonowym, metoda instrumentalna FTIR, TLS, NDIR + GFC lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
		Fluorowodór		metoda manualna z oznaczeniem metodą potencjometryczną, spektrofotometryczną lub chromatografem jonowym, metoda instrumentalna FTIR, TLS, NDIR + GFC lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
		Węglowodory aromatyczne		metoda chromatografii gazowej lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru
		Węglowodory alifatyczne		metoda chromatografii gazowej lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantująca możliwość pomiaru

<sup>1)</sup> Pomiary emisji z ww. emitorów należy prowadzić począwszy od roku 2022.

Pomiary wstępne przeprowadzić do 14 dni od dnia uruchomienia instalacji, a wyniki przesać do Marszałka Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

Wyniki okresowych pomiarów emisji do powietrza należy przedkładać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu, w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, w układzie określonym w obowiązujących przepisach – obecnie w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405).

Należy prowadzić ewidencję przeprowadzanych pomiarów, a ich wyniki przechowywać przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

Dodatkowo, zobowiązuje się do monitorowania poziomu całkowitej zawartości lotnych związków organicznych z emitorów nr: E5.1.1 i E5.1.2 należących do instalacji prób penetracyjnych FPI - należy dokonywać bilansu masy LZO - raz do roku, w terminie do 2 miesięcy od zakończenia roku objętego bilansem, począwszy od 2022 roku, na podstawie ewidencji zużycia stosowanych preparatów.

Monitorowanie ww. metodą przeprowadzać raz w roku, a jego wyniki (rejestr zużywanych materiałów oraz bilans masy LZO) przekazywać do Marszałka Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska, w terminie do 30 dni od dnia dokonania bilansu.

Rejestr zużywanych materiałów oraz bilans masy LZO przechowywać przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego bilans dotyczy.

### X.3. Monitoring wytwarzanych odpadów

Na terenie eksploatowanych instalacji ilość wytwarzanych odpadów określana będzie w oparciu o wskazania wagi podmiotów odbierających odpady.

#### **X.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody**

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego określana jest za pomocą wodomierza na przyłączy wody do hali H5.1 doprowadzającym wodę do procesu zmiękczenia przed dostarczeniem do poszczególnych hal, z częstotliwością raz na miesiąc i odnotowywaniem w rejestrze.

#### **X.5. Monitoring ilości oraz stanu i składu ścieków**

Ilość ścieków mierzona jest za pomocą przepływomierza elektromagnetycznego zamontowanego na wyjściu rurociągu z hali H3.1 w studzience SPP zlokalizowanej na działce nr 602/55.

Próby do badań jakościowych ścieków są pobierane w studzience SPP.

Badania jakości ścieków w zakresie zawartości: substancji ekstrahujących się eterem naftowym, azotu amonowego, fluorków, fenoli lotnych (indeks fenolowy), węglowodorów ropopochodnych (indeks oleju mineralnego), cynku, ołowiu, niklu, fosforu ogólnego, ChZT<sub>Cr</sub>, BZT<sub>5</sub>, zawiesin ogólnych – prowadzić z częstotliwością dwa razy w roku.

Badania jakości ścieków w zakresie zawartości rtęci – z częstotliwością raz na kwartał.

Badania należy prowadzić metodami zgodnymi z obowiązującymi przepisami prawa.

### **XI. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska***

**XI.1.** Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:

- a) sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
  - b) sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
  - c) sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
  - d) sprawozdania ilości i jakości ścieków,
- w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

**XI.2.** Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie IX.2 przekazywać w terminie określonym w punkcie w punkcie IX.2.b) pozwolenia.

**XI.3.** Pozostałe wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.



## **XII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

Zakład, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

**XII.1.** Wszystkie procesy produkcyjne, przeładunek oraz magazynowanie surowców, materiałów i produktów, na terenie Zakładu są prowadzone na powierzchni utwardzonej i szczelnej, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem.

**XII.2** Ponadto w celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii w instalacji na terenie zakładu należy:

- a) monitorować na bieżąco procesy technologiczne, w tym założone parametry eksploatacji instalacji,
- b) prowadzić okresowe kontrole stanu technicznego urządzeń,
- c) przestrzegać wymogów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz warunków zabezpieczenia przeciwpożarowego poprzez zapewnienie odpowiedniej ilości środków gaśniczych w miejscach magazynowania lub prowadzenia operacji z udziałem substancji palnych znajdujących się na terenie zakładu,
- d) wyposażyć stanowiska pracy w instrukcje postępowania w sytuacjach awaryjnych oraz przeprowadzać szkolenia dla pracowników.

**XII.3.** O fakcie wystąpienia sytuacji awaryjnej w instalacji, mogącej powodować zagrożenie dla środowiska i ludzi, należy powiadomić niezwłocznie Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Opolskiego.

## **XIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane**

Aktualnie nie planuje się likwidacji przedmiotowej instalacji. W sytuacji podjęcia decyzji o zakończeniu eksploatacji instalacji i likwidacji obiektów oraz urządzeń procedura ma być przeprowadzona w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacje będą zlikwidowane zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem, powinien zostać uporządkowany, a obiekty przekazane do innego użytkownika lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

W przypadku likwidacji instalacji należy:

- a) poinformować właściwe organy ochrony środowiska o zamiarze likwidacji instalacji w celu ustalenia warunków bezpiecznej jej likwidacji,
- b) zaplanować termin zaprzestania eksploatacji z uwzględnieniem wykorzystania posiadanych materiałów i surowców,
- c) odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującymi w dniu likwidacji,
- d) odpady przekazać odpowiednim, posiadającym stosowne zezwolenie, odbiorcom odpadów w celu ich prawidłowego unieszkodliwienia,



- e) maszyny i urządzenia przekazać do dalszego wykorzystania zgodnie z ich przeznaczeniem,
- f) likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż.

#### XIV. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

##### Uzasadnienie

Magna Casting Poland Sp. z o. o. (dawniej Magna Nowoczesne Technologie Produkcji S. A.) wnioskiem z 29 października 2020 r. (bez numeru) data wpływu do UMWO – 2 listopada 2020 r.) wystąpiła, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium i jego stopów) o zdolności produkcyjnej 246 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewania aluminium w zakładzie Magna Casting Poland Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu” opracowaną przez Energopomiar Sp. z o. o. w Gliwicach, 2020 r. (1 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*,
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wpłaconej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 7 380,00 zł (słownie złotych: siedem tysięcy trzysta osiemdziesiąt), przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) zwanej dalej ustawą *Prawo ochrony środowiska*. W złożonej dokumentacji wnioskodawca dostarczył również dowód wpłaty opłaty skarbowej w wysokości 3016,50 zł od wydania decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego wraz z wnioskiem o przeprowadzenie postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 228 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wpłaconej na konto Urzędu Miasta Opola.

