



DOŚ-III.7222.13.2020.JW

Opole, dnia 10 marca 2022 r.

Na podstawie art. 187 ust. 4a i art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 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 HUTY MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku z 10 lutego 2020 r., nr NJ/34/2020 (data wpływu do UMWO – 17.02.2020 r.) o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. (z późn. zm.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 80 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul. Kolejowej 1

orzekam

- I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. udzielającą HUCIE MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 80 Mg wytopu na dobę (20 tys. Mg/rok), zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul. Kolejowej 1 wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ-III-IOC-7636-5/08 z 7 kwietnia 2008 r., nr DOŚ-III-IOC-7636-50/08 z 17 lutego 2009 r., nr DOŚ.MWi.7636-12/10 z 12 maja 2010 r., nr DOŚ.7222.11.2011.BW z 29 kwietnia 2011 r., nr DOŚ.7222.20.2012.IR z 14 maja 2012 r., nr DOŚ.7222.38.2012.IR z 17 sierpnia 2012 r., nr DOŚ.7222.21.2014.JZ z 11 września 2014 r., nr DOŚ.7222.139.2014.BG z 7 kwietnia 2015 r. i nr DOŚ-III.7222.17.2017.MK z 30 listopada 2017 r., w sposób następujący:

1. W sentencji decyzji, treść o brzmieniu:

„2. Pozostałych, tj.:

- produkcyjnych:
 - instalacje do obróbki mechanicznej odlewów (obróbki walców oraz obróbki lekkiej),
 - instalacja do wytwarzania modeli dla odlewów,
- instalacje i obiekty nieprodukcyjne:
 - instalacje energetyczne,
 - instalacje i obiekty magazynowe,
 - urządzenia i obiekty gospodarki remontowej,

na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

zastąpić treścią o brzmieniu:

„2. Pozostałych, tj.:

- produkcyjnych:
 - instalacje do obróbki mechanicznej odlewów (obróbki walców oraz obróbki lekkiej),
 - instalacje do wytwarzania modeli dla odlewów,
 - piec do topienia aluminium,
- instalacje i obiekty nieprodukcyjne:
 - instalacje energetyczne,
 - instalacje i obiekty magazynowe,
 - urządzenia i obiekty gospodarki remontowej,

na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

2. Punkt I. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością prowadzoną przez HUTĘ MAŁAPANEW Sp. z o.o. stanowi działalność produkcyjna polegająca na wytwarzaniu odlewów surowych oraz odlewów obrobionych mechanicznie i jest to:

- odlewnictwo żeliwa,
- odlewnictwo staliwa,
- obróbka mechaniczna elementów metalowych,
- produkcja pozostałych kurków i zaworów,
- produkcja maszyn dla metalurgii.

W celu prowadzenia ww. działalności Huta użytkuje instalacje technologiczne do odlewania, oczyszczania i obróbki mechanicznej odlanych odlewów oraz do wytwarzania modeli dla odlewów oraz posiada własne składowisko odpadów przemysłowych.

Huta dysponuje własnym parkiem maszynowym oraz instalacjami i sieciami wodno-ściekowymi, energetycznymi, telekomunikacyjnymi oraz zapleczem laboratoryjnym. Huta prowadzi także dodatkową działalność usługową dla innych podmiotów, w tym zlokalizowanych w terenie przemysłowym miasta Ozimka, jak:

- produkcja narzędzi (dot. modeli odlewniczych z drewna),
- odprowadzanie i oczyszczanie ścieków,
- pobór, uzdatnianie i dostarczanie wody,
- pozostałe badania i analizy techniczne.

Zdolność produkcyjna HUTY MAŁAPANEW Sp. z o.o. dla posiadanego obecnie parku maszynowego, liczby zatrudnionych i pracy odlewni na 2 zmiany robocze wynosi 20 tys. Mg/rok (80 Mg/dobę) ciekłego metalu żelaznego (żeliwa, staliwa) brutto, a zdolność produkcyjna wyrażona w ilości odlewów wynosi 10 tys. Mg/rok odlewów wytworzonych surowych netto. I dla tych wielkości produkcji określono warunki w pozwoleniu.

NIP: 991-02-17-818,
REGON: 532181892

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

I.2.1. Procesy podstawowe prowadzone w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego

I.2.1.1. Proces wytopienia metalu – prowadzony w hali i na placach elektrostalowni,

- Przyjmowanie i magazynowanie materiałów wsadowych i innych na potrzeby elektrostalowni
Obejmuje rozładunek i przeładunek przy użyciu dźwignic i elektrowciągów oraz wózków widłowych i platformowych (spalinowych i akumulatorowych) dostaw materiałów i magazynowanie ich w magazynach i na placach magazynowych.

- Przygotowanie wsadu metalowego

Polega na segregacji i cięciu złomu dostarczonego w ramach dostaw (złom handlowy) oraz złomu obiegowego (własne odpady żelaza i jego stopów) na placu złomu i załadunku do koszy wsadowych,

na kompletowaniu dodatków stopowych (np. żelazostopów itp.) oraz innych materiałów wsadowych i ich wydaniu do elektrostalowni.

- Kompletacja i załadunek wsadu

Skład wsadu do pieców topialnych kompletuje się zgodnie z zakładowymi normami wsadowymi. Wsad stanowią składniki metalowe: złom, żelazostopy i inne dodatki stopowe oraz składniki żużlotwórcze, upłynniacze, ruda, nawęglacze itp.. Wsad ładuje się do pieców topialnych suwnicą przy użyciu koszy wsadowych oraz ręcznie.

- Przygotowanie urządzeń do wytopu

- wykonanie lub naprawa pospustowa wyłożenia ogniotrwałego pieców do wytopu,
- wykonanie zatyczek i wyłożenia do kadzi służących do transportu metalu,
- suszenie i wygrzewanie kadzi przy użyciu palników gazowych,
- wykonanie i kucie osprzętu (grace, łyżki lejnicze itp.) do wytopu w palenisku kowalskim.

- Topienie i obróbka metalu:

- topienie metalu wykonywane jest w temp. 1400-1700 °C w 2 piecach łukowych i 2 piecach indukcyjnych. Topienie w piecach łukowych składa się z fazy roztopiania wsadu, świeżenia rudą lub tlenem oraz rafinacji poprzez dodanie materiałów żużlotwórczych, upłynniaczy, nawęglaczy i dodatków stopowych, a w piecach indukcyjnych składa się z fazy roztopiania wsadu i fazy wykańczania wytopu poprzez dodanie dodatków stopowych,
- spust metalu z pieca do kadzi poprzez przechylenie pieca i wypływ metalu po rynnie spustowej,
- obróbka pozapiecowa metalu w kadzi: staliwa polega na argonowaniu lub stosowaniu żużli syntetycznych i zasypek odsiarczających, a żeliwa polega na jego sferoidyzacji i modyfikacji,
- transport wytopionego metalu w kadziach zatyczkowych lub bezzatyczkowych przy użyciu wózków pneumatycznych i dźwignic na pola zalewania w halach formowni.

I.2.1.2. Proces formowania i odlewania – prowadzony w hali formowni,

a) Formowanie i odlewanie metodą pustej formy

- Rozładunek materiałów formierskich

Piaski formierskie stosowane do mas formierskich i rdzeniowych po dostarczeniu do formowni podlegają rozładunkowi mechanicznemu lub pneumatycznemu do odpowiednich zasobników, skąd dostarczane są do urządzeń przygotowania mas transportem pneumatycznym, taśmowym lub kubełkowym. Pozostałe materiały formierskie sypkie (bentonity, gliny) podlegają rozładunkowi ręcznemu. Piaski formierskie, odzyskane w wyniku przerobu i regeneracji zużytych mas formierskich jako tzw. regenerat, znajdują się w obiegu zamkniętym. Materiały ciekłe dostarczane w pojemnikach, tłoczone są pompami bezpośrednio do urządzeń wytwarzania mas (mieszarek) lub pobierane i podawane ręcznie do mieszarek bez urządzeń dozujących.

- Wytwarzanie mas formierskich na formy i rdzenie

Wykonywane jest w hali przerobu mas albo w rdzeniarni i formowni, a polega na:

- dozowaniu i mieszaniu piasków świeżych lub regenerowanych oraz pozostałych materiałów formierskich przy użyciu mieszarek krążnikowych, pobocznicych i skrzydełkowych w obiekcie przerobu mas oraz transporcie gotowych mas na stanowiska formowania lub wytwarzania rdzeni,
- dozowaniu i mieszaniu piasków świeżych i materiałów formierskich przy użyciu mieszarko-nasypywarek oraz mieszarek krążnikowych na hali rdzeniarni i hali formowania, a następnie dozowaniu wytworzonych mas bezpośrednio do skrzyń formierskich lub rdzennic, lub ich przekazaniu na stanowiska wykonania form lub rdzeni.

- Wykonanie rdzeni

Rdzenie wykonywane są w rdzeniarni przy użyciu oprzyrządowania w postaci rdzennic, ręcznie lub maszynowo na strzelarkach rdzeni, z mas formierskich ze spoiwami organicznymi i nieorganicznymi.

Wykonane rdzenie uzyskują wymaganą wytrzymałość w wyniku utwardzania chemicznego lub przez przedmuchiwanie CO₂. Dodatkowo na rdzenie nanoszone są płynne powłoki ochronne. Wykonane rdzenie przekazywane są na stanowiska formowania.

- Wykonywanie galanterii formierskiej z metalu

Wykonywanie galanterii z metalu (ochładzalniki, szpilki itp.) odbywa się przy użyciu prostych narzędzi do cięcia i szlifowania detali metalowych. Wykonana galanteria formierska przekazywana jest na stanowiska wykonania form.

- Wykonanie form

Do wykonania form oprócz mas formierskich i rdzeni wykorzystywane jest oprzyrządowanie formierskie w postaci skrzyń formierskich (także kokil do formowania walców), oprzyrządowanie modelowe, tj. modele i płyty podmodelowe oraz galanteria formierska (metalowa i ceramiczna). Formy wytwarzane są z mas formierskich następującymi metodami formowania:

a) formowanie ręczne:

- w masach wilgotnych bentonitowych (jako formy wilgotne i formy podsuszane),
- w masach sypkich chemicznie wiązanych ze spoiwami organicznymi i nieorganicznymi zagęszczanych przy użyciu narzędzi i maszyn tj.: ubijaki mechaniczno-pneumatyczne, narzucarki.

b) formowanie maszynowe w masach wilgotnych bentonitowych (jako formy wilgotne i podsuszane), przy zastosowaniu formierek wstrząsowo-prasujących.

Na formy nanoszone mogą być płynne powłoki wzmacniające lub ochronne następnie wypalane. Formy z mas chemicznie wiązanych mogą być dodatkowo suszone. Gotowe formy transportowane są na pola zalewania przy użyciuciągów rolkowych lub dźwignic.

- Zalewanie form

Zalewanie form ciekłym metalem o temp. 1260 – 1650°C dostarczonym przy użyciu kadzi i studzenie form po zalaniu odbywa się na wydzielonych polach zalewania w formowni. Wystudzone formy transportowane są do miejsc wybijania przy użyciu wózków szynowych,ciągów rolkowych i dźwignic.

- Wybijanie form

Wybicie form polega na usunięciu masy formierskiej ze skrzyń formierskich i oddzieleniu odlewów. Wybicie form prowadzi się na kratach wibracyjno-wstrząsowych. Zużyte masy formierskie i rdzeniowe transportem taśmowym lub kubełkowym są przekazywane do zbiorników masy zużytej celem regeneracji lub do zbiorników zwałowych celem usunięcia poza odlewnię. Odlewy po wybiciu w kontenerach lub luzem trafiają do dalszych operacji.

- Przerób zużytych mas formierskich i rdzeniowych

Przerób zużytych mas samoutwardzalnych ze spoiwem organicznym furanowym (mas furanowych) prowadzony jest w stacji regeneracji mas, której podstawowym elementem jest gniazdo regeneracji mechanicznej i wieża separacji piasków kwarcowego i chromitowego. Efektem regeneracji jest odzyskanie głównych składników mas, tj. piasku kwarcowego i chromitowego, w postaci regeneratów, które są recyklowane (kierowane z powrotem do urządzeń przygotowania mas).

Zużyte masy bentonitowe po klasyfikacji są tylko częściowo zawrócone do obiegu (bez regeneracji) jako tzw. masa obiegowa.

- Transport i magazynowanie materiałów formierskich

Objemuje rozładunek i przeładunek przy użyciu wózków widłowych, platformowych (spalinowych i akumulatorowych) i urządzeń pneumatycznych dostaw materiałów i ich magazynowanie oraz transport oprzyrządowania modelowego, materiałów formierskich, galanterii formierskiej i odpadów.

b) Formowanie i odlewanie metodą pełnej formy

• Przygotowanie materiałów i półproduktów do formowania

Do formowania Lost Form stosuje się suchy świeży piasek formierski (dostarczany z zewnątrz) lub obiegowy piasek regenerowany, jednorazowe styropianowe modele i układy wlewowe wykonane i dostarczone z modelarni styropianowej oraz zbiorniki układu wlewowego dostarczone z rdzeniarni.

• Wykonanie form

Formy wykonuje się z piasku formierskiego przy użyciu kontenerów formierskich oraz modeli i układów wlewowych ze styropianu. Formie nadaje się wymaganą wytrzymałość poprzez zagęszczenie piasku w kontenerze metodą wibracji i zasysania w podciśnieniu (jednorazowy model ze styropianu pozostaje w formie).

• Zalewanie i wybijanie form

Zalewanie (pełnej) formy odbywa się na wyznaczonym polu zalewania LF dostarczonym w kadzi z elektrostalowni metalem (staliwo i żeliwo) o temp. maks 1260-1600°C lub dostarczonym w kadzi z pieca tyglowego aluminium o temp. ok. 730 °C). Gazy odlotowe tworzone podczas destrukcji modelu styropianowego w czasie zalewania kontenera są odsysane w podciśnieniu. Po wyłączeniu podciśnienia i schłodzeniu form, kontenery są opróżniane z odlewów i piasku. Piasek z formowania LF zawracany jest do obiegu lub stanowi odpad. Odlewy przekazywane są do procesu oczyszczenia i wykańczania.