Eksploatacja instalacji do topienia metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 246 ton wytopu na dobę, która jest powiązana z instalacją do odlewania aluminium o zdolności produkcyjnej 191,2 tony odlewu na dobę, zlokalizowana w zakładzie produkcyjnym Magna Casting Poland Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, zgodnie z przepisami art. 201 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), jako instalacja do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie

*przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ pismem z 12 listopada 2020 r. nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz przesłał wniosek o wydanie pozwolenia oraz kopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Z uwagi na fakt, iż przedłożone przez Spółkę materiały nie zawierały wszystkich wymaganych danych przepisami art. 184, art. 208 i art. 221 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przez co nie spełniały wymogów formalnych do rozpatrzenia wniosku Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 16 listopada 2020 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Wniosek uzupełniony został przy piśmie z dnia 10 grudnia 2020 r.

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymogi formalne, organ pismem nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 21 grudnia 2020 r. zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania administracyjnego, zgodnie z art. 61 § 4 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 246 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Magna Casting Poland Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (21 grudnia 2020 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (29 grudnia 2020 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (28 grudnia 2020 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (23 grudnia 2020 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismami nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z: 5 lutego 2021 r., 2 kwietnia 2021 r., 21 maja 2021 r., 16 sierpnia 2021 r., 28 października 2021 r. oraz 27 grudnia 2021 r. wezwał wnioskodawcę do przedłożenia dodatkowych wyjaśnień i informacji.

Wniosek uzupełniono przy pismach z 8 marca 2021 r. (data wpływu do UMWO - 10 marca 2021 r.), z 10 maja 2021 r. (data wpływu do UMWO - 17 maja 2021 r.), z 23 czerwca 2021 r. (data wpływu do UMWO - 25 czerwca 2021 r.), z 24 czerwca 2021 r. (data wpływu do UMWO - 28 czerwca 2021 r.), z 11 października 2021 r. (data wpływu do UMWO - 13 października 2021 r.), z 8 listopada 2021 r. (data wpływu do UMWO - 10 listopada 2021 r.), z 1 grudnia 2021 r. (data wpływu do UMWO - 3 grudnia 2021 r.), z 24 stycznia 2022 r. (data wpływu do UMWO - 26 stycznia 2022 r.) oraz z 8 lutego 2022 r. (data wpływu do UMWO - 10 lutego 2022 r.).

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 12 maja 2021 r., do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem nr PZ.5585.38.2020 z 29 września 2020 r. przesyłając równocześnie wszystkie

wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Poś* (tj. wniosek z 6 lutego 2020 r., w tym operat przeciwpożarowy i ww. postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu po przeprowadzeniu kontroli przedmiotowej instalacji, postanowieniem nr PZ.5585.15.2021 z 2 czerwca 2021 r. (data wpływu do UMWO – 04.06.2021 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

Korzystając z możliwości, jakie wskazuje ustawa z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.) przy udziale przedstawicieli organu w dniu 29 lipca 2021 r., dokonano oględzin instalacji objętej wnioskiem zlokalizowanej na terenie Zakładu.

Po przeanalizowaniu wniosku wraz z załączonymi do niego dokumentami i uzupełnieniami organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do udzielenia, zgodnie z przepisami art. 181 ust. 1 pkt.1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 4, art. 203 ust. 3, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, ust. 6, art. 224 ust. 1, ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 246 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Magna Casting Poland Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów pismem nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z dnia 7 lutego 2022 r. zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Podstawą do udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wymienionych wyżej instalacji jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacje nie powodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, na terenach podlegających ochronie, położonych w rejonie oddziaływania Zakładu.

Analiza wniosku wykazała, że Spółka uzyskała wymagane przepisami art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2021 r., poz. 247 z późn. zm.) decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia, wydane przez Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle, tj.:

- decyzję z dnia 22 maja 2017 r., nr OSR.6220.47.2016, przeniesiona decyzją z dnia 14 maja 2020 r., nr OSR-OS.6220.1.11.2020.KK, zmieniona decyzją z dnia 19 lipca 2021 r., nr OSR-OS.6220.19.2020.KK;

- decyzję z dnia 5 września 2016 r., nr OSR.6220.36.2015, przeniesiona decyzją z dnia 14 maja 2020 r., nr OSR-OS.6220.1.9.2020.KK, zmieniona decyzją z dnia 7 września 2021 r., nr OSR-OS.6220.18.2020.KK;
  - decyzję z dnia 12 lipca 2012 r., nr OSR.6220.5.2012; zmieniona decyzją z dnia 22 lipca 2016 r., nr OSR.6220.31.2015;
  - decyzję z dnia 12 lutego 2021 r., nr OSR-OS.6220.6.2020.KK;
  - decyzję z dnia 22 lutego 2017 r., nr OSR.6220.40.2016, przeniesiona decyzją z dnia 14 maja 2020 r., nr OSR-OS.6220.1.10.2020.KK, zmieniona decyzją z dnia 30 grudnia 2020 r., nr OSR-OS.6220.17.2020.KK,
  - decyzję z dnia 27 lipca 2020 r., nr OSR-OS.6220.5.2020.KK,
- które dołączyła do wniosku i której warunki uwzględniła we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Jak wykazano w załączonych do wniosku dokumentach instalacja objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, będzie spełniać wymagania najlepszych dostępnych technik.

Analizę dotrzymania najlepszych dostępnych technik dokonano w oparciu o Dokument Referencyjny BAT dla kuźni i odlewni (opublikowanego w maju 2005 r.).

We wniosku zidentyfikowano wymagania najlepszych dostępnych technik, które instalacja spełnia i dokonano analizy zgodności z tymi wymaganiami.

Poniżej przedstawiono zidentyfikowane przez wnioskodawcę wymagania oraz sposób ich spełniania.