1.2.1.3. Proces oczyszczania i wykańczania odlewów – prowadzony w hali oczyszczalni

• Oczyszczanie wstępne odlewów

Na operację oczyszczania wstępnego odlewów składa się:

- oczyszczanie odlewów z pozostałości masy formierskiej tzw. śrutowanie przy użyciu śrutu stalowego w oczyszczarkach komorowych, komorowo-przelotowych, wirnikowych, wirnikowo-gąsienicowych i wirnikowo-tunelowo-przelotowych,
- usuwanie zbrojenia, układu wlewowego i nadlewów poprzez: uderzenie młotkami ręcznymi lub młotem pneumatycznym, upalenie przy pomocy palników acetylenowo-tlenowych lub urządzeń do cięcia plazmowego lub usuwanie w trakcie obróbki mechanicznej na obrabiarkach).

Odlewy wstępnie oczyszczone transportowane są przy użyciu dźwignic, wózków pneumatycznych, ciągników w miejsca wykonywania kolejnych operacji.

• Wykańczanie odlewów i naprawy

Wykańczanie odlewów obejmuje następujące czynności:

- szlifowanie przy użyciu szlifierek stacjonarnych elektrycznych (wahadłowych i dwutarczowych) oraz szlifierek ręcznych pneumatycznych (tarczowych i trzpieniowych),
- dłutowanie przy użyciu młotków pneumatycznych,
- spawanie produkcyjne i naprawy przez spawanie przy użyciu urządzeń spawalniczych typu prostownikowego (jedno i wielostanowiskowych) oraz półautomatów spawalniczych,
- prostowanie odlewów metodami statycznymi: przy pomocy obciążników lub prasy hydraulicznej.

• Obróbka cieplna odlewów

Obróbkę cieplną przeprowadza się w temperaturach od 250–1100 °C w kilkunastu piecach komorowych lub przepychowych na gaz ziemny i w piecu elektrycznym. Wykonuje się także hartowanie odlewów w wannach hartowniczych, w których czynnikiem chłodzącym jest woda lub olej oraz sorbityzację w urządzeniu do sorbityzacji.

• Oczyszczanie ostateczne odlewów

Obejmuje śrutowanie końcowe powierzchni odlewu przy zastosowaniu śrutu stalowego w oczyszczarkach. Odlewy po oczyszczeniu ostatecznym mogą być poddane naprawie drobnych wad odlewniczych tworzywami (tzw. metalami molekularnymi) i na żądanie klienta zabezpieczeniu antykorozyjnemu (jak niżej). Odlewy po tej operacji stanowią produkt na sprzedaż (wyrób) lub produkt do dalszego przetworzenia, tj. obróbki mechanicznej.

- Zabezpieczanie antykorozyjne odlewów

Wybrane partie odlewów malowane są ręcznie lub zanurzeniowo farbą antykorozyjną na stanowisku malowania. Sporadycznie stosowane są także powłoki antykorozyjne do ochrony czasowej nanoszone zanurzeniowo lub przez pędzlowanie.

- Magazynowanie, pakowanie i załadunek wyrobów

Obejmuje magazynowanie, pakowanie i zabezpieczanie na czas transportu oraz załadunek wyrobów na środki transportu przewoźnika.

1.2.2. Procesy prowadzone w instalacjach pozostałych nie wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

1.2.2.1. Proces obróbki mechanicznej i montażu – prowadzony w halach obróbki mechanicznej (obiekty obróbki walców i obróbki lekkiej)

- Obróbka mechaniczna (skrawanie, szlifowanie cięć)

Obejmuje toczenie przy użyciu tokarek zwykłych kłowych i numerycznych, wiercenie i frezowanie przy użyciu frezarek i centrów frezarskich oraz szlifowanie przy użyciu szlifierek i cięcie przy użyciu pił.

- Spawanie, napawanie i czyszczenie powierzchni

Obejmuje spawanie elektryczne elektrodami otulonymi lub drutem spawalniczym w osłonach gazu przy użyciu urządzeń spawalniczych i maszyn do napawania, oczyszczanie przy użyciu oczyszczarki,

- Montaż wyrobów i zabezpieczanie antykorozyjne

Obejmuje montaż armatury i części maszyn przy użyciu narzędzi ręcznych oraz malowanie ręczne i/lub zabezpieczanie powierzchni przy użyciu środków do konserwacji powierzchni.

- Magazynowanie, pakowanie i załadunek wyrobów

Obejmuje magazynowanie, pakowanie i zabezpieczanie na czas transportu oraz załadunek wyrobów na środki transportu przewoźnika.

1.2.2.2. Proces wytwarzania modeli – prowadzony w hali modelarni

a) Wytwarzanie modeli z drewna

- Wytwarzanie i remont oprzyrządowania modelowego z drewna

Operacja obejmuje obróbkę drewna (cięcie, struganie, szlifowanie, frezowanie, toczenie, wiercenie) przy użyciu strugarek, tokarek, frezarek, szlifierek itp. i montowanie części modeli w jedną całość. Dodatkowe czynności to szpachlowanie, malowanie modeli ręczne lub pneumatyczne w kabinie malarskiej oraz montaż modeli na płytach podmodelowych i wykonywanie oznakowania dla odlewu.

- Wytwarzanie modeli z tworzyw sztucznych

Obejmuje wykonanie elementów modeli i oznakowania modeli, które następnie montowane są w/na modelach z drewna. Podstawowe czynności to przygotowanie form z drewna, zalewania form komponentami tworzyw (żywicy epoksydowej i utwardzacza) oraz szlifowanie.

- Magazynowanie oprzyrządowania

Polega na rozładunku dostarczonego oprzyrządowania modelowego, jego magazynowaniu oraz załadunku i wydaniu do produkcji lub klientowi.

b) Wytwarzanie modeli styropianowych

- Wykonywanie modeli i układów wlewowych

Modele wykonuje się w obiekcie modelarni styropianowej poprzez spienianie polistyrenu granulowanego przy użyciu matryc odwzorowujących kształt odlewu. Matryce podgrzewane są w autoklawach elektrycznych, a następnie chłodzone wodą.

- Wykonywanie zespołów modeli

Gotowe modele styropianowe pokrywane są pokryciem ceramicznym i suszone. Układy wlewowe do form wykonuje się poprzez ich wycinanie przecinarką strunową z gotowego styropianu. Styropianowe modele i układy wlewowe są łączone w bloki (zespoły) poprzez klejenie.

- Przechowywanie modeli styropianowych i matryc

Metalowe matryce i gotowe zespoły modelowe są przechowywane w ob. modelarni styropianowej.

I.2.2.3. Proces badania materiałów, produktów procesowych i wyrobów – prowadzony w pomieszczeniach laboratorium zakładowego

Obejmuje wykonywanie badań składu chemicznego metali metodami instrumentalnymi, wykonywanie badań wytrzymałościowych i nieniszczących odlewów oraz wykonywanie badań własności materiałów i mas formierskich metodami fizycznymi.

I.2.2.4. Operacja topienia aluminium w piecu tyglowym

Topienie aluminium (wsad w postaci gąsek lub odpadów aluminium modyfikowany w razie potrzeby przy użyciu dodatków) odbywa się w gazowym piecu tyglowym przechylnym CTG-13/90 o pojemności roboczej 250 kg/Al w temp. 700-760 °C. Maksymalna wydajność pieca to 0,68 Mg wytopu na dobę tj. 190 Mg wytopu na rok.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów i surowców, paliw i energii

I.3.1. Rodzaj wykorzystywanych surowców i materiałów

Tabela nr 1a. Zużycie surowców i materiałów w instalacjach wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Surowiec / materiał podstawowy	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok] dla zdolności produkcyjnej ¹⁾
Proces wytapiania metalu - oddział Elektrostalowni			
1.	Złom stalowy ogółem w tym zakupiony w tym własny obiegowy	Surowiec wsadowy do pieców topialnych	19 500
2.	Dodatki stopowe (żelazostopy itp.)		10 000
3.	Surówka odlewnicza		9 500
4.	Ruda żelaza		1 200
5.	Odtleniacze (aluminium, żelazoaluminium)	Do odtleniania metalu	1 050
6.	Materiały żużlotwórcze (fluoryt, boksyt, wapno palone)	Do oodżuzlania kąpieli	35
7.	Nawęglacze (koks stabiliz., węgiel arburyt)	Do nawęglania metalu	1 050
8.	Elektrody grafitowe	Do pieców topialnych	230
9.	Materiały ogniotrwałe (kształtki, masy ogniotrwałe, gliny palona i mielona)	Do wyłożenia pieców i kadzi	160
10.	Zасыпки do kadzi	Zасыпки do kadzi	1 300
RAZEM			140
Proces formowania i odlewania - oddział Formowania			
11.	Piaski formierskie w tym: - kwarcowe, oliwinowe, chromitowe - piaski powleczone	Osnowa do wytwarzania mas	25 000
12.	Lepiszczka (bentonit)	Materiał wiążący do wytwarzania mas	1000
13.	Spoiva razem w tym: - szkło wodne - żywice (furanowe, alkidowe, fenolowe)		700
14.	Utwardzacze i katalizatory		140
15.	Dodatki (pył grafitowo-węglowy, plastyfikatory, dekstryna)	Materiał do wytwarzania mas	120
16.	Powłoki i oddzielacze do form i rdzeni	Materiały do	110

17.	Rozcieńczalniki do powłok	pokrywania form i rdzeni	25
18.	Zasyпки do form	Materiały do form	17
19.	Galanteria formierska metalowa (pręty, rury, szpilki formierskie)		60
20.	Galanteria formierska pozostała (kształtki np. rurki, kolanka itp.)		250
21.	Kity szpachlowe, szpachlówki i ich rozcieńczalniki	Materiały do uzup. ubytków modeli	0,5
RAZEM			~ 27 440
Proces oczyszczania i wykańczania odlewów - oddział Oczyszczalni			
22.	Elektrody i drut spawalniczy	Do spawania	20
23.	Śrut stalowy	Do śrutowania	170
24.	Olej hartowniczy	Do hartowania	20
25.	Farby i rozcieńczalniki	Do malowania	6,8
RAZEM			~ 277

Objaśnienia:

¹⁾ zdolność produkcyjna 10 000 Mg/rok odlewów wytworzonych surowych netto

Tabela nr 1b. Zużycie surowców i materiałów w instalacjach pozostałych

Lp.	Surowiec / materiał podstawowy	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok] dla zdolności produkcyjnej ¹⁾
Proces wytwarzania modeli - Modelarnia			
1.	Drewno (tarcica, płyty stolarskie itp.)	Do wykonania elementów modeli	130
2.	Żywice i utwardzacze epoksydowe		1
3.	Blachy i detale metalowe	Do montażu modeli	2
4.	Farby i rozcieńczalniki	Do malowania modeli	3,6
5.	Kity szpachlowe i szpachlówki i ich rozcieńczalniki Kleje do drewna	Do szpachlowania i klejenia modeli	2
RAZEM			~ 139
Proces wytwarzania modeli – Modelarnia Styropianowa			
6.	Polistyren granulowany	Do wytwarzania modeli i układów wlewowych	2,6
7.	Styropian		0,4
8.	Klej do polistyrenu	Do klejenia zespołów modelowych	0,035
9.	Pokrycie ceramiczne (powłoka)	Do pokrywania modeli styropianowych	30
RAZEM			~ 33
Proces obróbki mechanicznej i montażu – Obróbka Mechaniczna			
10.	Materiały spawalnicze (elektrody, drut spawalniczy, stelit)	Do spawania armatury	5,3
11.	Narzędzia skrawające i tarcze ściernie	Do obróbki mechan. odlewów	9,0
12.	Farby i rozcieńczalniki	Do malowania armatury	1,5
RAZEM			~ 15,8
Operacje pozostałe (topienie aluminium, pakowanie)			
13.	Aluminium (gąski lub odpady aluminium)	Do pieca tyglowego	190
14.	Opakowania (z drewna, metalu, tworzyw sztucznych, papieru)	Do pakowania i zabezpieczania	56
RAZEM			246

Objaśnienia:

¹⁾ zdolność produkcyjna 10 000 Mg/rok odlewów wytworzonych surowych netto

Tabela nr 2. Zużycie energii i paliw

Lp.	Nośnik energii	Zastosowanie	Zużycie dla zdolności produkcyjnej	
			przez instalacje IPPC ¹⁾	przez instalacje pozostałe
1.	Energia elektryczna	Do zasilania instalacji i urządzeń	28 250 MWh/rok	6 800 MWh/rok
2.	Gaz ziemny	Do zasilania urządzeń technologicznych i grzewczych	4 515 000 m ³ /rok	182 000 m ³ /rok
3.	Węgiel (koks)	Do wytopienia metalu	10 Mg/rok	-
4.	Sprężone powietrze	Do transportu pneumatycznego	28 000 000 m ³ /rok	1 200 000 m ³ /rok

		i zasilania urządzeń		
5.	Tlen	Do spawania i upalania	350 000 m ³ /rok	1 000 m ³ /rok
6.	Acetylen	Do spawania i upalania	32 000 kg/rok	300 kg/rok
7.	Dwutlenek węgla	Do wytwarzania form i rdzeni	280 000 kg/rok	-

Objaśnienia:

¹⁾ Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego razem tj.: wytapianie metalu (Elektroсталowania), formowanie i odlewanie (Formownia), oczyszczanie i wykańczanie odlewów (oczyszczalnia).

I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Woda na potrzeby chłodzenia w instalacjach pozostałych wykorzystywana jest do uzupełniania strat w obiegu chłodniczym pieców do wytopu staliwa, pieców grzewczych, sprężarek w rozdzielniach oraz do chłodzenia matryc modeli styropianowych.

Woda na potrzeby technologiczne w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wykorzystywana jest do:

- hartowania odlewów w wannach hartowniczych,
- zraszania i mycia hal produkcyjnych,
- odpylania w urządzeniach odpylających,
- nawilżania mas w mieszarkach masy.

Woda na cele inne w instalacjach pozostałych wykorzystywana jest do przygotowania wody przemysłowej, tj. do płukania filtrów wody przemysłowej.

Podstawowym źródłem zasilania instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym w wodę technologiczną są ścieki zawracane (w tym wody z odwodnienia terenu Huty siecią drenażową), których parametry umożliwiają ich wykorzystanie jako wodę technologiczną. W wypadku niewystarczającej ilości ścieków oraz wód z odwodnienia, instalacja jest zasilana w wodę świeżą z ujęcia wód powierzchniowych lub podziemnych.

W związku z nierównomiernością poboru wód z poszczególnych źródeł zasilania, Zakład nie ma możliwości ustalenia indywidualnie ilości wody pochodzącej z poszczególnych źródeł.

Tabela nr 3. Zużycie wody ogółem na potrzeby HUTY MAŁAPANEW Sp. z o. o.

Lp.	Źródło zaopatrzenia w wodę do celów technologicznych	Woda do celów przemysłowych [m ³ /rok]		
		Na potrzeby chłodzenia	Na potrzeby technologiczne	Na inne cele
1.	własne ujęcie wód podziemnych	120 000	226 000	10 000
2.	rzeka Mała Panew			
3.	ścieki zawracane (w tym wody z odwodnienia terenu Huty siecią drenażową)			
4.	Ogółem:	120 000	226 000	10 000
	w tym instalacje IPPC	-	223 000	-

Pobór wód dla potrzeb Zakładu do celów technologicznych instalacji objętych niniejszym pozwoleniem uregulowany został w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

I.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów – odzysku odpadów

I.5.1. Rodzaje i ilości odpadów przyjmowanych z zewnątrz oraz własnych odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez odzysk w procesach: R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali, R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, R10 - obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska oraz R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), określone zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz miejsca ich magazynowania i dopuszczalne metody odzysku

Tabela nr 4. Rodzaj i ilość odpadów przyjmowanych w ciągu roku z zewnątrz oraz własnych przewidzianych do przetworzenia poprzez odzysk w ciągu roku, miejsca ich magazynowania oraz dopuszczalne metody odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Pochodzenie odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)	Miejsce i sposób magazynowania	Dopuszczone metody odzysku
1.	ex 10 01 01	Żużle i popioły paleniskowe ze spalania węgla	Własne	1,5	Nie magazynowane. Po wytworzeniu, z miejsc zbiórki, przekazywane do przetworzenia.	R5 poza instalacjami
2.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (stalownicze)	Własne	50		
3.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte elektrody grafitowe)	Własne	15		R5 wykorzystane do nawęglania wsadu w procesie wytopu metalu w piecach łukowych
4.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania	Własne	250	Miejsce nr 6 Miejsce przy ob. nr 64a (w kontenerach)	R5 poza instalacjami
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Własne	100		
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Własne Przyjęte Razem	9 500 1 000 10 500	Miejsce nr 3 Plac złomu - ob. 43 (luzem)	R13, R4 wykorzystane jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metalu w piecach łukowych lub/i indukcyjnych
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (tlenki żelaza z upalania)	Własne	20	Miejsce nr 3 Plac złomu – ob.43 (w pojemniku)	
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Własne Przyjęte Razem	36 3 39	Miejsce nr 4 Miejsce w ob. 45 hala A (w pojemniku)	
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Własne	1,5	Miejsce nr 3 Plac złomu - ob. 43 (w pojemniku)	
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Własne	10		
11.	15 01 04	Opakowania z metalu	Własne	5,5	Miejsce nr 3 Plac złomu - ob. 43 (luzem)	
12.	16 01 17	Metale żelazne	Przyjęte	700		
13.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Własne	350	Miejsce nr 3 Plac złomu - ob. 43 (w kontenerze)	R5 poza instalacjami
14.	ex 16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (tygłe laboratoryjne)	Własne	1,0	Nie magazynowane. Po wytworzeniu, z miejsc zbiórki, przekazywane do przetworzenia.	R5 wykorzystane jako materiał żużlotwórczy w procesie wytopu metalu w piecach łukowych
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Własne	50		
16.	17 01 02	Gruz ceglany	Własne	50		
17.	17 04 02	Aluminium	Własne Przyjęte Razem	25 165 190	Miejsce nr 4 Miejsce w ob. 45 hala A (w pojemniku)	R13, R4 wykorzystywane jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metalu w piecu tyglowym
18.	17 04 05 lub	Żelazo i stal Inne nie wymienione odpady	Własne Przyjęte	500 8 000	Miejsce nr 3 Plac złomu - ob. 43	R13, R4 wykorzystane

	12 01 99	(złom stalowy)	Razem	8 500	(luzem)	jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metalu w piecach łukowych lub/i indukcyjnych
19.	17 04 07 lub 17 04 02	Mieszanki metali (odpady metali nieżelaznych) Aluminium	Własne Przyjęte Razem	20 20 40	Miejsce nr 4 Miejsce w ob. 45 hala A (w pojemniku)	R13, R4 wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metalu w piecach łukowych lub/i indukcyjnych
20.	19 09 02	Osady z klarowania wody	Własne	60	Nie magazynowane. Po wytworzeniu, z miejsc zbiórki, przekazywane do przetworzenia.	R10 poza instalacjami
21.	19 12 02	Metale żelazne	Przyjęte	300	Miejsce nr 3 Plac złomu - ob. 43 (luzem)	R13, R4 wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metalu w piecach łukowych lub/i indukcyjnych

I.5.2. Instalacje i miejsca przetwarzania odpadów oraz rodzaje odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela nr 5.

Lp.	Obiekt	Nazwa instalacji lub miejsca przetwarzania odpadów	Symbol procesu odzysku	Kod odpadu poddawanego procesowi przetwarzania	Kod odpadu powstającego podczas procesu odzysku
W INSTALACJI WYMAGAJĄCEJ UZYSKANIA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO					
I.	ob. 45 Hala A i B	Instalacja do wytopu metalu (piece łukowe i piece indukcyjne)	R5	10 02 99, ex 16 11 06 ¹⁾	10 02 01 10 09 10
			R4, R13	12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 17, 12 01 99 ²⁾ , 15 01 04, 16 01 17, 17 04 05, 17 04 07, 19 12 02,	
II.	ob. 45 Hala BC1	Instalacja do topienia aluminium (piec tyglowy)	R4	17 04 02	17 04 07
POZA INSTALACJAMI					
I.	Nie ustala się	Poza instalacjami różne miejsca na terenie zakładu	R5	ex 10 01 01 ³⁾ , 10 02 01, 10 09 06, 10 09 08, 16 11 04, 17 01 01, 17 01 02	-
			R10	19 09 02	

Objaśnienia:

- 1) dot. tygli laboratoryjnych
- 2) dot. złomów metali
- 3) dot. żużli i popiołów paleniskowych

I.5.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów

Odzysk odpadów przez HUTĘ MAŁAPANEW Sp. z o.o. odbywa się:

1) w instalacjach:

- a) instalacja I – piece łukowe i indukcyjne do wytopu metali - instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego

W instalacji tej prowadzony jest:

- odzysk odpadów metalicznych stanowiących wsad do ww. pieców - proces R4 (recykling metali i związków metali)
- odzysk odpadów niemetalicznych stanowiących źródło węgla i krzemionki do ww. pieców - proces R5 (recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, tj. węgla, składników żużlotwórczych i termoizolacyjnych)

Maksymalna moc przerobowa instalacji:

- dla odzysku metali i związków metali w procesie R4 - 19 500 Mg/rok odpadów, w tym 9500 Mg/rok odpadów własnych i 10 000 Mg/rok odpadów przyjmowanych z zewnątrz;
- dla odzysku innych materiałów nieorganicznych w procesie R5 – maksymalnie 16 Mg/rok odpadów własnych.

- b) instalacja II – piec tyglowy do topienia aluminium - instalacja pozostała

W instalacji tej prowadzony będzie:

- odzysk odpadów aluminium stanowiących wsad do ww. pieców - proces R4 (recykling metali i związków metali)

Maksymalna moc przerobowa instalacji:

- dla odzysku aluminium w procesie R4 – maksymalnie 190 Mg/rok odpadów, w tym maksymalnie 25 Mg/rok odpadów własnych i 165 Mg/rok odpadów przyjmowanych z zewnątrz.

2) poza instalacjami:

- a) odzysk odpadów nieorganicznych w procesie utwardzania powierzchni terenu – proces R5;
b) odzysk odpadów nieorganicznych na powierzchni ziemi przynoszącej korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska – proces R10.

Odzysk odpadów w piecach do wytapiania metalu przebiega następująco:

- odpady złomów żelaza i jego stopów (własne i obce) magazynowane są w miejscu magazynowania nr 3 (plac złomu przy ob. nr 43) w wydzielonych boksach, a odpady złomów nieżelaznych własne i obce magazynowane są w miejscu magazynowania nr 4 (miejsce w obiekcie nr 45 hala A), z tych miejsc są pobierane, ważone i ładowane do koszy wsadowych lub pojemników;
- wsad metalowy, wolny od olejów, smarów i wilgoci, skompletowany zgodnie z normami wsadowymi dla staliw i żeliwa, w koszach wsadowych lub pojemnikach transportowany jest do elektrostalowni i ładowany do pieców do wytopu staliwa przy użyciu suwnicy (piece łukowe) lub ręcznie (piece indukcyjne);
- wsad jest topiony w temperaturze 1500 – 1600 ° C. W czasie topienia dodawane są dodatki stopowe (żelazostopy, itp.), nawęglacze i składniki żużlotwórcze. Skład ciekłego metalu jest korygowany poprzez wprowadzenie do pieca dodatkowych materiałów stopowych. Pozostałe odpady poddawane odzyskowi (materiały ceramiczne, szkło z opakowań szklanych, zużyte elektrody grafitowe) są dodawane do pieca w trakcie wytopu. W miarę roztapiania wsad przesuwa się samoczynnie w głąb tygla, a na powierzchnię wypływa żużel.

Odzysk odpadów w piecu do topienia aluminium odbywa się następująco:

- odpad aluminium magazynowany jest w miejscu magazynowania nr 4 (miejsce w obiekcie nr 45 hala A) i z tego miejsca jest pobierany, ważony i ładowany do pojemnika, a następnie

- transportowany i ładowany do pieca tyglowego przechylnego o pojemności roboczej tygla ok. 250 kg Al i wydajności topienia maksymalnie 0,17 Mg Al./h i maksymalnie 0,68 Mg/dobę;
- odpad jest topiony w temp. 700-760°C. W razie potrzeby dodawane są dodatki modyfikujące.

Transport odpadów do kolejnych posiadaczy odpadów będzie prowadzony poprzez firmy zewnętrzne, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia i zagrożenia, które mogą powodować odpady.

Odpady przewidziane do przetworzenia powinny być magazynowane w sposób nie powodujący uciążliwości dla środowiska oraz w sposób, który nie spowoduje zmiany właściwości odpadów.

I.6. Warunki magazynowania odpadów w ramach prowadzonej działalności przetwarzania odpadów

I.6.1 Miejsca magazynowania odpadów wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności

Tabela nr 6.

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie w danym obiekcie magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) w danym obiekcie magazynowania
1.	Plac złomu przy ob. nr 43	2 400	2 400
2.	Miejsce w ob. nr 45 hala A	15	15

I.6.2. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku oraz łączne masy odpadów

Tabela nr 7.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w ramach przetwarzania	
			w tym samym czasie	w okresie roku
I. Plac złomu przy obiekcie nr 43				
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	300	10 500
2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	4	20
3.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,5	1,5
4.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	3,0	10
5.	15 01 04	Opakowania z metali	0,5	5,5
6.	16 01 17	Metale żelazne	25	700
7.	17 04 05 lub 12 01 99	Żelazo i stal lub Inne niewymienione odpady	100	8 500
8.	19 12 02	Metale żelazne	25	300
9.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych	25	350
łącznie nie więcej niż:			483	20 387
II. Miejsce w obiekcie nr 45 hala A				
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1	36
2.	17 04 02	Aluminium	10	165
3.	17 04 07	Mieszanki metali	2	40
łącznie nie więcej niż:			13	241

3. Punkt II. pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„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 oraz ich charakterystyka, czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 8.

Lp.	Nr źródła	Nazwa źródła emitującego zanieczyszczenia	Nr emitora	Charakterystyka					
				Czas emisji ze źródła	Wysokość emitora	Średnica wylotowa emitora	Prędkość wylotowa	Temp. wylot.	Urządzenia redukujące emisję
				[h/rok]	[m]	[m]	[m/s]	[K]	
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego									
1.	2	Piec grzewczy komorowy nr 2	2	4500	11 /o	0,4x0,48	1,8	495	-
2.	3	Piec grzewczy komorowy nr 4	3	4500	11 /o	0,4x0,48	1,8	495	-
3.	4	Piec grzewczy komorowy nr 5	4	4500	11 /o	0,4x0,48	1,8	495	-
4.	5/1	Piec grzewczy komorowy nr 7	5	2500	25 /o	0,8	4,9	305	-
	5/2	Piec grzewczy komorowy nr 8		4500*					
	5/3	Piec grzewczy komorowy nr 9		4500					
5.	7/1	Stanowiska upalania nadlewów – 3 szt.	7	3100*	15 /o	0,9	17,8	292	-
	7/2	Kabina spawalnicza nr 15		3100					
6.	8/1	Kabiny spawalnicze nr 14 i 16	8	2100*	13 /z	0,7	12,9	298	-
	8/2	Stanowiska upalania nadlewów – 2 szt.		1700					
	8/3	Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.		1500					
7.	12	Stanowiska cięcia plazmą – 2 szt.	12	1000	15 /o	0,7	17,3	292	-
8.	13/1	Oczyszczarka komorowa OPK-2000 nr 100	13	2000*	20/z	0,8	17,7	302	4 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO-45)
	13/2	Kabina spawalnicza nr 1		1700					
	13/3	Szlifierki wahadłowe - 5 szt.		2000					
9.	14	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 16	14	3000	15 /o	0,9	3,9	546	-
10.	15	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 19	15	4000	15 /o	0,9	4,1	546	-
11.	16/1	Kabiny spawalnicze – 8 szt.	16	2000*	10 /o	0,75	19,6	289	3 x odpylacz mokry