<b>Najlepsze dostępne techniki w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym</b>	
<b>Wymogi BAT</b>	<b>Najlepsze dostępne techniki stosowane w instalacji</b>
<p><b>Zarządzanie przepływem materiałów:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosować odpowiednie metody magazynowania i przeładunku ciecży, ciał stałych i gazów,</li> <li>- stosować oddzielne magazynowanie przychodzących materiałów i gatunków materiałów,</li> <li>- stosować taki sposób magazynowania, aby złom miał odpowiednią jakość przy załadunku do pieca topialnego i aby był zabezpieczony przed zanieczyszczeniami pochodzącymi z gleby. Miejsce magazynowania złomu powinno zostać wyposażone w nieprzepuszczalne podłoże z systemem odprowadzania i oczyszczania odcieków.</li> <li>- stosować wewnętrzny recykling złomu metalowego,</li> <li>- stosować oddzielne magazynowanie różnych rodzajów pozostałości i odpadów, aby było możliwe ich ponowne wykorzystanie, recykling lub składowanie,</li> <li>- używać opakowania zbiorcze lub wielokrotnego użycia,</li> <li>- stosować modele symulacyjne, procedury zarządzania i działania, aby poprawić uzysk metalu i optymalizować strumienie materiałowe,</li> <li>- wdrożyć w praktyce dobre metody transportu ciekłego metalu i przewozu kadzi.</li> </ul>	<p>Wszelkie substancje chemiczne wykorzystywane w produkcji magazynowane są w kontenerach magazynowych ustawionych na płycie betonowej i wyposażonych w wanny wychwytowe. Hale, w których odbywa się produkcja posiadają szczelne posadzki zabezpieczające przed przedostaniem się do gleby, ziemi i wód gruntowych substancji stwarzających zagrożenie zanieczyszczenia.</p> <p>Poszczególne rodzaje materiałów są magazynowane oddzielnie w sposób zapobiegający pogorszeniu ich jakości.</p> <p>Złom magazynowany jest pod wiatą ze szczelnym podłożem wyposażoną w system odprowadzania odcieków do szczelnego zbiornika.</p> <p>Odpady są magazynowane w sposób selektywny, umożliwiając przekazanie poszczególnych rodzajów odpadów odbiorcom w celu ich dalszego zagospodarowania w tym ponowne wykorzystanie, recykling lub składowanie.</p> <p>W transporcie odlewów stosowane są opakowania wielokrotnego użytku.</p> <p>Eksploatowane piece topialne charakteryzują się dużym uzyskiem metalu co ogranicza ilość powstających zgarów.</p> <p>W miarę możliwości, substancje wykorzystywane w produkcji dostarczane są w opakowaniach zbiorczych, wielokrotnego użycia.</p> <p>W Zakładzie wdrożone są dobre metody transportu ciekłego metalu i przewozu kadzi poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- maksymalne skrócenie drogi transportu metalu (topialnia zlokalizowana jest w sąsiedztwie hali H5, w której znajdują się maszyny odlewnicze charakteryzujące się największym zużyciem metalu),</li> </ul>



	<ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie maksymalnie dużych kadzi,</li> <li>- eliminowanie konieczności transportu metalu z jednej kadzi do innej,</li> <li>- możliwie szybkie przewożenie metalu w kadziach.</li> </ul>						
<p><b>Wykańczanie odlewów</b> Dla operacji cięcia ściernicą, śrutowania i oczyszczania odlewów najlepszą dostępną techniką jest wychwytywanie gazów odlotowych i ich oczyszczanie metodami mokrymi lub suchymi.</p> <p>Obróbka cieplna powinna spełniać wszystkie z następujących zagadnień:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie czystych paliw (tj. gaz ziemny lub paliwa o małej zawartości siarki) w piecach do obróbki cieplnej,</li> <li>- stosowanie zautomatyzowanych pieców z kontrolą spalania i rekuperacją,</li> <li>- wychwytywanie i usuwanie gazów odlotowych z pieców do obróbki cieplnej.</li> </ul>	<p>Urządzenia do obróbki mechanicznej wyposażone są w urządzenia odpylające gwarantujące stężenie pyłów w powietrzu oczyszczonym poniżej 5 mg/Nm<sup>3</sup> i spełniają wymagania NDT w zakresie poziomu emisji pyłów.</p>						
<p><b>Poziomy emisji związane ze stosowaniem najlepszych dostępnych technik</b> Wszystkie poziomy emisji są podawane jako średnie z pomiarów. Emisje do powietrza są przeliczone na warunki umowne tj. 273 K, 101,3 kPa i suchy gaz.</p> <table border="1" data-bbox="60 947 783 1070"> <thead> <tr> <th>Parametr</th> <th>Poziom emisji (mg/Nm<sup>3</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pył</td> <td>5 – 20</td> </tr> <tr> <td>Mgła olejowa, mierzona jako całkowity C</td> <td>5 – 10</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Poziom emisji (mg/Nm <sup>3</sup> )	Pył	5 – 20	Mgła olejowa, mierzona jako całkowity C	5 – 10	<p>Parametry emisji w zakresie pyłu oraz mgły olejowej będą dotrzymane, poprzez stosowanie w instalacji urządzeń redukujących gwarantujących stężenia pyłu na poziomie 5-20 mg/Nm<sup>3</sup> a w przypadku mgły olejowej stężenia na poziomie 5-10 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>
Parametr	Poziom emisji (mg/Nm <sup>3</sup> )						
Pył	5 – 20						
Mgła olejowa, mierzona jako całkowity C	5 – 10						
<p><b>Ograniczenie emisji niezorganizowanej</b> Celem najlepszych dostępnych technik jest minimalizacja emisji niezorganizowanej, pochodzącej z różnych nie ujętych źródeł w procesie, przez stosowanie kombinacji wymienionych sposobów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przykrywać kubły i pojemniki,</li> <li>- unikać zewnętrznych i nie przykrytych stosów materiałów, a jeżeli magazynowanie materiałów na zewnątrz w stosach jest nie do uniknięcia, to stosować rozpylanie cieczy, spoiwa, osłony wiatrowe, itp.,</li> <li>- odkurzać oddziały formowania i zalewania w odlewniach piaskowych</li> <li>- czyścić koła i drogi,</li> <li>- sprzętać regularnie.</li> </ul> <p>Dodatkowo, emisja niezorganizowana może powstawać z niecałkowitego usunięcia gazów odlotowych z ujętych źródeł np. emisja z pieców podczas otwierania lub spustu. Celem jest minimalizowanie tej emisji niezorganizowanej poprzez optymalizowanie wychwytywania i oczyszczania. Dla procesu optymalizacji stosuje się jeden lub kilka z następujących sposobów, zapewniających wychwytywanie dymów możliwie najbliższe źródła:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zaprojektować instalację odciągową i przesyłową dla wychwyconych dymów pochodzących z gorącego metalu, załadunku pieca, transportu żużła i spustu,</li> <li>- zastosować obudowy pieców, aby zabezpieczyć przed uwalnianiem się dymów do atmosfery,</li> <li>- stosowanie wychwytywania na poziomie dachu, chociaż jest to bardzo energochłonne i powinno być stosowane w ostateczności.</li> </ul>	<p>Pojemniki na odpady są wyposażone w zamknięcie.</p> <p>Na terenie zakładu nie magazynuje się materiałów w stosach.</p> <p>W instalacji nie są stosowane formy piaskowe, brak oddziały formowania i zalewania.</p> <p>Teren zakładu utrzymywany jest w czystości. Za czystość stanowisk pracy odpowiadają pracownicy.</p> <p>Zarządzanie i kontrola możliwości emisji niezorganizowanej do wody prowadzona jest poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zidentyfikowanie miejsc odprowadzania ścieków ze wszystkich instalacji,</li> <li>- zidentyfikowanie podpowierzchniowych zbiorników,</li> <li>- w zakładzie prowadzone będą raz w roku kontrole mające na celu wykrycie ewentualnych nieszczelności zbiorników,</li> <li>- główny zbiornik do gromadzenia ścieków przemysłowych o pojemności 50 m<sup>3</sup> jest zbiornikiem dwupłaszczowym, wyposażonym w system kontroli wycieków co minimalizuje możliwość jego rozszczelnienia.</li> </ul> <p>Główne piece topialne wyposażone są w system wychwytywania gazów podczas wychylenia pieca (otwieranie i spust).</p> <p>Ograniczenie emisji niezorganizowanej z części maszyn odlewniczych jest prowadzone poprzez zastosowanie systemów odsysająco-filtrujących KMA Ultravent, z których powietrze po podczyszczeniu z mgły olejowej zawracane jest do hali.</p>						
<p><b>Zarządzanie środowiskowe</b> W ramach najlepszych dostępnych technik należy wdrożyć i stosować System Zarządzania Środowiskowego (EMS), który obejmuje, jako odpowiednie dla indywidualnych przypadków, następujące zagadnienia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zdefiniowanie polityki środowiskowej dla instalacji przez najwyższe kierownictwo,</li> <li>- planowanie i ustalanie koniecznych procedur,</li> </ul>	<p>Spółka posiada wdrożony system zarządzania środowiskowego zgodnie z normą ISO 14001:2015. W Zakładzie realizowane są wewnętrzne, korporacyjne procedury dot. ochrony środowiska, została zdefiniowana polityka środowiskowa.</p>						