	16/2	Szlifierki dwutarczowe - 2 szt.		2000					przewalowy OPBm 10 (ZO-46)
	16/3	Szlifierka wahadłowa		2000					
12.	17	Oczyszczarka OWPK-10 000 nr 102	17	3000	10 /o	0,8	21,2	294	Cyklon + 4 x odpylacz mokry przewalowy OPBm 10 (ZO-47)
13.	18	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 21	18	4000	21 /o	1,2	1,2	573	-
14.	20/1	Oczyszczarka OWPK - 4 nr 98	20	2000*	10 /o	0,65	24,3	295	1 x cyklon + 5 x odpylacz mokry przewalowy OPBm-10 (ZO-49)
	20/2	Oczyszczarka OWPK-4 nr 91		2000					
	20/3	Kabiny spawalnicze nr 12 i 13		2000					
	20/4	Szlifierki wahadłowe – 5 szt.		2000					
15.	21/1	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 17	21	4000*	25 /o	0,5	5,0	315	-
	21/2	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 18		4000					
16.	22/1	Stanowiska szlifierek wahadłowych -3 szt.	22	2000*	13 /o	0,5	13,4	297	-
	22/2	Stanowisko upalania nadlewów – 1 szt.		1800					
17.	23	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 15	23	4700	12,5/o	1,0	2,8	495	-
18.	24	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 23	24	4000	12,5/z	1,0	2,8	495	-
19.	25	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 14	25	4000	12,5/o	1,0	2,8	495	-
20.	27/1	Oczyszczarka OWG-08 nr 104	27	1800*	15 /z	0,9	9,6	298	1 x cyklon + 3 x odpylacz mokry przewalowy OPBm-10 (ZO-50)
	27/2	Szlifierki wahadłowe – 3 szt.		1800					
21.	28/1	Oczyszczarka OWPK-25 nr 105	28	1800*	15 /o	0,9	9,8	298	1 x cyklon + 3 x odpylacz mokry przewalowy OPBm-10 (ZO-51)
	28/2	Szlifierki wahadłowe – 3 szt.		1500					
22.	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	30	2600	20 /o	1,0	13,3	291	Filtr tkaninowy Flat Bag (ZO-52)
23.	31	Stanowisko kowalskie	31	1500	5/o	0,3	0,3	453	-
24.	32	Suszarka form nr 5	32	1500	14 /o	0,7	5,9	692	-
25.	34	Suszarka rdzeni nr 2	34	2700	9 /o	0,3	1,7	347	-
26.	35	Wentylacja kanału w hali D (z krat WKMS-2,5-1050 nr 5 i WKM-4-1216 nr 6)	35	2000	13 /o	0,64	14,3	293	-
27.	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	36	800	15 /o	0,5	0,8	460	-

28.	38.	Odciąg gazów z zalewania	38	1000	15,3/o	0,2	7,1	293	-
29.	39/1	Odciąg z urządzeń formowni	39.	2000	15,5/o	0,315	14,2	313	Filtr workowy OP-6-1,5 (ZO-60)
	39/2	Oczyszczarka OPI-100, szlifierka dwutarczowa		2000	15,5/o				-
	39/3	Piec do regeneracji piasku		2000	15,5/o				-
30.	44	Wentylacja kanału w hali D1 (z krat WKM-4-1216 nr 7 i WKM-4-2012 nr 8)	44	2000	15 /o	0,63	9,0	294	-
31.	47/1	Piec indukcyjny firmy ABB nr 4	47	2200*	17 /o	0,7	11,3	296	Filtr tkaninowy NSF – 611 (ZO-53)
	47/2	Piec indukcyjny firmy ABB nr 5		2000					
32.	48/1	Piec łukowy nr 6	48	4700*	4x16/o	4 x 1,4	18,1	298	Filtry tkaninowe NSF 671/816 4 szt. (ZO-54)
	48/2	Piec łukowy nr 7		3000					
33.	50	Instalacja regeneracji mas formierskich	50	4000	16 /o	0,63	19,6	291	Filtr tkaninowy Flat Bag (ZO-58)
34.	51	Odciąg z mieszarek i urządzeń przygotowania masy	51	2300	18 /o	0,98	16,4	296	5 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO-55)
35.	52	Odciąg z przenośników taśmowych i zasypu mechanicznego materiałów pylastych	52	2600	18 /o	0,8	12,4	300	5 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO-56)
36.	53	Odciąg z transportu mas zwrotnych	53	2600	18 /o	0,8	24,8	300	Filtr tkaninowy Flat Bag (ZO-59)
37.	54	Odciąg z wanny hartowniczej	54	400	7 /o	0,25	2,0	323	-
38.	55	Stanowisko cięcia plazmą nr 1	55	1600	10 /o	0,5	26,7	306	-
39.	57	Stanowisko cięcia plazmą nr 3	57	1600	10 /o	0,5	26,7	306	-
40.	59	Kabiny spawalnicze – 2 szt.	59	1800	12 /o	0,6	5,4	313	-
Instalacje pozostałe									
41	37	Piec tyglowy przechylny CTG-13/90	37	1000	15/o	0,5	2,7	443	-
42.	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywicy	60	2000	8,5/o	0,315	22,6	293	-
43.	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	63	1000	7/o	0,5 x 0,5	26,2	293	Filtr węglowy + Filtr podłogowy Paint-Stop / PS-50/(FR-1)
44.	65	Wentylacja modelarni styropianowej (I)	65	2000	3,5/o	0,6	3,8	232	-
45.	66	Wentylacja modelarni styropianowej (II)	66	2000	3,5/o	0,6	2,8	232	-
46.	74	Oczyszczarka OWD-1000 nr 640	74	2000	9,5/o	0,60	4,8	293	1 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO 19)

47.	75/1	Maszyny do napawania typu Messer nr 1, 2, 3	75	2000*	9/o	0,33 x 0,50	7,6	295	-
	75/2	Kabina spawalnicza –2 szt.		2000					
	75/3	Stanowisko stelliteowania		2000					
48.	76	Kabina spawalnicza	76	2200	13,5/z	0,50	1,1	293	-
49.	77	Kabina malarska	77	400	10/o	0,80	9,1	293	-

Objaśnienia:

* - czas pracy emitora

o - oznaczono wylot emitora otwarty,

z - oznaczono wylot emitora zadaszony.

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 9.

Lp.	Nr emitora	Nr źródła	Nazwa źródła emitującego zanieczyszczenie	Emisja zanieczyszczeń do powietrza		
				Zanieczyszczenie	Nr CAS	Wielkość emisji dla emitora [kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego						
1.	2	2	Piec grzewczy komorowy nr 2	Pył ogółem	-	0,0009
				SO ₂	7446-09--5	0,0048
				NO ₂	10102-44-0	0,0768
				CO	630-08--0	0,0216
2.	3	3	Piec grzewczy komorowy nr 4	Pył ogółem	-	0,0009
				SO ₂	7446-09--5	0,0048
				NO ₂	10102-44-0	0,0768
				CO	630-08--0	0,0216
3.	4	4	Piec grzewczy komorowy nr 5	Pył ogółem	-	0,0009
				SO ₂	7446-09--5	0,0048
				NO ₂	10102-44-0	0,0768
				CO	630-08--0	0,0216
4.	5	5/1 5/2 5/3	Piec grzewczy komorowy nr 7 Piec grzewczy komorowy nr 8 Piec grzewczy komorowy nr 9	Pył ogółem	-	0,0033
				SO ₂	7446-09--5	0,0174
				NO ₂	10102-44-0	0,2790
				CO	630-08--0	0,0785
<i>Emisja ze źródła 5/1, 5/2, 5/3 = 1/3 emisji z emitora</i>						
5.	7	7/1 7/2	Stanowiska upalania nadlewów – 3 szt. Kabina spawalnicza	Pył ogółem	-	0,6000
				NO ₂	10102-44-0	0,1140
				CO	630-08--0	0,0330
<i>Emisja ze źródła = 1/2 emisji z emitora</i>						
6.	8	8/1 8/2 8/3	Odciąg z kabin spawalniczych nr 14 i 16 Stanowiska upalania nadlewów – 2 szt. Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.	Pył ogółem	-	0,300
				NO ₂	10102-44-0	0,2280
				CO	CAS 630-08-0	0,0110
<i>Emisja pyłów razem ze źródeł 8/1, 8/2 = 1/2 emisji z emitora, a ze źródła 8/3 = 1/2 emisji z emitora, emisja gazów z 8/1, 8/2= po 1/2 emisji z emitora</i>						
7.	12	12	Stanowiska cięcia plazmą – 2 szt.	Pył ogółem	-	0,800
				NO ₂	10102-44-0	0,590
				CO	630-08--0	0,160
8.	13	13/1 13/2 13/3	Oczyszczarka komorowa OPK - 2000 nr 100 Kabina spawalnicza Szlifierki wahadłowe – 5 szt.	Pył ogółem	-	1,000
				NO ₂	10102-44-0	0,0430
				CO	630-08--0	0,0200
<i>Emisja pyłu ze źródła 13/1 = 1/3 emisji z emitora, a z 13/2 i 13/3 razem = 2/3 emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy emisji ze źródła 13/2=emisji z emitora.</i>						
9.	14	14	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 16	Pył ogółem	-	0,0033
				SO ₂	7446-09--5	0,0184
				NO ₂	10102-44-0	0,4416

				CO	630-08--0	0,0621
10.	15	15	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 19	Pył ogółem	-	0,0033
				SO ₂	7446-09--5	0,0184
				NO ₂	10102-44-0	0,4416
				CO	630-08--0	0,0621
11.	16	16/1	Kabiny spawalnicze – 8 szt.	Pył ogółem	-	0,6000
		16/2	Szlifierki dwutarczowe – 2 szt.	NO ₂	10102-44-0	0,0940
		16/3	Szlifierka wahadłowa	CO	630-08--0	0,0220
				<i>Emisja pyłu ze źródła 16/1 = 1/4 emisji z emitora, a ze źródła 16/2 = 3/4 emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy źródła 16/1 = emisji z emitora.</i>		
12.	17	17	Oczyszczarka OWPK-10 000 nr 102	Pył ogółem	-	2,000
13.	18	18	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 21	Pył ogółem	-	0,0021
				SO ₂	7446-09--5	0,0112
				NO ₂	10102-44-0	0,1792
				CO	630-08--0	0,0504
14.	20	20/1	Oczyszczarka OWPK-4 nr 98	Pył ogółem	-	2,5000
		20/2	Oczyszczarka OWPK-4 nr 91	NO ₂	10102-44-0	0,0430
		20/3	Kabiny spawalnicze nr 12 i 13	CO	630-08--0	0,0200
		20/4	Szlifierki wahadłowe – 5 szt.			
				<i>Emisja pyłu z 20/1 = 1/3 emisji z emitora, emisja pyłu z 20/2 = 1/3 emisji z emitora, emisja pyłu z 20/3 i 20/4 razem = 1/3 emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy źródła 20/3 = emisji z emitora</i>		
15.	21	21/1	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 17	Pył ogółem	-	0,0041
		21/2	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 18	SO ₂	7446-09--5	0,0224
			NO ₂	10102-44-0	0,5376	
			CO	630-08--0	0,0756	
				<i>Emisja ze źródła 21/1, 21/2 = 1/2 emisji z emitora</i>		
16.	22	22/1	Stanowiska szlifierek wahadłowych – 3 szt.	Pył ogółem	-	0,3000
		22/2	Stanowisko upalania nadlewów -1szt.	NO ₂	10102-44-0	0,0150
			CO	630-08--0	0,0300	
				<i>Emisja pyłów ze źródła 22/1, 22/2 = 1/2 emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy tylko emisji ze źródła 22/2 = emisji z emitora.</i>		
17.	23	23	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 15	Pył ogółem	-	0,0036
				SO ₂	7446-09--5	0,0200
				NO ₂	10102-44-0	0,3840
				CO	630-08--0	0,0675
18.	24	24	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 23	Pył ogółem	-	0,0036
				SO ₂	7446-09--5	0,0200
				NO ₂	10102-44-0	0,3840
				CO	630-08--0	0,0675
19.	25	25	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 14	Pył ogółem	-	0,0036
				SO ₂	7446-09--5	0,0200
				NO ₂	10102-44-0	0,3840
				CO	630-08--0	0,0675
20.	27	27/1	Oczyszczarka OWG-08 nr 104	Pył ogółem	-	1,200
		27/2	Szlifierki wahadłowe – 3 szt.			
				<i>Emisja ze źródła 27/1 = 4/5 emisji z emitora, a ze źródła 27/2 = 1/5 emisji z emitora.</i>		
21.	28	28/1	Oczyszczarka OWPK-25 nr 105	Pył ogółem	-	1,300
		28/2	Szlifierki wahadłowe – 3 szt.			
				<i>Emisja ze źródła 28/1= 4/5 emisji z emitora, a ze źródła 28/2 = 1/5 emisji z emitora.</i>		
22.	30	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	Pył ogółem	-	0,750
23.	31	31	Stanowisko kowalskie	Pył ogółem	-	0,0300
				SO ₂	7446-09-5	0,0400
				NO ₂	10102-44-0	0,0075
				CO	630-08-0	0,1250
24.	32	32	Suszarka form nr 5	Pył ogółem	-	0,0150
				SO ₂	7446-09--5	0,1080
				NO ₂	10102-44-0	0,5472
				CO	630-08--0	0,500
25.	34	34	Suszarka rdzeni nr 2	Pył ogółem	-	0,0045
				SO ₂	7446-09--5	0,0024

				NO ₂	10102-44-0	0,0384
				CO	630-08--0	0,055
				Fenol	108-95-2	0,001
				Formaldehyd	50-00-0	0,0020
				Amoniak	7664-41-7	0,0012
26.	35	35	Wentylacja kanału w hali D (z krat WKMS-2,5-1050 nr 5 i WKM-4-1216 nr 6)	Pył ogółem	-	0,200
27.	36	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	Pył ogółem	-	0,0005
				SO ₂	7446-09--5	0,0024
				NO ₂	10102-44-0	0,0384
				CO	630-08--0	0,0550
28.	38	38	Odciąg gazów z zalewania	Benzen	71-43-2	0,083
				Etyn (acetylen)	74-86-2	0,083
				Toluen	108-88-3	0,083
29.	39/1 39/2 39/3	39	Odciąg z urządzeń formowani Oczyszczarka OPI-100, szlifierka dwutarczowa Piec do regeneracji piasku	Pył ogółem	-	0,15011
				SO ₂	7446-09--5	0,00056
				NO ₂	10102-44-0	0,00896
				CO	630-08--0	0,00252
<p><i>Jeżeli źródła emisji 39/1 i 39/2 nie pracują jednocześnie, to emisja pyłu z tych źródeł wynosi 1/3 i 2/3 emisji z emitora.</i></p> <p><i>Emisja gazów dotyczy tylko źródła 39/3 i jest równa emisji gazów z emitora, a emisja pyłu z 39/3 wynosi 0,0001 kg/h</i></p>						
30.	44	44	Wentylacja kanału na hali D1 (z krat WKM-4-1216 nr 7 i WKM-4-2012 nr 8)	Pył ogółem	-	0,300
31.	47	47/1 47/2	Piec indukcyjny firmy ABB nr 4 Piec indukcyjny firmy ABB nr 5	Pył ogółem	-	0,288
				NO ₂	10102-44-0	0,075
				CO	630-08--0	0,190
<p><i>Emisja ze źródła 47/1 = 3/4 emisji z emitora, a ze źródła 47/2 = 1/4 emisji z emitora.</i></p>						
32.	48	48/1 48/2	Piec łukowy nr 6 Piec łukowy nr 7	Pył ogółem	-	3,664
				NO ₂	10102-44-0	3,664
				CO	630-08--0	54,966
				HCl	7647-01-0	1,200
				Fluor	7782-41-4	0,013
				Węgl. arom.	-	0,006
				Cd og.	7440-43-9	0,00045
				Mn og.	7439-96-5	0,03044
				Pb og.	7439-92-1	0,00256
<p><i>Źródła emisji nie pracują jednocześnie</i></p> <p><i>Emisja ze źródła 48/1 = 1/2 emisji z emitora.</i></p> <p><i>Emisja ze źródła 48/2 = emisja z emitora.</i></p>						
33.	50	50	Instalacja regeneracji mas formierskich	Pył ogółem	-	0,415
34.	51	51	Odciąg z mieszarek i urządzeń przygotowania masy	Pył ogółem	-	1,000
35.	52	52	Odciąg z przenośników taśmowych i zasypu mechanicznego materiałów pylastych	Pył ogółem	-	1,700
36.	53	53	Odciąg z transportu mas zwrotnych	Pył ogółem	-	0,850
37.	54	54	Odciąg z wanny hartowniczej	Węgl. alif.	-	0,023
				Węgl. arom.	-	0,023
38.	55	55	Stanowisko cięcia plazmą nr 1	Pył ogółem	-	0,800
				NO ₂	10102-44-0	0,590
				CO	630-08--0	0,080
39.	57	57	Stanowisko cięcia plazmą nr 3	Pył ogółem	-	0,800
				NO ₂	10102-44-0	0,590
				CO	630-08--0	0,080
40.	59	59	Kabiny spawalnicze – 2 szt.	Pył ogółem	-	0,100
				NO ₂	10102-44-0	0,0144
				CO	630-08--0	0,0240
Instalacje pozostałe						
41.	37.	37.	Piec tyglowy przechylny CTG-13/90	Pył ogółem	-	0,00075
				SO ₂	7446-09--5	0,004

				NO ₂	10102-44-0	0,064
				CO	630-08--0	*
42.	60	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywic	Trójetyleno- czteroamina	112-24-3	*
				Alkohol benzylowy	100-51-6	*
				Aceton	67-64-1	0,0800
				Ksylen	1330-20-7	0,042
				Octan etylu	141-78-6	0,0840
				Styren	100-42-5	0,0588
				Toluen	108-88-3	0,0840
43.	63	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	Aceton	67-64-1	0,6930
				Etylobenzen	100-41-4	*
				Alk. dwuacetonowy		*
				Ksylen	1330-20-7	1,5840
				Izobutanol	78-83-1	*
				Octan butylu	123-86-4	*
				Octan etylu	141-78-6	0,6120
Toluen	108-88-3	0,4230				
44.	65	65	Wentylacja modelarni styropianowej (I)	Izopentan (węglowodory alifatyczne)	-	*
				Benzen	71-43-2	0,0050
				Toluen	108-88-3	0,00175
45	66	66	Wentylacja modelarni styropianowej (II)	Izopentan (węglowodory alifatyczne)	-	*
				Benzen	71-43-2	0,0050
				Toluen	108-88-3	0,00175
46.	74	74	Oczyszczarka OWD-1000 nr 640	Pył ogółem	-	0,4000
47.	75	75/1 75/2 75/3	Maszyny do napawania typu Messer nr 1, 2, 3 Kabina spawalnicza – 2 szt. Stanowisko stellitowania	Pył ogółem	-	0,0960
				NO ₂	10102-44-0	0,0420
				CO	630-08--0	*
				<i>Emisja pyłów i gazów dla każdego źródła = 1/3 emisji z emitora.</i>		
48.	76	76	Kabina spawalnicza	Pył ogółem	-	0,0240
				NO ₂	10102-44-0	0,0200
				CO	630-08--0	*
49.	77	77	Kabina malarska	Aceton	67-64-1	0,5400
				Butanol	71-36-3	*
				Etylobenzen	100-41-4	*
				Ksylen	1330-20-7	1,7100
				Izobutanol	78-83-1	*
				Octan butylu	123-86-4	*
				Węgl. alif.	-	*

Objaśnienia:

[*] - oznacza, że dla zanieczyszczenia oznaczonego w ten sposób nie ustalono emisji dopuszczalnej – na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia.

Tabela nr 10. Emisja zorganizowana zanieczyszczeń dla źródeł zakładu objętych pozwoleniem

Lp.	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]	
		z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego	z instalacji pozostałej
1.	Dwutlenek azotu (NO ₂)	29,2770	0,1920
2.	Dwutlenek siarki (SO ₂)	0,8918	0,0040
3.	Tlenek węgla (CO)	173,8905	0,1160
4.	Aceton	-	1,0690
5.	Trójetylenocczteroamina	-	*
6.	Amoniak	0,0032	-
7.	Butanol	-	*

8.	Chlorowodór (HCl)	5,6400	-
9.	Etylobenzen	-	*
10.	Fenol	0,0027	-
11.	Alkohol benzylowy (fenylometanol)	-	*
12.	Fluor	0,0610	-
13.	Formaldehyd	0,0054	-
14.	Ksylen	-	2,352
15.	Metyloizobutyloketon (alkohol izobutylowy)	-	*
16.	Octan butylu	-	*
17.	Octan etylu	-	0,7800
18.	Styren	-	0,1176
19.	Toluen	0,0830	0,5980
20.	Węglowodory alifatyczne	0,0092	*
21.	Węglowodory aromatyczne	0,0374	-
22.	Alkohol dwuacetonowy	-	*
23.	Benzen	0,0830	0,0200
24.	Etyl (acetylo)	0,0830	-
25.	Pył ogółem	51,2785	1,0456
26.	Pb w pyle og.	0,00789	-
27.	Cd w pyle og.	0,00139	-
28.	Mn w pyle og.	0,09366	-

Objaśnienia:

[*] - oznacza, że dla zanieczyszczenia oznaczonego w ten sposób nie ustalono emisji dopuszczalnej – na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia.

II.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Tabela nr 11.

Numer źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Lokalizacja (obiekt)	Urządzenia stanowiące źródła hałasu	Czas pracy źródła w ciągu doby ¹⁾ (maksymalny)		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
				Pora dnia	Pora nocy	
Źródła bezpośrednie (punktowe, powierzchniowe)						
1.	Dwie wyrzutnie gazów odlotowych emitora E-27 i E-28 ²⁾	Ob. 56	Wyrzutnie gazów z oczyszczarek nr 104 i 105 i szlifierek wahadłowych	6:30-14:30	22:00-23:00	Tłumiki hałasu
2.	Wentylator odciągowy gazów odlotowych emitora E-7 ²⁾		Wentylator odciągowy ze stanowisk upalania nadlewów i kabiny spawalniczej	6:30-14:30	22:00-23:00	Obudowa dźwiękochłonna wentylatora
3.	Wentylator odciągowy gazów odlotowych emitora E-8 ²⁾		Wentylator odciągowy ze stanowisk upalania nadlewów, szlifierek i kabin spawalniczych	6:30-14:30	22:00-23:00	Tłumiki hałasu, obudowa dźwiękochłonna wentylatora
4.	Wentylatory nadmuchu powietrza pieców grzewczych nr 14, 15, 23 ²⁾		Wentylatory nadmuchu	6:30-14:30	22:00-23:00	Wyciszone pomieszczenie wentylatorowni, obudowy dźwiękochłonne wentylatorów
5.	Czerpnia powietrza do pieców grzewczych nr 17 i 18 ²⁾		Dwa wloty powietrza do wentylatorów nadmuchu	6:30-14:30	22:00-23:00	Obudowa czerpni
6.	Wentylator odciągowy gazów odlotowych emitora 44 ^{IPPC}		Wentylator odciągowy gazów odlotowych z wentylacji kanału na hali D1 ob. 45	6:30-14:30	22:00-23:00	Obudowa dźwiękochłonna
7.	Wentylatory nadmuchu powietrza pieców grzewczych nr 7, 8, 9 ²⁾		Wentylatory nadmuchu	6:30-14:30	22:00-23:00	Betonowe pomieszczenie wentylatorowni

8.	Plac złomu ³⁾	Ob. 43	suwnice	6:30-14:30	22:00- 23:00	-
9.	Instalacja odciągowa modelarni ³⁾	Obok Ob. 45	Wentylator odciągowy z maszyn do obróbki drewna	6:30-14:30	Nie pracuje	-
10.	Jaz na rzece Mała Panew ³⁾	Ob. 50	Brak urządzeń (dźwięk strumienia wody)	6:30-14:30	22:00-23:00	-
Źródła pośrednie (powierzchniowe)						
I	Obiekt oczyszczalni ²⁾	Ob. 56	Oczyszczarki, szlifierki, wentylatory pieców grzewczych, suwnice, krata wstrząsowa; stanowiska szlifowania, upalania i spawania; instalacje odciągowe i odpylające, wózki pneumatyczne	6:30-14:30	22:00-23:00	Działanie dla źródeł punktowych nr 1-7
II	Obiekt przerobu mas formowni ²⁾ i oczyszczalni ²⁾	Ob. 64	Oczyszczalnia: stanowiska cięcia plazmą	6:30-14:30	Nie pracuje	-
		Ob. 64a	Przerób mas formowni: mieszkarki mas, przenośniki taśmowe i kubełkowe, dozowniki i podajniki, suwnice, przesiewacze, instalacje odciągowe i odpylające, instalacja regeneracji mas	6:30-14:30	22:00-23:00	Wibroizolatory dla maszyn
III	Obiekt elektrostalowni ²⁾ , formowni ²⁾ , modelarni ³⁾	Ob. 45	Elektrostalownia: piece łukowe, suwnice, wózki pneumatyczne	6:30-14:30	22:00-23:00	Obudowy typu dog – house pieców łukowych
			Formownia: formierki, nasypywarki, mieszkarko-nasypywarki, ubijaki pneumatyczne ręczne, kraty wstrząsowe, suwnice, przenośniki taśmowe, instalacje odciągowe i odpylające	6:30-14:30	22:00-23:00	Obudowa dźwiękochłonna kraty wstrząsowej
			Urządzenia do obróbki drewna, odciąg z kabiny malarskiej	6:30-14:30	Nie pracuje	Wibroizolatory dla maszyn
IV	Stacja odpylania pieców łukowych elektrostalowni ²⁾	Ob. 42 a	Wentylatory odciągowe i rewersyjne	6:30-14:30	22:00-23:00	Tłumiki hałasu wibroizolatory
V	Obiekt obróbki walców ³⁾	Ob. 68	Szlifierki, tokarki, frezarki	6:30-14:30	22:00-23:00	-
VI	Obiekt obróbki lekkiej ³⁾	Ob. 13	Szlifierki, tokarki, frezarki, wiertarki, wytaczarki, prasa, oczyszczarka	6:30-14:30	22:00-23:00	-
VII	Pompownia i filtrownia wody przemysłowej ³⁾	Ob. 46	Pompy wody uzupełniającej i wody obiegowej	6:30-14:30	22:00-23:00	-
VIII	Chłodnia wentylatorowa i przepompownia wody przemysłowej ³⁾	Ob. 4	Wentylatory powietrza	6:30-14:30	Nie pracuje	-
			Pompy wody powrotnej	6:30-14:30	22:00-23:00	
IX	Główna stacja transformatorowa ³⁾	Ob. 261	Transformatory	6:30-14:30	22:00-23:00	-

Objaśnienia:

¹⁾ godziny pracy źródeł hałasu w odniesieniu do ośmiu najmniej korzystnych godzin dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następujących oraz jednej najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00),

²⁾ źródła hałasu wchodzące w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,

³⁾ źródła hałasu z instalacji pozostałych.

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

Tabela nr 12.

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu	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 wyrażony równoważnym poziomem dźwięku [dB]	
			Pora dnia L _{Aeq D}	Pora nocy L _{Aeq N}
1.	1MN ¹⁾	2a) Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.	50	40
2.	1UMN ¹⁾	3d) Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45
3.	MN ²⁾	2a) Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
4.	MR ¹⁾	3b) Tereny zabudowy zagrodowej	55	45
5.	M/U ²⁾	3d) Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

Objaśnienia:

¹⁾ na podstawie uchwały nr XXXII/293/13 Rady Miejskiej w Ozimku z 27 maja 2013 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla m. Ozimek – Schodnia Nowa w granicach administracyjnych, części wsi Schodnia Stara oraz części wsi Antoniów po wschodniej i zachodniej stronie ul. Powstańców Śląskich do skrzyżowania z ul. Dylakowską (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 11 czerwca 2013 r. poz. 1380),

²⁾ na podstawie uchwały nr XXXVIII/245/2001 Rady Miejskiej w Ozimku z 28 września 2001 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla miasta Ozimek – Schodnia Nowa w granicach administracyjnych, części wsi Schodnia Stara oraz części wsi Antoniów po wschodniej i zachodniej stronie ulicy Powstańców Śląskich do skrzyżowania z ulicą Dylakowską (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 19 listopada 2001 r. Nr 108 poz. 906).