<p>- wdrożenie procedur, zwracając szczególną uwagę na: strukturę i odpowiedzialność, szkolenie, świadomość i kompetencje, komunikowanie się, zaangażowanie pracowników, dokumentowanie, skuteczną kontrolę procesu, realizowanie programu, gotowość i umiejętność działania w nagłych przypadkach, gwarancję dostosowania się do przepisów w zakresie ochrony środowiska,</p> <p>- kontrolowanie wykonania i podejmowanie działań korygujących, zwracając szczególną uwagę na: monitoring i pomiary, działania korygujące i zapobiegawcze, przechowywanie zapisów, niezależny wewnętrzny audit, przegląd przez najwyższe kierownictwo.</p>	
<p><u>Wycofanie instalacji z eksploatacji</u></p> <p>Najlepsze dostępne techniki obejmują stosowanie wszystkich koniecznych działań mogących zapobiec zanieczyszczeniu przy wycofaniu instalacji z eksploatacji (likwidacji). Działania te obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- minimalizowanie późniejszego zagrożenia kosztów poprzez właściwe planowanie już na etapie projektowania instalacji,</li> <li>- opracowanie i wdrażanie programu poprawy dla istniejących instalacji,</li> <li>- opracowanie i realizacja planu dla nowych i istniejących instalacji.</li> </ul> <p>W tych działaniach należy co najmniej rozważyć następujące elementy procesu: zbiorniki, pojemniki, rurociągi, izolacje, stawy do przetrzymywania ścieków i składowiska odpadów.</p>	<p>Likwidacja przedmiotowej instalacji, zostanie przeprowadzona zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. W przypadku wymaganych przepisami pozwoleń na wykonanie robót rozbiórkowych wnioskodawca uzyska stosowane decyzje w tym zakresie. Wszelkie surowce zostaną usunięte z instalacji przed jej demontażem. Dotyczy to również zgromadzonych odpadów.</p> <p>Działania, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia funkcjonowania instalacji obejmować będą:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- podanie terminu planowanego zaprzestania eksploatacji instalacji,</li> <li>- przekazanie wszystkich znajdujących się na terenie obiektu odpadów podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia na zagospodarowanie tych odpadów,</li> <li>- wypompowanie ze zbiorników ścieków, przekazanie ich podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia,</li> <li>- demontaż obiektów, maszyn i urządzeń,</li> <li>- zagospodarowanie odpadów pochodzących z demontażu zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującego w dniu likwidacji,</li> <li>- przekazanie odpadów podmiotom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania odpadami.</li> </ul>
<p><u>Topienie metali nieżelaznych</u></p> <p>Dobór pieca jest oparty na kryteriach technicznych (tj. warunki pracy, wydajność, rodzaj linii zalewania). W jednej odlewni może być stosowanych kilka rodzajów pieców.</p>	<p>Stosowane piece topialne charakteryzują się bardzo wysokim uzyskiem metalu (wysoka wydajność). Proces topienia jest scentralizowany i prowadzony wyłącznie w hali H6.</p>
<p><u>Piece indukcyjne</u></p> <p>Przy stosowaniu pieców indukcyjnych najlepsze dostępne techniki obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie właściwej praktyki przy załadunku i pracy pieca,</li> <li>- stosowanie pieców średniej częstotliwości i wymianę istniejących pieców zwykłej częstotliwości na piece średniej częstotliwości,</li> <li>- ocenę możliwości odzysku ciepła odpadowego i wdrożenie systemu odzysku ciepła, jeżeli istnieje możliwość zainstalowania,</li> <li>- minimalizowanie emisji zgodnie z dopuszczalnymi poziomami emisji, a jeżeli konieczne jest wychwytywanie gazów odlotowych to maksymalizowanie stopnia ich wychwycenia podczas całego cyklu pracy i stosowanie suchych metod oczyszczania.</li> </ul>	<p>W zakładzie nie są stosowane piece indukcyjne.</p>
<p><u>Piece obrotowe do topienia aluminium</u></p> <p>Przy stosowaniu pieców obrotowych najlepsze dostępne techniki obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wdrożenie sposobów optymalizacji wydajności pieca,</li> <li>- stosowanie palników tlenowych,</li> <li>- wychwytywanie gazów odlotowych blisko wylotu paleniska i usuwanie ich przez komin, biorąc pod uwagę poziomy emisji związane z najlepszymi dostępnymi technikami.</li> </ul>	<p>W zakładzie nie są stosowane piece obrotowe.</p>
<p><u>Piece szybowe do topienia aluminium</u></p> <p>Przy stosowaniu pieców szybowych najlepsze dostępne techniki obejmują skuteczne wychwytywanie gazów odlotowych pieca i usuwanie ich przez</p>	<p>W instalacji eksploatowane są piece topialne, które są wyposażone w skuteczne wychwytywanie gazów odlotowych i usuwanie ich przez komin.</p>