II.3. Emisja odpadów**II.3.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania**

Tabela nr 13.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok		Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			instalacja wymagająca pozv. zintegr.	Instalacje pozostałe		
Odpady niebezpieczne						
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	0,5	0,5	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 4, w zamykanych pojemnikach)	unieszkodliwianie
2.	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	09 01 01*	0,5		odzysk
3.	Roztwory utrwalaczy	09 01 04*	0,5		
4.	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	10 09 13*	3,0		
5.	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali nie zawierające chlorowców	12 01 09*	10,0		unieszkodliwianie
6.	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	10,0		
7.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	3,0		odzysk/ unieszkodliwianie

8.	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 03 07*	20,0	10,0		
9.	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów z separacji	13 05 01*	10,0	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 3, w kontenerze)	unieszkodliwianie
10.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	1,0	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (boksie 4, w zamykanych pojemnikach)	odzysk
11.	Opakowania zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,0	2,0	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 3, w pojemnikach i luzem)	unieszkodliwianie
12.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	0,2	0,3		
13.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	6,0	2,0	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 3, w workach lub pojemnikach)	unieszkodliwianie/ odzysk
14.	Filtry olejowe	16 01 07*	0,20	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 3, w pojemnikach)	unieszkodliwianie/ odzysk
15.	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	16 01 14*	0,50	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 4, w zamykanych pojemnikach)	unieszkodliwianie
16.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	16 02 13*	0,85	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 3 zużyte lampy w pojemniku, a pozostałe odpady luzem lub w pojemniku)	odzysk
17.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chem.) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,50	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 4, w zamykanym pojemniku)	unieszkodliwianie/ odzysk
18.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	0,05		
19.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	5,00	10,00	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 3 - w pojemnikach)	odzysk
20.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	0,30		
21.	Tłuszcze	19 08 10*	20,00		

	i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 190809				usuwany jest bezpośrednio przez odbiorcę z komór odolejająca osadnika ścieków	
Odpady inne niż niebezpieczne						
22.	Trociny, wióry, ścinki, drewno i płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 030104 (z obróbki drewna i likwidacji modeli drewnianych)	03 01 05	3,0	77,0	Miejsce nr 2 Plac magazynowy przy ob. nr 65 (w worku big-bag lub luzem)	odzysk
23.	Odpady z tworzyw sztucznych	07 02 13	15,0	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (boks 1 lub 2 – luzem, w pojemnikach lub w workach) Miejsce nr 8 Miejsce przy ob. nr 75 (luzem, w pojemnikach lub w workach)	odzysk
24.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy (odpady gumowe w tym taśmy transporterów)	07 02 80	10,0	5,0	Miejsce nr 2 Plac magazynowy przy ob. nr 65 (luzem lub na paletach)	odzysk
25.	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne (odpady powłok ochronnych)	08 02 02	1,0	Miejsce nr 8 Miejsce przy ob. nr 75 (w pojemnikach)	odzysk
26.	Błony i papier fotograficzny zawierający srebro lub związki srebra	09 01 07	0,1	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 1 lub 2, w workach)	odzysk
27.	Żużle, popioły paleniskowe ze spalania węgla	10 01 01	1,0	0,5	Nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do przetwarzania na terenie zakładu lub odbiorcom zewnętrznym	odzysk
28.	Żużle z procesów wytapiania (stalownicze)	10 02 01	1500		unieszkodliwianie/ odzysk
29.	Inne nie wymienione odpady (zużyte elektrody grafitowe)	10 02 99	15,0	Miejsce nr 1a Plac magazynowy przy ob. nr 96 (w pojemniku)	odzysk
30.	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	10 09 06	250	Miejsce nr 6 Miejsce przy ob. nr 64a (w kontenerach)	unieszkodliwianie/ odzysk
31.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	20 000	400		unieszkodliwianie/ odzysk
32.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	1200	Miejsce nr 5 Miejsce przy ob. 42a (w workach big-bag) Miejsce nr 6 Miejsce przy ob. nr 64a (w workach big-bag)	unieszkodliwianie/ odzysk
33.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	9500	400	Miejsce nr 3 Plac złomu przy ob. nr 43 (luzem)	odzysk
34.	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (tlenki żelaza z upalania)	12 01 02	20	...	Miejsce nr 3 Plac złomu przy ob. nr 43 (w pojemniku)	odzysk
35.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	36	Miejsce nr 4 Miejsce w ob. nr 45 hala A (w pojemniku)	odzysk

36.	Odpady spawalnicze	12 01 13	1,3	0,2	Magazyn nr 3 Plac złomu przy ob. nr 43 (w pojemniku)	odzysk
37.	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 120114	12 01 15	0,7	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 1 lub 2, w pojemniku)	unieszkodliwianie
38.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	8,0	2,0	Miejsce nr 3 Plac złomu przy ob. nr 43 (w pojemniku)	odzysk
39.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	58,0	2,0	Miejsce nr 1a Plac magazynowy przy ob. nr 96 (w pojemniku)	unieszkodliwianie/ odzysk
40.	Inne nie wymienione odpady (z odpylania urządzeń oczyszczających)	12 01 99	500,0	Nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do przetwarzania na terenie zakładu lub odbiorcom zewnętrznym	unieszkodliwianie/ odzysk
41.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	8,5	1,5	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 1 lub 2, w paczkach, workach lub luzem)	odzysk
42.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	6,0	4,0		odzysk
43.	Opakowania z drewna	15 01 03	0,5	6,0	Miejsce nr 2 Plac magazynowy przy ob. nr 65 (luzem)	odzysk
44.	Opakowania z metalu	15 01 04	2,0	3,5	Miejsce nr 3 Plac złomu przy ob. nr 43 (luzem)	odzysk
45.	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,2	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 1 lub 2, w kontenerze)	odzysk
46.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne (np. worki z filtrów)	15 02 03	2,0	1,0	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 1 lub 2, w pojemnikach lub workach, luzem - dotyczy worków z urządzeń odpylających)	odzysk
47.	Zużyte opony	16 01 03	3,0	Miejsce nr 2 Plac magazynowy przy ob. nr 65 (luzem)	odzysk
48.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	50,00	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 1 lub 2, luzem lub w pojemnikach)	odzysk
49.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,1	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 1 lub 2, w pojemnikach)	odzysk
50.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych	16 11 04	350,0	Miejsce nr 3 Plac złomu przy ob. nr 43 (w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
51.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych	16 11 06	95,0	5,0	Miejsce nr 1a Plac magazynowany przy ob. nr 96 (luzem lub w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
52.	Aluminium	17 04 02	25,0	Miejsce nr 4 Miejsce w ob. nr 45 hala A (w pojemniku)	
53.	Żelazo i stal	17 04 05	400,00	800,0	Miejsce nr 3	odzysk

	(z demontażu i złomowania)				Plac złomu przy ob. nr 43 (luzem)	
54.	Mieszanki metali (odpady metali nieżelaznych)	17 04 07	10,00	30,0	Miejsce nr 4 Miejsce w ob. nr 45 hala A (w pojemniku)	odzysk
55.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	11,0	Miejsce nr 1 Wiata przy ob. nr 96 (w boksie 1 lub 2, w pojemniku)	odzysk
56.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	0,2		unieszkodliwianie/odzysk
57.	Zawartość piaskowników	19 08 02	70,0	Miejsce nr 7 Miejsce przy ob. nr 95 (w kontenerze)	unieszkodliwianie/odzysk
58.	Osady z klarowania wody	19 09 02	60,0	Nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do przetworzenia na terenie zakładu lub odbiorcom zewnętrznym	unieszkodliwianie/odzysk
59.	Inne nie wymienione odpady (zużyte wypełnienia filtrów do filtracji wody)	19 09 99	10,0		unieszkodliwianie/odzysk

Objaśnienia:

* odpady niebezpieczne

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

Tabela nr 14.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku malowania odlewów, modeli i armatury (odpad z czyszczenia krat do malowania, resztki farb, itd.).</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> mieszanina związków organicznych takich jak: węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkany, ketony itp.</p> <p>Odpad stały lub płynny, łatwopalny, drażniący, szkodliwy, ekotoksyczny.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP3) - łatwopalne, drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, (HP5) – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją, (HP14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
2.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w trakcie wykonywania badań nieniszczących odlewów (wywoływanie zdjęć rentgenowskich).</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> mieszanina o odczynie alkalicznym, zawierająca związki organiczne, jak i nieorganiczne (np. pirogalol, pirokatechina, hydrochinon, metol, amidol, chlorowodorek p-aminofenolu, p-diaminobenzen, fenidon, węglany: sodowy i potasowy, wodorotlenki: sodowy i potasowy, pirosiarczyn potasowy, bezwodny siarczan (IV) sodowy oraz bromek potasowy).</p> <p>Odpad płynny, drażniący, szkodliwy, żrący.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, (HP5) – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją, (HP8) – żrące, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
3.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w trakcie wykonywania badań nieniszczących odlewów (wywoływanie zdjęć rentgenowskich).</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> mieszanina zawierająca kompleksy srebrne tiosiarczanu oraz bromek sodowy. Dodatkowo zawiera substancje zakwaszające, którymi są zwykle wyższe kwasy organiczne oraz sole metali (zwykle glinu, ale także żelaza, chromu, cyrkonu) bądź alunu chromowo-potasowego.</p>

			<p>Odpad płynny, drażniący, szkodliwy.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, (HP5) – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
4.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku usuwania przeterminowanych lub nie odpowiadających wymaganiom materiałów: formierskich i modelarskich (spoiw, oddzielaczy, żywic).</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> wodorotlenek potasu, fenol, formaldehyd, alkohol furfurylowy, kwas siarkowy, alkohole - etylowy, metylowy, izopropylowy, żywice epoksydowe, aminy, diizocyaniny.</p> <p>Odpad płynny, łatwopalny, drażniący, szkodliwy, toksyczny, rakotwórczy, żrący, ekotoksyczny.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP3) - łatwopalne, (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, (HP5) – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją, (HP6) – ostra toksyczność, (HP8) – żrące, (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku obróbki mechanicznej odlewów, części metalowych itp. (wymiana emulsji chłodzących).</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> mieszanina wody (95-97%) i koncentratu chłodziwa, w skład którego wchodzi olej mineralny, emulgatory, stabilizatory i inhibitory, oraz drobna frakcja cząstek metali nieżelaznych.</p> <p>Odpad płynny, ekotoksyczny.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych olejów podczas remontów urządzeń sterowanych hydraulicznie.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem, uzyskane przez rafinację ropy naftowej z dodatkami uszlachetniającymi. Olej przeprowadzony zanieczyszczony jest metalami.</p> <p>Odpad płynny, żółtawa lub czerwona gęsta ciecz, ekotoksyczny.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych olejów podczas remontów urządzeń przekładni urządzeń oraz wymiany zużytych olejów w środkach transportu.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem, uzyskane przez rafinację ropy naftowej z dodatkami uszlachetniającymi. Olej przeprowadzony zanieczyszczony jest metalami.</p> <p>Odpad płynny, gęsta ciecz o zabarwieniu od jasnożółtego po czarny, ekotoksyczny.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje podczas wymiany zużytych olejów podczas remontów transformatorów, sprzężarek oraz podczas wymiany oleju w wannie do hartowania odlewów.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> destylaty lekkie naftenowe, obrabiane wodorem, destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem, dodatki uszlachetniające.</p> <p>Odpad płynny, ekotoksyczny.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
9.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów z separacji	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje na osadniku ścieków przemysłowych w formie pozostałości stałych w komorze odolejacza (osady zanieczyszczone olejem).</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> osady stałe, piasek, zanieczyszczone olejami.</p> <p>Odpad ekotoksyczny.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem</p>

			Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
10.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku zanieczyszczenia środków do konserwacji powierzchni i mycia części maszyn.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> destylaty lekkie zubożone chemicznie (ropa naftowa).</p> <p>Odpad płynny, drażniący, szkodliwy, ekotoksyczny.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, (HP5) – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją, (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Powstaje w wyniku zużycia substancji niebezpiecznych, np. przeterminowanych farb, odczynników).</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> metale żelazne i nieżelazne, polipropylen, polietylen, zanieczyszczone substancjami żrącymi, drażniącymi, łatwopalnymi, toksycznymi.</p> <p>Odpad stały.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP3) - łatwopalne, drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4), (HP5) – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją, (HP14) – ekotoksyczne zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku zużycia substancji niebezpiecznych np. przeterminowanych farb i odczynników</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> metale żelazne i nieżelazne zanieczyszczone substancjami żrącymi, drażniącymi, łatwopalnymi, toksycznymi.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP3) - łatwopalne, drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4), (HP5) – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją, (HP14) – ekotoksyczne zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstający w wyniku zużycia sorbentów, materiałów filtracyjnych, filtrów olejowych np. ze sprężarek, tkanin do wycierania, ubrań ochronnych.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> bawełna, celuloza, polipropylen, poliester, polimery syntetyczne, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne.</p> <p>Odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi: smarami, olejami itp., ekotoksyczny.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych filtrów olejowych w pojazdach kołowych i szynowych.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> włókna celulozowe impregnowane specjalnymi żywicami fenolowymi lub epoksydowymi.</p> <p>Odpad stały, zawierający niewielkie ilości zużytego oleju, ekotoksyczny.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
15.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych płynów zapobiegających zamarzaniu w środkach transportu.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> glikol etylenowy lub propylenowy z dodatkami ochronnymi (inhibitorami korozji).</p> <p>Odpad płynny, przezroczysty, szkodliwy.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> (HP5) – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych lamp, urządzeń elektrycznych i elektronicznych zawierających niebezpieczne elementy na nowe.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> tworzywa sztuczne, szkło techniczne lub metale,</p>

			zawierające substancje niebezpieczne takie jak: metaliczna rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, proszek luminoforwy. Odpad stały, toksyczny, ekotoksyczny. <u>Właściwości odpadu:</u> (HP6) – ostra toksyczność, (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chem.) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w trakcie prowadzenia badań chemicznych. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> kwasy nieorganiczne, zasady, sole i inne związki chemiczne. Odpad płynny, wysoce łatwopalny, drażniący, szkodliwy, toksyczny, żrący, ekotoksyczny. <u>Właściwości odpadu:</u> (HP3) - łatwopalne, (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, (HP5) – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją, (HP6) – ostra toksyczność, (HP8) – żrące, (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
18.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w trakcie prowadzenia analiz chemicznych metodami klasycznymi. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> kwasy nieorganiczne, zasady, sole i inne związki chemiczne). Odpad stały lub płynny, wysoce łatwopalny, drażniący, szkodliwy, toksyczny, żrący, ekotoksyczny. <u>Właściwości odpadu:</u> (HP3) - łatwopalne, (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, (HP5) – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją, (HP6) – ostra toksyczność, (HP8) – żrące, (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
19.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii i akumulatorów ołowiowych na nowe. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> obudowa polipropylenowa, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Odpad stały, żrący, ekotoksyczny. <u>Właściwości odpadu:</u> (HP8) – żrące, (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
20.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych na nowe (różne komórki używające baterie i akumulatory). <u>Skład chemiczny odpadu:</u> obudowa z tworzywa sztucznego (ebonit, PP, PCV), tlenek niklu i kadmu, roztwór wodorotlenku potasu i litu. Odpad stały, ekotoksyczny. <u>Właściwości odpadu:</u> (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
21.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku separacji olejów na osadniku ścieków przemysłowo-opadowych. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> mieszanina wody i węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych. Odpad płynny, ekotoksyczny. <u>Właściwości odpadu:</u> (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
Odpady inne niż niebezpieczne			
22.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno i płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (z obróbki drewna i likwidacji modeli drewnianych)	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku zużycia palet oraz w wyniku obróbki drewna w procesie wytwarzania oprzyrządowania modelowego oraz z likwidacji modeli drewnianych i napraw palet drewnianych. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> celuloza 55%, lignina 30%, hemicelulozy 10%, żywice i gumy – 4,5%, związki mineralne 0,5%, żywica klejowa mocznikowa, parafina jako środek hydrofobowy oraz laminaty lub folie zawierające zwykle w swym składzie zadrukowany papier nasączony żywicą. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
23.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	<u>Źródła powstawania odpadu:</u>

			<p>Odpad powstaje w wyniku likwidowania oprzyrządowania modelowego z tworzyw sztucznych oraz likwidowania wyposażenia, naprawy urządzeń.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> naturalne lub syntetyczne polimery (np. polimetakrylan metylu, polistyren, polietylen), kopolimery lub mieszanki polimerów, modyfikowane metodami chemicznymi (np. przez hydrolizę), fizykochemicznymi (np. przez degradację) lub przez dodatek takich substancji, jak: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory oraz barwniki i pigmenty.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
24.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy (odpady gumowe w tym taśmy transporterów)	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych elementów gumowych m.in.: w przenośnikach, urządzeniach i węży gumowych.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> guma naturalna produkowana z kauczuku lub guma syntetyczna z polbutadienu i innych syntetycznych poliolefin.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
25.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne (odpady powłok ochronnych)	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Powstaje w wyniku usuwania przeterminowanych i niewykorzystanych powłok stosowanych do powlekania styropianowych modeli i układów rozprowadzających.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> roztwór krzemianu glinu w wodzie.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad płynny.</p>
26.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierający srebro i jego związki	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w trakcie wykonywania badań nieniszczących odlewów (wywoływanie zdjęć rentgenowskich)</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> podłoże papierowe pokryte siarczanem baru i warstwą emulsji światłoczułej np. bromosrebrzej, chloro-bromo-srebrzej</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
27.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje podczas spalania koksu na stanowiskach kowalskich podczas kucia narzędzi i ogniwi.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> tlenki krzemu, glinu, wapnia, żelaza oraz siarka w przeliczeniu na SO₃. Składniki te stanowią 99,7-99,9% całkowitej masy.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
28.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (stalownicze)	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wysokotemperaturowego utleniania wsadu w piecach elektrycznych podczas trwania wytopu i usuwany jest w trakcie odżużlenia kąpieli metalowej.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> tlenki krzemionki, glinu, żelaza i wapnia, z niewielkim dodatkiem tlenków potasu, siarki, fosforu, manganu i chromu. <u>Właściwości odpadu:</u> ze względu na wysoką zawartość tlenku wapnia wyciąg wodny wykazuje odczyn silnie alkaliczny; odpad stały.</p>
29.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte elektrody grafitowe)	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku zużycia, uszkodzenia lub brakowania elektrod grafitowych stosowanych w piecach łukowych.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> grafit.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
30.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku brakowania masy formierskiej lub rdzeniowej oraz uszkodzonych rdzeni przed procesem odlewania.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> 93 % krzemionki, niewielki dodatek tlenków żelaza, glinu, śladowe ilości tlenków potasu, siarki, fosforu, wapnia. Wyciąg wodny charakteryzuje się alkalicznym odczynem, wysoką zawartością ChZT i potasu.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
31.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku przepalenia mas formiarsko-rdzeniowych z których wykonane są formy i rdzenie.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> 70 % krzemionki, niewielki dodatek tlenków żelaza, glinu, tytanu, chromu, śladowe ilości tlenków potasu, siarki, fosforu. Wyciąg wodny odpadów bez spoiw organicznych charakteryzuje się alkalicznym odczynem, podwyższoną wartością ChZT i wysokim stężeniem żelaza. Wyciąg wodny z odpadów ze spoiwami organicznymi jest słabo zasadowy.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>

32.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku suchego odpylania zapyłonego powietrza odciąganego z różnych instalacji do odlewania metali.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> 68% krzemionki, 18% tlenku glinu, 5% tlenku żelaza, niewielki dodatek tlenku baru, magnezu, potasu i wapnia, śladowe ilości tlenków siarki, tytanu i sodu. Wyciąg wodny charakteryzuje się słabo kwaśnym odczynem, wysoką zawartością ChZT.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
33.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w trakcie oczyszczania odlewów, tj. upalania, ubijania nadlewów oraz brakowania wytopów i wadliwych odlewów oraz w wyniku obróbki mechanicznej odlewów i detali metalowych oraz prób z odlewów.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> stop żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków stopowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
34.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (tlenki żelaza z upalania)	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku cięcia plazmą nadlewów i złomu obiegowego.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> tlenki żelaza.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
35.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku cięcia plazmą nadlewów i złomu obiegowego.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> tlenki żelaza.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
36.	12 01 13	Odpady spawalnicze	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku spawania i naprawiania odlewów i armatury.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> składniki stali węglowych i niskostopowych (żelazo, mangan, krzem), stali wysokostopowych (również związki chromu, niklu, molibdenu itp.) oraz otulina elektrod - krzemiany, węglany, fluorki proste i złożone, tlenki metali, szkło sodowe lub potasowe oraz składniki organiczne.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
37.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w trakcie szlifowania powierzchni detali.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> metale żelazne i nieżelazne (aluminium, miedź, cyna, ołów), chłodziwo.</p> <p>Odpad stały (szlam).</p>
38.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku szlifowania oraz w wyniku szlifowania i czyszczenia urządzeń do obróbki mechanicznej.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> wióry metalowe (aluminium, miedziane, stalowe) ze znaczną zawartością szlamu (pochodną oleju mineralnego zawartego w chłodziwie obróbczym).</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
39.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku zużywania się tarcz szlifierskich i krążków ściernych w trakcie szlifowania odlewów, modeli, detali, prób odlanych odlewów i próbek wytopowych</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> twarde materiały ściernie takie jak: krzemionka, korund, cyrkokorund, stopy żelaza i węgla.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
40.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady (z odpylania urządzeń oczyszczających)	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku odpylania mokrego i suchego zapyłonego powietrza odciąganego z urządzeń do obróbki powierzchni odlewów.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> zawierają głównie tlenek żelaza (utleniona powierzchnia odlewów staliwnych i żeliwnych) oraz krzemionkę (pozostałości masy formierskiej), pozostałymi składnikami są tlenki chromu, glinu, magnezu, sodu, potasu. Wyciąg wodny wykazuje odczyn zasadowy.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
41.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje na skutek rozpakowywania surowców, materiałów, urządzeń itp.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> celuloza, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana, wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips,</p>

			barwniki. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
42.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku rozpakowywania dostarczanych lub zużywania przechowywanych surowców, materiałów, urządzeń itp. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> PCV, polietylen, poliuretan. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
43.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku rozpakowywania dostarczanych surowców, materiałów, urządzeń itp. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> celuloza 55%, lignina 30%, hemicelulozy 10%, żywice i gumy – 4,5%, związki mineralne 0,5% . <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
44.	15 01 04	Opakowania z metalu	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku rozpakowywania i zużywania dostarczonych lub przechowywanych surowców, materiałów itp. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> metale żelazne lub nieżelazne (aluminium, miedź, cyna). <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
45.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku zużywania odczynników do badań. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> dwutlenek krzemu, tlenki glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
46.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. worki z filtrów)	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku zużywania materiałów filtracyjnych, np. worki z filtrów odpylających, tkanin do wycierania i ubrań roboczych. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> bawełna, celuloza, polipropylen, poliester, polimery syntetyczne. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały, łatwopalny.
47.	16 01 03	Zużyte opony	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych opon na nowe. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna, i plastyfiaktory (25% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy). <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
48.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, np. narzędzia, przyrządy, sprzęt audiowizualny, a także wymiany kondensatorów i transformatorów itp. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> metale żelazne i nieżelazne (aluminium, miedź, cyna, ołów), tworzywa sztuczne, ceramika, szkło. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
49.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii i akumulatorów, nie zawierających substancji niebezpiecznych, na nowe. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> cynk, węgiel, srebro, lit, nikiel, wodorotlenek potasu. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
50.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku zużycia wyłożenia pieców do wytopu metalu i kadzi odlewniczych oraz kształtek ogniotrwałych, tj. zatyczek, lejów spustowych) na skutek temperatury metalu. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> zawierają jako główne składniki tlenki glinu, krzemu oraz magnezu, w mniejszych ilościach występują tlenki żelaza, tytanu i potasu. Wyciąg wodny charakteryzuje się odczynem silnie zasadowym. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
51.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku zużycia wyłożenia pieców do obróbki cieplnej odlewów i suszarek form oraz galanterii formierskiej, a także w wyniku remontów pieców do obróbki cieplnej i suszarek form oraz zużywania się tygli i wyłożenia pieców laboratoryjnych. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> Zawierają jako główne składniki tlenki krzemu i glinu, a także tlenki żelaza, magnezu, wapnia, sodu, potasu i tytanu. Wyciąg

			wodny jest słabo zasadowy. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
52.	17 04 02	Aluminium	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w trakcie operacji oczyszczania (usuwania nadlewów itp.) oraz brakowania odlewów z aluminium. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> aluminium <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
53.	17 04 05	Żelazo i stal (z demontażu i złomowania)	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku złomowania maszyn, urządzeń i innych środków trwałych, a także w wyniku rozbiórek i remontów elementów metalowych budynków, demontażu i złomowania maszyn, urządzeń i innych środków trwałych oraz konserwacji, przeglądów i remontów urządzeń. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> stop żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków stopowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
54.	17 04 07	Mieszaniny metali (odpady metali nieżelaznych)	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku złomowania maszyn, urządzeń i innych środków trwałych, a także w wyniku rozbiórek i remontów elementów metalowych budynków, demontażu i złomowania maszyn, urządzeń i innych środków trwałych oraz konserwacji, przeglądów i remontów urządzeń oraz wymiany elementów urządzeń pomiarowych i noży tokarskich. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> aluminium, miedź, cynk, ołów, nikiel i chrom. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
55.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany uszkodzonych kabli. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> elementy metalowe (miedź, aluminium, stal) i niemetalowe oraz tworzywa sztuczne (polwinit, polietylen). <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
56.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany uszkodzonych elementów urządzeń elektrycznych, np. bezpieczników. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> 40 – 60 % kaolinu, 20 – 30 % skalenia, 20 – 30 % kwarcu, tlenki sodu i potasu, związki cyrkonu i inne. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały, twardy, kolor biały, brudnobiały lub kremowy, bez zapachu, charakteryzuje się dużą odpornością cieplną i dielektryczną
57.	19 08 02	Zawartość piaskowników	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku czyszczenia osadnika ścieków przemysłowych i studzienek. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> głównym składnikiem jest krzemionka, ale występują także tlenki żelaza, glinu, wapnia, magnezu, manganu, chromu, cynku, typowe dla pyłów hutniczych. <u>Właściwości odpadu:</u> odczyn zasadowy; odpad stały.
58.	19 09 02	Osady z klarowania wody	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku klarowania wody na osadnikach i wody świeżej obiegowej (Utrzymanie ruchu) <u>Skład chemiczny odpadu:</u> Zawiera głównie tlenki żelaza, krzemu, manganu, glinu i wapnia. Odczyn wyciągu jest słabo zasadowy. <u>Właściwości odpadu:</u> Odpad stały.
59.	19 09 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte wypełnienia filtrów do filtracji wody)	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany wypełnionych filtrów do filtracji wody. <u>Skład chemiczny:</u> krzemionka zanieczyszczona tlenkami żelaza. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.

II.4. Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie HUTY MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku znajduje się dziewięć miejsc magazynowania odpadów, w tym w trzech miejscach magazynowane są odpady palne, a w pozostałych sześciu magazynowane są wyłącznie odpady niepalne.

Odpady palne magazynowane są w:

- miejscu nr 1 – wiata przy obiekcie nr 96

- wymiary w rzucie: 12 m x 5 m
- powierzchnia: 60 m²
- Obiekt nr 96 – budynek magazynowy
- liczba kondygnacji nadziemnych: 1,
- liczba kondygnacji podziemnych: 0,
- wysokość: 4,5 m
- powierzchnia użytkowa: 798 m²,
- Wiata magazynowa i obiekt nr 96 (klasa odporności pożarowej „E”) stanowią jedną strefę pożarową o powierzchni 849 m² i gęstości obciążenia ogniowego 491 MJ/m².
- miejscu nr 2 – plac magazynowy przy obiekcie nr 65
 - powierzchnia: 180 m².
 - Obiekt nr 65 – budynek kuźni:
 - liczba kondygnacji nadziemnych: 2,
 - liczba kondygnacji podziemnych: 0,
 - wysokość: 7,5 m
 - powierzchnia użytkowa: 101,3 m²,
 - Plac magazynowy i obiekt nr 65 (klasa odporności pożarowej „D”) stanowią jedną strefę pożarową o powierzchni 281,3 m² i gęstości obciążenia ogniowego 979 MJ/m².
- miejscu nr 8 – plac magazynowy przy obiekcie nr 75.
 - powierzchnia: 32 m²,
 - gęstość obciążenia ogniowego: 491 MJ/m²,
 - powierzchnia strefy pożarowej: 32 m².

Ww. miejsca nie wymagają zapewnienia drogi pożarowej – dojazd pożarowy do obiektów zapewniony jest wewnętrznymi drogami dojazdowymi znajdującymi się na terenie Zakładu. Woda do zewnętrznego gaszenia pożaru nie jest wymagana – w odległości do 75 m od ww. miejsc magazynowania odpadów palnych znajduje się hydrant zewnętrzny. Minimalne odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane.

Tabela nr 15.