komin.	
<b>Topienie i wytrzymywanie aluminium w tyglach</b> Przy stosowaniu pieców tyglowych najlepszą dostępną techniką jest uwzględnienie elementów dla emisji niezorganizowanej i stosowanie osłon.	W instalacji nie są eksploatowane piece tyglowe.
<b>Odgazowanie i rafinacja aluminium</b> Przy odgazowaniu i rafinacji aluminium należy stosować instalacje do barbotażu z ruchomym lub stałym wirnikiem oraz stosować gaz Ar/Cl <sub>2</sub> lub N <sub>2</sub> /Cl <sub>2</sub> .	W zakładzie prowadzi się odgazowywanie i rafinację aluminium ruchomym wirnikiem, przy zastosowaniu argonu.
<b>Odewanie do form trwałych</b> W celu zapewnienia właściwego krzepnięcia i usuwania odlewu z formy wtryskuje się czynnik adhezyjny i wodę chłodzącą. Najlepszymi dostępnymi technikami dla odlewania w formach trwałych są: - minimalizowanie ilości zużywanego środka antyadhezyjnego i wody przy odlewaniu ciśnieniowym do kokil. Zapobiega to tworzeniu się mgły. Jeżeli powyższe metody zapobiegania nie pozwalają na osiągnięcie wymaganych poziomów emisji dla substancji organicznych, to należy użyć okapów i elektrofiltra - zbieranie wody spływającej do obiegu ścieków, w celu dalszej obróbki, - zbieranie wycieków cieczy z układów hydraulicznych do obiegu ścieków w celu dalszej obróbki przy zastosowaniu odolejaczy i destylacji, odparowania w próżni lub degradacji biologicznej.	Minimalizowanie ilości zużywanego środka antyadhezyjnego i wody jest realizowane poprzez jego automatyczne dozowanie. Część maszyn odlewniczych wyposażona jest w system odsysająco-filtrujący KMA Ultravent. Ciecz spryskująca kierowana jest do zakładowej podczyszczalni ścieków, z której wprowadzona jest do kanalizacji zewnętrznej odbiorcy zakończonej końcową oczyszczalnią ścieków. Wycieki z układów hydraulicznych kierowane są do zakładowej podczyszczalni ścieków, z której wprowadzone są do kanalizacji zewnętrznej odbiorcy zakończonej końcową oczyszczalnią ścieków.

Mając na uwadze stanowisko Ministerstwa Środowiska Departamentu Zarządzania Środowiskiem z dnia 8 listopada 2016 r. zamieszczone na stronie [ekoportal.gov.pl](http://ekoportal.gov.pl), z którego wynika, iż odlewnie aluminium nie należą do instalacji, które powinny spełniać Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) w przemyśle metali nieżelaznych, powyższe tabele nie obejmują analizy spełniania konkluzji BAT dla przemysłu metali nieżelaznych.

Stosowana technologia w ramach instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o zdolności produkcyjnej 246 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj.:

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.	W instalacji są wykorzystywane substancje niebezpieczne, ale w ilościach znacznie mniejszych od ilości progowych kwalifikujących go do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu ustawy <i>Prawo ochrony środowiska</i> . W ramach prowadzonej działalności wnioskodawca będzie analizował możliwość zastosowania substancji o mniejszym potencjale zagrożeń z uwzględnieniem możliwości technologicznych i ekonomicznych.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.	W instalacji nie będzie produkowana energia elektryczna. Reżim technologiczny oraz rachunek ekonomiczny narzuca ograniczenie zużycia energii elektrycznej. W Zakładzie został powołany zespół ds. efektywności energetycznej.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw.	Technologia odlewania aluminium zakłada taką eksploatację instalacji, aby zużycie wszystkich surowców, materiałów i paliw było na jak najniższym poziomie przy zachowaniu wymaganych parametrów jakościowych odlewów. Prowadzenie monitoringu zużycia materiałów i surowców zapewnia ich racjonalne zużycie.
Stosowanie technologii bezodpadowych i małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.	W instalacji prowadzone jest topienie aluminium głównie w piecach szybowych oraz odlewanie wysokociśnieniowe do form trwałych. Stosowanie form trwałych w znacznym stopniu ogranicza wytwarzanie odpadów zużytych form i rdzeni.



	Rozwinięty dział projektowania oraz stosowane maszyny odlewnicze ograniczają ilość wytwarzanych odpadów złomu poprzez maksymalizację wykorzystania materiału. W przypadku, gdy nie pogorszy to jakości wytwarzanego produktu, odłamki z wykonanych odlewów oraz wadliwe odlewy zawracane są do ponownego wytopu.
Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji.	Eksplatacja instalacji nie spowoduje przekroczeń standardów w środowisku, sposób postępowania z odpadami oraz ilość pobieranej wody nie wpłynie negatywnie na środowisko.
Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej oraz postęp naukowo-techniczny.	W przedmiotowej instalacji zastosowane są sprawdzone rozwiązania w zakresie prowadzonego procesu topienia i odlewania detali z aluminium uwzględniające postęp naukowo-techniczny. Przyjęte założenia techniczne i technologiczne nie odbiegają od standardów stosowanych w tego typu obiektach w kraju i w Europie.

Mając na względzie wymóg w art. 188 ust. 2 pkt 1 oraz art. 211 ust. 6 pkt 1 w niniejszym pozwoleniu określono rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Ponadto mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Analiza wniosku pozwoliła stwierdzić, że źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego stanowią procesy prowadzone w poszczególnych halach technologicznych, tj.: odlewanie aluminium na maszynach odlewniczych, topienie aluminium w piecach szybowych, obróbka mechaniczna detali wraz z liniami montażowymi, oraz linia do badań penetracyjnych odlewów aluminiowych.

Emisja do powietrza z hali nr 1, 2, 3, 4, 5, 5.1 odbywać się będzie za pośrednictwem centrali wentylacyjnych oraz systemu przewietrzania ww. hal. W przypadku hali nr 1.1 emisja odbywać się będzie poprzez wentylację dachową, a z hali nr 6 oprócz wentylacji mechanicznej tejże hali, emisja do powietrza odbywać się będzie bezpośrednio emitarami przypisanymi do poszczególnych pieców topialnych zlokalizowanych w hali. Piece topialne wyposażone są w palniki gazowe opalane gazem koksowniczym, które wykorzystywane są w procesie topienia aluminium.

Na terenie zakładu w hali nr 5 zlokalizowane są 3 palniki gazowe o mocy 96 kW każdy opalane gazem koksowniczym, z których emisja odprowadzana jest na zewnątrz hali osobnymi emitarami - E5.1a, E5.2a, E5.3a.

Ponadto na terenie zakładu zlokalizowane są dwa kotły opalane gazem koksowniczym o mocy 80 kW i 180 kW (łączna moc 0,26 MW) oraz dział utrzymania ruchu z jednym stanowiskiem spawalniczym usytuowanym w hali nr 1.

Hala nr 3.1 i 4.1 zlokalizowana na terenie zakładu pełni rolę magazynów, w których odbywa się proces wentylacji grawitacyjnie z wykorzystaniem krtek wentylacyjnych.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołączone zostały wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu, wykonane zgodnie z art. 221 ust. 1 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane na terenie zakładu. Analizą objęto substancje takie jak: pył PM10 i PM2,5, opad pyłu, dwutlenek siarki, tlenki azotu oznaczone jako NO<sub>2</sub>, tlenek węgla, amoniak, fenol, fluor, chlorowodór, mangan, nikiel, siarkowodór, aceton, chrom związku III i IV, żelazo, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Analiza oddziaływania przedmiotowej instalacji na

jakość powietrza wykazała, że wymagania w zakresie dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu i wartości odniesienia są spełnione dla każdego zanieczyszczenia.