Numer i nazwa miejsca magazynowania	Parametry miejsca magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj magazynowanych odpadów	Maksymalna magazynowana ilość odpadu [Mg]
Nr 1 Wiata przy obiekcie nr 96	Boksy 1 i 2 (na odpady inne niż niebezpieczne) Powierzchnia: 30 m ² Wysokość: 2 m Pojemność całkowita: 60 m ³ = 21 Mg Gęstość średnia: 350 kg/m ³	07 02 13 (p)	Odpady tworzyw sztucznych	0,5
		08 03 18	Odpadowy toner drukarski nie zawierający substancji niebezpiecznych	0,08
		09 01 07 (p)	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	0,04
		12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	0,7
		15 01 01 (p)	Opakowania z papieru i tektury	2,5
		15 01 02 (p)	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,5
		15 01 07	Opakowania ze szkła	0,2
		15 02 03 (p)	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
		16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
		16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,03
		17 04 11	Kable	0,4
		17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	0,05
		20 01 01 ¹⁾ (p)	Papier i tektura	1,0
Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana			11,0	

<p>Boks 3 (na stałe odpady niebezpieczne)</p> <p>Powierzchnia: 15 m² Wysokość: 2 m Pojemność całkowita: 30 m³ = 36 Mg Gęstość średnia: 1 200 kg/m³</p>	w tym samym czasie		
	Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku		60,0
	Największa masa odpadów jaka może być magazynowa w tym miejscu		21,0
	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	3,0
	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5
	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,2
	15 02 02* (p)	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)	5,0
	16 01 07*	Filtry olejowe	0,05
	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,25
	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,5
	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,05
Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie		11,55	
Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku		113,90	
Największa masa odpadów jaka może być magazynowa w tym miejscu		36,0	
<p>Boks 4 (na ciekłe odpady niebezpieczne)</p> <p>Powierzchnia: 15 m² Wysokość: 2 m Pojemność całkowita: 30 m³ = 26 Mg Gęstość średnia: 880 kg/m³</p>	08 01 11* (p)	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne <i>(temp. zapłonu do 60°C)</i>	0,25 (0,30 m ³)
	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	0,15
	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	0,15
	10 09 13* (p)	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne <i>(temp. zapłonu powyżej 60°C)</i>	0,5 (0,60 m ³)
	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	5,0
	13 01 10* (p)	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych <i>(temp. zapłonu powyżej 60°C)</i>	1,0 (0,88 m ³)
	13 02 05* (p)	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych <i>(temp. zapłonu powyżej 60°C)</i>	1,0 (0,88 m ³)
	13 03 07* (p)	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych <i>(temp. zapłonu powyżej 60°C)</i>	1,0 (0,88 m ³)
	14 06 03* (p)	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników <i>(temp. zapłonu powyżej 60°C)</i>	0,4 (0,33 m ³)
	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	0,1
	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne i ich mieszaniny	0,5
	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,01
	Łączna objętość ciekłych odpadów palnych o temp. zapłonu do		0,30 m³

		60°C		
		Łączna objętość ciekłych odpadów palnych o temp. zapłonu powyżej 60°C	3,57 m ³	
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie	10,06	
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku	60,05	
		Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym miejscu	26,0	
Nr 1a Plac magazynowy przy obiekcie nr 96	Powierzchnia: 40 m ² Wysokość: 1 m Pojemność całkowita: 40 m ³ = 56 Mg Gęstość średnia: 1 400 kg/m ³	10 02 09	Inne niewymienione odpady (zużyte elektrody grafitowe)	8,0
		12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie (tarcze szlifierskie)	30,0
		16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych	18,0
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie		56,0
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku		175,0
		Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym miejscu		56,0
Nr 2 Plac magazynowy przy obiekcie nr 65	Powierzchnia: 180 m ² Wysokość: 1 m Pojemność całkowita: 180 m ³ = 135 Mg Gęstość średnia: 750 kg/m ³	03 01 05 (p)	Trociny, wióry, ścinki, drewno i płyta wiórowa (z obróbki drewna i likwidacji modeli drewnianych)	3,0
		07 02 80 (p)	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy (w tym taśmy transporterów, węże itp.)	4,0
		15 01 03 (p)	Opakowania z drewna	0,5
		16 01 03 (p)	Zużyte opony	0,5
		17 02 01 (p)	Drewno (z likwidacji wyposażenia)	2,0
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie		10,0
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku		134,5
		Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym miejscu		52,5
Nr 3 Plac złomu obiekt nr 43	Powierzchnia: 1 585 m ² Wysokość: 2 m Pojemność całkowita: 3 168 m ³ = 2 400 Mg Gęstość średnia: 750 kg/m ³	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	300
		12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (tlenki żelaza z upalania)	4
		12 01 13	Odpady spawalnicze	0,5
		12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	3,0
		15 01 04	Opakowania z metali	0,5
		16 01 17 ²⁾	Metale żelazne	25
		17 04 05 ²⁾	Żelaza i stal (z demontażu i złomowania)	100
		lub		
		12 01 99	Inne niewymienione odpady (złom stalowy)	
		19 12 02 ²⁾	Metale żelazne	25
		16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych	25
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie		483
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku		20 387
Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym miejscu		2 400		
Nr 4 Miejsce w obiekcie nr 45 hala A	Powierzchnia: 20 m ² Wysokość: 1 m Pojemność całkowita: 20 m ³ = 15 Mg Gęstość średnia: 750 kg/m ³	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,0
		17 04 02	Aluminium	10,0
		17 04 07	Mieszanki metali	2,0
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie		13
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku		241
		Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym miejscu		15

		miejscu		
Nr 5 Miejsce przy obiekcie nr 42a	Powierzchnia: 60 m ² Wysokość: 1,8 m Pojemność całkowita: 108 m ³ = 38 Mg Gęstość średnia: 350 kg/m ³	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	38
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie		38
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku		100
		Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym miejscu		38
Nr 6 Miejsce przy obiekcie nr 64a	Powierzchnia: 60 m ² Wysokość: 1,8 m Pojemność całkowita: 108 m ³ = 119 Mg Gęstość średnia: 16 kg/m ³	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania	20
		10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania	20
		10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	79
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie		119
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku		1 550
		Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym miejscu		119
Nr 7 Miejsce przy obiekcie nr 95	Powierzchnia: 24 m ² Wysokość: 0,5 m Pojemność całkowita: 12 m ³ = 14 Mg Gęstość średnia: 1200 kg/m ³	19 08 02	Zawartość piaskowników	10
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie		10
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku		50
		Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym miejscu		14
Nr 8 Miejsce przy obiekcie nr 75	Powierzchnia: 32 m ² Wysokość: 2 m Pojemność całkowita: 64 m ³ = 2,6 Mg Gęstość średnia: - 20 kg/m ³ (63 m ³) - 1 300 kg/m ³ (1m ³)	07 02 13 (p)	Odpady tworzyw sztucznych (<i>odpady styropianu</i>)	1,0
		08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne (<i>odpady powłok ochronnych</i>)	0,5
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie		1,5
		Maksymalna łączna masa odpadów jaka może być magazynowana w okresie roku		2,0
		Największa masa odpadów jaka może być magazynowana w tym miejscu		2,6

Objaśnienia:

(p) odpad palny

¹⁾ wysegregowane odpady komunalne nie objęte pozwoleniem

²⁾ odpady przyjmowane z zewnątrz

II.5. Gospodarka ściekowa

W wyniku eksploatacji instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego powstają ścieki przemysłowe w ilości średnio dobowej 2000 m³/dobę oraz o maksymalnym stanie i składzie:

Tabela nr 16.

Lp.	Wskaźnik	Wartość dopuszczalna
1.	Odczyn	9,0 pH
2.	BZT ₅	25 mg O ₂ /l
3.	ChZT _{Cr}	125 mg O ₂ /l
4.	Chlorki	250 mg Cl/l
5.	Siarczany	300 mg SO ₄ /l
6.	Żelazo ogólne	10 mg Fe/l
7.	Zawiesiny ogólne	70 mg/l
8.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	0,01 mg/l
9.	Węglowodory ropopochodne	15 mg/l

Ścieki przemysłowe odprowadzane są do zakładowej kanalizacji opadowo-przemysłowej wspólnej dla wszystkich instalacji zakładu. Po oczyszczeniu ścieków w osadniku ścieków, część ścieków jest

zawracana i wykorzystywana do uzupełniania obiegu wody przemysłowej, a pozostała część ścieków jest wprowadzana do wód rzeki Mała Panew. Zakład posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne regulujące wprowadzanie ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków produkcyjnych, wód drenażowych z głębokiego odwodnienia oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu Zakładu, do wód rzeki Mała Panew.

II.6. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowego funkcjonowania instalacji.”

4. W punkcie VI. pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” podpunkt VI.2 otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

VI.2.1. Zakres monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC

Tabela nr 18.

Lp.	Nazwa Instalacji	Monitorowane zanieczyszczenie	Nr emitora	Pomiary wykonywać począwszy od	Częstotliwość wykonywania pomiarów
1.	Elektroinstalownia	Pył, NO ₂ , CO	47	2024	1 x 3 lata
		Pył, NO ₂ , CO, HCl, fluor	48z	2024	1 x 3 lata
2.	Formownia	Pył	30, 50, 53,	2022	1 x 5 lat
			35, 44, 51	2023	1 x 5 lat
		Fenol, formaldehyd, amoniak	34	2023	1 x 5 lat
3.	Oczyszczalnia	NO ₂	5, 14, 18, 21	2024	1 x 5 lat
		Pył	8, 13, 22, 28	2024	1 x 5 lat
			16, 20, 59	2025	1 x 5 lat

Pomiary emisji należy prowadzić na stanowiskach pomiarowych opisanych w punkcie VI.2.2 niniejszej decyzji, w zakresie:

- emisji pyłu (z wszystkich procesów) - metodą grawimetryczną,
- emisji NO₂ - metodą chemiluminescencyjną lub absorpcji promieniowania IR lub inną optyczną
- emisji CO - metodą absorpcji promieniowania IR lub metodą elektrochemiczną,
- emisji fluoru i fluorowodoru - metodą absorpcji promieniowania IR lub inną gwarantującą niepewność wyniku mniejszą od 10 %,
- emisji HCl - metodą absorpcji promieniowania IR lub inną gwarantującą niepewność wyniku mniejszą od 10 %,
- emisji formaldehydu, amoniaku - metodą spektrofotometryczną lub inną gwarantującą niepewność wyniku mniejszą od 10 %,
- emisji fenolu - metodą chromatografii gazowej,
- parametrów gazów odlotowych:
 - prędkość przepływu, ciśnienie dynamiczne – dowolna metoda gwarantująca niepewność wyniku mniejszą od 10 %,
 - ciśnienie statyczne – dowolna metoda gwarantująca niepewność wyniku mniejszą od ± 10 hPa.
 - temperatura gazów odlotowych – dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiarów $\leq \pm 5$ K.

VI.2.2. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 19.

Lp.	Nr emitora	Nr źródła	Nazwa źródła emitującego zanieczyszczenie	Usytuowanie przekroju pomiarowego emisji	Odległość przekroju od zaburzeń	
					Przed przekrojem	Za przekrojem
1.	5	5/1 5/2 5/3	Piec grzewczy komorowy nr 7 Piec grzewczy komorowy nr 8 Piec grzewczy komorowy nr 9	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń (pieców).	$< 5D_H > 1D_H$ (1,60 m)	$> 5D_H$
2.	7	7/1 7/2	Stanowisko upalania nadlewów – 3 szt. Kabina spawalnicza	W poziomym odcinku kanału za wylotem z urządzeń i przed wentylatorem odciągu i pionowym emitorem.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,54 m)	$> 2D_H$
3.	8	8/1 8/2 8/3	Kabiny spawalnicze nr 14 i 16 Stanowiska upalania nadlewów – 2 szt. Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.	W poziomym odcinku kanału za wylotem z urządzeń i przed wentylatorem odciągu i pionowym emitorem.	$< 5D_H > 1D_H$ (1,70 m)	$< 2D_H > 1/2D_H$ (0,86 m)
4.	12	12	Stanowiska cięcia plazmą – 2 szt.	W pionowym emitorze za wentylatorem	$> 5D_H$	$> 5D_H$
5.	13	13/1 13/2 13/3	Oczyszczarka komorowa OPK-2000 nr 100 Kabina spawalnicza Szlifierki wahadłowe – 5 szt.	W pochyłym odcinku kanału za wylotem z odpylacza i przed wentylatorem odciągu	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
6.	14	14	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 16	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca.	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
7.	15	15	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 19	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca.	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
8.	16	16/1 16/2 16/3	Kabiny spawalnicze - 8 szt. Szlifierki dwutarczowe - 2 szt. Szlifierka wahadłowa	W pochyłym odcinku kanału za wylotem z odpylacza, przed wentylatorem odciągu i pionowym emitorem.	$< 5D_H > 1D_H$ (1,75 m)	$< 2D_H > 1D_H$ (1,00m)
9.	17	17	Oczyszczarka OWPK-10 000 nr 102	W pionowym odcinku emitora za odpylaczem i za wentylatorem odciągu	$> 5D_H$	$> 2D_H$
10.	18	18	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 21	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca	$> 5D_H$	$> 5D_H$
11.	20	20/1 20/2 20/3 20/4	Oczyszczarka OWPK -4 nr 98 Oczyszczarka OWPK -4 nr 91 Kabiny spawalnicze nr 12 i 13 Szlifierki wahadłowe – 5 szt.	W pionowym odcinku emitora za urządzeniami oczyszczającymi i za wentylatorem odciągu.	$> 5D_H$	$> 2D_H$
12.	21	21/1 21/2	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 17 Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 18	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń (pieców).	$> 5D_H$	$> 5D_H$
13.	22	22/1 22/2	Szlifierki wahadłowych – 3 szt. Stanowisko upalania nadlewów – 1 szt.	W pionowym odcinku emitora za wentylatorem odciągu	$> 5D_H$	$< 2D_H > 1/2D_H$ (0,68 m)
14.	27	27/1 27/2	Oczyszczarka OWG-08 nr 104 Szlifierki wahadłowe – 3 szt.	W pionowym odcinku emitora za wylotem z zespołu odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,25 m)	$< 5D_H > 1/2D_H$
15.	28	28/1 28/2	Oczyszczarka OWPK-25 nr 105 Szlifierki wahadłowe – 3 szt.	W pionowym odcinku emitora za wylotem z zespołu odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,30 m)	$< 5D_H > 1/2D_H$
16.	30	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$	$< 2D_