Pomimo tego, dla pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub>, wymagany warunek Sa < Da – R nie został zachowany, z uwagi na ponadnormatywny poziom stężeń tego zanieczyszczenia w powietrzu w rejonie lokalizacji instalacji, co potwierdza aktualny stan zanieczyszczenia powietrza dla miejscowości Kędzierzyn-Koźle w rejonie ul. Szkolnej określony przez Główny Inspektorat Ochrony Środowiska Regionalny Wydział Monitoringu Środowiska w Opolu w piśmie nr DM/OP/063-1/151/20/MW z dnia 10 sierpnia 2020 r. Przyczyną takiego stanu jest powszechne korzystanie ze środowiska, związane z zaspokajaniem potrzeb osobistych i gospodarstw domowych, głównie w oparciu o energię dostarczaną z palenisk opalanych paliwem stałym. W znacznie mniejszym stopniu na stan ten mają wpływ źródła przemysłowe, w szczególności takich jak przedmiotowy Zakład. W celu obniżenia stężeń zanieczyszczeń pyłowych na obszarze, na którym zlokalizowana jest instalacja, prowadzący instalację przeprowadził postępowanie kompensacyjne z osobami fizycznymi, eksploatującymi instalacje spalania paliw stałych w ramach zwykłego korzystania ze środowiska, usytuowanych na terenie miasta Kędzierzyn-Koźle, które zostało szczegółowo opisane w dalszej części uzasadnienia niniejszej decyzji.

Wnioskowana instalacja wiąże się z emisją pyłów do powietrza, jednak w celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego wszystkie urządzenia odlewnicze i urządzenia do obróbki mechanicznej odlewów wyposażone są w urządzenia odpylające.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym przedstawiono charakterystykę techniczną źródeł powstawania i miejsc emisji instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, a także ustalono wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza, co znalazło odzwierciedlenie w zapisach punktów II.1.1 i II.1.2 decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

Palniki gazowe zainstalowane w piecach stanowią instalację inną niż energetyczna o nominalnej mocy cieplnej powyżej 1 MW, dla której wymagane jest uzyskanie pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. Dlatego też w niniejszej decyzji dla ww. instalacji określono warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. Ustalona dopuszczalna wielkość emisji w przypadku hali nr 6 dla pieców topialnych uwzględnia emisję z procesu topienia i pracy palników gazowych zainstalowanych w piecach.

W wydzielonej części hali nr 5.1. zlokalizowana jest instalacja do prób penetracyjnych (FPI), a emisja do powietrza odbywać się będzie za pośrednictwem emitorów: E5.1.1 oraz E5.1.2. W procesie badań penetracyjnych stosowane będą preparaty, które w swoim składzie zawierają lotne związki organiczne. Po przeanalizowaniu kart charakterystyk substancji wykorzystywanych na terenie zakładu, zestawiono substancje zawierające lotne związki organiczne, jak również obliczono roczne zużycie LZO w zakładzie, które wynosi 840,37 kg.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. poz. 1860) ww. instalacja objęta niniejszym pozwoleniem podlega standardom emisyjnym LZO określonym w poz. 11 tabeli 1 załącznika nr 10 do ww. rozporządzenia. Proces prowadzony w instalacji, w których są używane LZO zaliczany jest jako: inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru.

Mając na uwadze zużycie LZO w zakładzie, które wynosi 840,37 kg, a więc poniżej wartości granicznej wynoszącej 5 Mg/rok, dla przedmiotowej instalacji do prób penetracyjnych (FPI) standardy emisyjne o których mowa ww. rozporządzeniu w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, nie mają zastosowania.

Z emitorów E5.1.1 oraz E5.1.2 emitowane będą substancje takie jak: pył ogółem, w tym PM<sub>10</sub> i PM<sub>2,5</sub>, aceton, butan, propan, propanol-2-ol, izobutan oraz 2-(2-butoksyetoksy)etanol.

Zgodnie z wnioskiem, w niniejszej decyzji, dla ww. emitorów ustalono dopuszczalną wielkość emisji dla substancji, które posiadają wartości odniesienia w powietrzu tj. dla pyłu ogółem, w tym PM10 i PM2,5 oraz acetonu.

W niniejszej decyzji nie określono emisji dopuszczalnej dla procesu energetycznego spalania gazu koksowniczego do celów grzewczych dwóch kotłów opalanych gazem koksowniczym o mocy 80 kW i 180 kW oraz dla 3 palników gazowych o mocy 96 kW każdy opalanych gazem koksowniczym, z których emisja odprowadzana jest na zewnątrz hali osobnymi emitorami (łączna moc cieplna instalacji energetycznego spalania 0,548 MW).

Zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r., Nr 130, poz. 881) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. nr 130 poz. 880), eksploatacja ww. kotłów i palników, o łącznej nominalnej mocy cieplnej 0,548 MW jako źródła energetycznego spalania, nie wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, ani nie wymaga zgłoszenia.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowana będzie instalacja do spawania obejmująca jedno stanowisko spawalnicze, która zgodnie z zapisami obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. nr 130, poz. 880) wymaga zgłoszenia zgodnie z art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgłoszenie dla ww. instalacji zostało przyjęte pod numerem sprawy DOŚ-III.7221.2.6.2021.MSu.

Zgodnie z art. 225 ustawy Prawo ochrony środowiska, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska w rocznej ocenie jakości powietrza, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której normy jakości powietrza zostały przekroczone z nowo budowanej instalacji (lub zmienianej w sposób istotny), jest możliwe, pod warunkiem zapewnienia odpowiedniej redukcji ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowane jest uruchomienie nowej instalacji (lub zmienianej w sposób istotny).

Z opracowania pn.: „Roczna ocena jakości powietrza w województwie opolskim. Raport wojewódzki za rok 2019” oraz „Roczna ocena jakości powietrza w województwie opolskim. Raport wojewódzki za rok 2020” wykonanego przez Główny Inspektorat Ochrony Środowiska Regionalny Wydział Monitoringu Środowiska w Opolu, wynika, że przedmiotowa instalacja leży w obszarze przekroczeń 24-godzinnej wartości dopuszczalnej pyłu PM10 określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845) w celu ochrony zdrowia. Przekroczenia ww. zanieczyszczenia zadecydowały o zaliczeniu strefy opolskiej do klasy C - wymagającej poprawy jakości powietrza i dostosowania do zaleceń zawartych w naprawczym programie ochrony powietrza POP, z uwagi na występowanie na terenie strefy obszarów na których odnotowano przekroczenia.

Z analizy wyników rocznych ocen jakości powietrza za lata 2019 i 2020 wynika, że przedmiotowa instalacja leży na obszarach przekroczeń wykazanych przez GIOŚ.

W związku z powyższym, każda nawet najmniejsza emisja problematycznych zanieczyszczeń z terenu inwestycji powoduje wprowadzenie do powietrza dodatkowego ładunku, który przyczynia się do przekroczenia wartości kryterialnych. Z tego względu, przed uzyskaniem pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, na terenie gminy, w której planowana jest eksploatacja instalacji, koniecznym było przeprowadzenie postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 227-229 ustawy Poś, które obejmowało swoim zakresem konieczność redukcji pyłu PM10. Łączna redukcja ilości substancji, dla której zostały przekroczone standardy

jakości powietrza, powinna być o co najmniej 30% większa niż ilość danej substancji wprowadzanej do powietrza z instalacji nowo budowanej. Potwierdzenia redukcji dokonuje w zaświadczeniu wójt, burmistrz lub prezydent miasta – w tym przypadku Prezydent Miasta Kędzierzyn-Koźle.

Biorąc pod uwagę fakt, że eksploatacja instalacji w Kędzierzynie-Koźlu wiąże się z emisją zanieczyszczeń, dla których w ocenie jakości powietrza na tym obszarze, stwierdzono przekroczenia wartości kryterialnych dla pyłu PM10, zatem przed wydaniem pozwolenia zintegrowanego, konieczne było, przeprowadzenie postępowania kompensacyjnego. Zgodnie z art. 225 ust 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wydanie pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza dla nowo budowanej instalacji lub zmienianej w istotny sposób jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tych substancji wprowadzanych do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji. Z tego przepisu wynika więc, że jeśli taka redukcja emisji nie zostanie osiągnięta, to organ administracji nie będzie mógł wydać decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

W przedmiotowym postępowaniu kompensacyjnym, obniżono ilości substancji wprowadzanych do powietrza dla których standard jakości powietrza został przekroczony, tj. pyłu PM10 oraz dodatkowo dla pyłu PM2,5 poprzez redukcję ilości tych substancji emitowanych z instalacji eksploatowanych w ramach zwykłego korzystania ze środowiska przez osoby fizyczne niebędące przedsiębiorcami, usytuowanych na terenie miasta Kędzierzyn-Koźle, gdzie planowana jest eksploatacja przedmiotowej instalacji.

Dokonana przez Spółkę redukcja odnosi się do rocznej emisji pyłu PM10 i PM2,5 i uwzględnia wszystkie źródła emisji eksploatowane na terenie zakładu.

Potwierdzenia redukcji ilości ww. substancji o wymagane 130% - zgodnie z art. 225 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, (tj. pyłu PM10 w ilości 3,511 Mg/rok oraz pyłu PM2,5 w ilości 2,919 Mg/rok), wprowadzanych do powietrza z instalacji spalania paliw stałych w ramach zwykłego korzystania ze środowiska dokonał Prezydent Miasta Kędzierzyn-Koźle w zaświadczeniu nr OSR-OS.604.19.2021 z dnia 30 września 2021 r.

Ponadto organ zwraca uwagę, że przeprowadzone postępowanie kompensacyjne dla pyłu PM2,5, było zasadne. Z załączanego do wniosku pisma Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska nr DM/OP/063-1/2151/20/MW z 10 sierpnia 2020 r. określającego aktualny stan zanieczyszczenia powietrza wynika, że w rejonie przedmiotowej instalacji stężenie pyłu PM2,5 w roku kalendarzowym wynosi 20 µg/m<sup>3</sup>. Dlatego też dla pyłu zawieszonego PM2,5, wymagany warunek Sa < Da – R nie został spełniony z uwagi na fakt, że poziom substancji na danym obszarze jest równy poziomowi dopuszczalnemu, a eksploatacja nowej instalacji powodowałaby jego przekroczenie, to – aczkolwiek nie wynika to wprost z treści art. 225 ustawy *Prawo ochrony środowiska* – zasadnym było, przeprowadzenie przez Spółkę kompensacji emisji pyłu PM2,5.

W myśl art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, na emitorach E3.2, E3.3, E5.1, E5.2, E5.1.1, E6.1, E6.2, E6.4 - na odcinku prostym kanału, wolnym od zaburzeń przepływu, zgodnie z wymaganiami normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Dodatkowo określono, że na emitorze nr E6.5 z uwagi na to, że odcinek pomiędzy wentylatorem a wylotem kanału nie zapewnia możliwości usytuowania króćców pomiarowych, zgodnego z wymaganiami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą



grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym), stanowisko do pomiarów emisji usytuowane będzie na przenośnej „nakładce z rury”, nakładanej na wylot ww. emitora, stanowiącej przedłużenie kanału wylotowego, montowanego na czas wykonywania pomiarów na wylocie emitora.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), instalacja objęta niniejszą decyzją nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Jednak celem kontroli czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości dopuszczalne będą dotrzymywane na poziomie, organ zobowiązał do prowadzenia okresowych pomiarów w zakresie określonym w tabeli nr 7 w punkcie IX.2b) decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego, ustalając jednocześnie ich częstotliwość i sposób monitorowania.

Dodatkowo, zobowiązano Zakład do monitorowania poziomu emisji całkowitej zawartości lotnych związków organicznych z emitorów nr: E5.1.1 i E5.1.2 należących do instalacji prób penetracyjnych FPI w formie bilansu masy LZO, raz do roku począwszy od 2022 r. - na podstawie ewidencji zużycia stosowanych preparatów.

Monitorowanie ww. metodą przeprowadzać raz w roku, a jego wyniki (rejestr zużywanych materiałów oraz bilans masy LZO) należy przekazywać do Marszałka Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska, w terminie do 30 dni od dnia dokonania bilansu.

Niniejszą decyzją zobowiązano Spółkę do przedkładania wyników pomiarów emisji Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu, w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, w układzie określonym obowiązującymi przepisami prawa – obecnie w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405), a także do ich ewidencjonowania i przechowywania przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

Zgodnie z art. 147 ustawy *Prawo ochrony środowiska* – prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w sposób istotny, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Dlatego też organ, niniejszą decyzją, zobowiązał Spółkę do przeprowadzenia pomiarów wstępnych, najpóźniej do 14 dni po zakończeniu rozruchu instalacji oraz do przekazania ich Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu.

W przedłożonej dokumentacji wnioskujący dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu. Tereny objęte ochroną przed hałasem wyznaczono na podstawie Miejscowego Planu Ogólnego Zagospodarowania Przestrzennego Miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 22 maja 2003 r. nr IX/98/2003 (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2003 r. nr 50 poz. 1038).

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy *Poś* ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy *Poś*. W punkcie II.2.1. niniejszego

pozwolenia przedstawiono czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

W niniejszym pozwoleniu określono rozwiązania techniczne i organizacyjne zapewniające zapobieganie i ograniczanie emisji hałasu do środowiska.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś.*

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.).

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

Wydając przedmiotową decyzję organ określił właściwości odpadów niebezpiecznych, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Ilość wytwarzanych odpadów określana będzie wagowo.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 w niniejszym pozwoleniu określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Jana Koziuka i uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem nr PZ.5585.38.2020 z 29 września 2020 r.

Natomiast postanowieniem nr PZ.5585.15.2021 z 2 czerwca 2021 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu, po przeprowadzeniu kontroli przedmiotowej instalacji, pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

W niniejszej decyzji w określono ilość wody wykorzystywanej wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. chłodzenia, mycia form i detali oraz do

tworzenia emulsji. Do tych celów Zakład wykorzystuje wodę z wodociągu dostawcy zewnętrznego (obecnie: PCC Energetyka Blachownia Sp. z o. o.) w ilości 50 000 m<sup>3</sup>/rok.

Woda na potrzeby technologiczne kierowana jest w pierwszej kolejności do hali H5.1, gdzie następuje proces zmiękczenia, a następnie jest rozprowadzana do hal H1-H5. W związku z brakiem technicznych możliwości zainstalowania wodomierzy na rurociągach w każdej hali, organ nałożył na uprawnionego obowiązek monitorowania ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego na przyłączy wody do hali H5.1.

Instalacji objęta pozwoleniem zintegrowanym nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska, wszystkie ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu (obecnie: PCC Energetyka Blachownia Sp. z o. o.). W związku z pracą instalacji powstaje kilka strumieni ścieków. Zużyte emulsje z maszyn odlewniczych, ścieki z myjni detali, popłuczyny ze stacji zmiękczenia wody, kondensat z osuszaczy powietrza, ścieki z mycia form oraz ścieki z prac porządkowych są oczyszczane z olejów na automatycznym papierowym filtrze taśmowym, a następnie zagęszczane w wyparce i wprowadzane do kanalizacji zewnętrznej. Oddzielny strumień ścieków stanowią ścieki z chłodni, powstające w procesie dochłodzenia chłodni, które są bezpośrednio kierowane do kanalizacji zewnętrznej, z pominięciem wyparki.

W związku z tym, że wszystkie strumienie ścieków (z wyjątkiem ścieków z chłodzenia) są wprowadzane do wyparki jako mieszanina ścieków, a następnie łącznie odprowadzane do kanalizacji zewnętrznej, organ określił obowiązek monitorowania ilości ścieków odprowadzanych z wyparki do urządzeń kanalizacyjnych za pomocą przepływomierza elektromagnetycznego zamontowanego na wyjściu rurociągu z hali H3.1 w studzience SPP zlokalizowanej na działce nr 602/55.

Biorąc pod uwagę, że brak jest możliwości określenia stanu i składu dla poszczególnych strumieni powstających ścieków, jak również fakt, że ścieki nie będą wprowadzane bezpośrednio do środowiska a do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu, organ w niniejszej decyzji określił stan i skład mieszaniny poszczególnych strumieni ścieków pochodzących z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

W niniejszej decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ określił ilość ścieków powstających z zakładowej podczyszczalni ścieków oraz ilość ścieków z chłodni. W związku z brakiem możliwości technicznych określania ilości poszczególnych strumieni ścieków, organ zgodził się na określenie wspólnej ilości ścieków odprowadzanych z zakładowej podczyszczalni ścieków, biorąc pod uwagę fakt, że do wyparki kierowane są wyłącznie ścieki przemysłowe z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Studzienka SPP została również ustanowiona miejscem poboru prób do badań jakości ścieków. W związku z tym, że zgodnie z oświadczeniem prowadzącego instalację, brak jest możliwości prowadzenia pomiarów ilości oraz stanu i składu poszczególnych strumieni ścieków, organ zgodził się na prowadzenie monitoringu dla mieszaniny ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych.

W niniejszej decyzji określono zakres wskaźników określających stan i skład ścieków, jak również częstotliwość prowadzenia badań, tj. dwa razy w roku, z wyjątkiem zawartości rtęci, dla której badania mają być prowadzone raz na kwartał.

W pozwoleniu ustalono, zgodnie z wnioskiem strony, że instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych. Decyzja, zgodnie z art.188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określa moment zakończenia rozruchu instalacji oraz moment rozpoczęcia jej wyłączenia.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określono stosowane w trakcie eksploatacji instalacji działania i środki techniczne,



mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, ograniczanie oddziaływań transgranicznych oraz ustalono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej.

Decyzja określa także wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska* wnioskujący przedłożył dokument pn. „Analiza konieczności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji odlewania aluminium” opracowany przez Nowe Przedsiębiorstwo Geologiczne s. c. z Częstochowy.

W analizie tej uwzględniono właściwości fizykochemiczne substancji, ilości w jakich występują, przedstawiono sposoby i miejsca magazynowania oraz stosowane zabezpieczenia wykazując jednocześnie, że na terenie instalacji nie występuje istotne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, a stosowane środki zapobiegawcze zapewniają zabezpieczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem. W analizie wykazano, że w wyniku wykorzystywania, produkowania i uwalniania istotnych substancji powodujących ryzyko na terenie Zakładu, nie istnieje ryzyko wystąpienia rzeczywistego zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Biorąc pod uwagę wszystkie ww. zagadnienia oraz przedłożoną analizę organ stwierdził, że żadna z substancji stanowiących potencjalne ryzyko nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, zatem raport początkowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany. W związku z tym, biorąc pod uwagę przepis art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu nie określono sposobu systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Mając na względzie obowiązujące przepisy prawa w pozwoleniu określono także zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe, w celu sprawdzenia zgodności rzeczywistych warunków z warunkami określonymi w pozwoleniu. Mając powyższe na uwadze w pozwoleniu wskazano termin przekazywania tych danych Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu.

Organ w pozwoleniu określił ogólne sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Na podstawie informacji zawartych w dokumentacji dołączonej do wniosku, Zakład na terenie którego zlokalizowana jest instalacja, będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138).

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* na czas nieoznaczony.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z brzmieniem art. 215 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji

BAT, a także na podstawie przepisu art. 216 ww. ustawy z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniłoby się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego, lub jeśli nastąpi zmiana w najlepszych dostępnych technikach bądź przepisach o ochronie środowiska.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 1 pkt 8 i pkt 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2021 r., poz. 2345 z późn. zm.).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III.40 pkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1923) w wysokości określonej od wydania pozwolenia zintegrowanego wraz z przeprowadzonym postępowaniem kompensacyjnym tj. 3016,50 zł (słownie: trzy tysiące szesnaście złotych 50/100). Wpłaty dokonano w dniu 29 października 2020 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

**Otrzymują:**

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pani Ewa Rutkowska-Subocz - pełnomocnik Magna Casting Poland Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu  
*adres do doręczeń:*  
Dentons Europe Dąbrowski i Wspólnicy sp. k.  
ul. Zajęcza 4  
00-351 Warszawa
2. aa.

GŁÓWNY SPECJALISTA  
Jarosław Szczęsny

Z-ca Dyrektora Departamentu  
Ochrony Środowiska  
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych  
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka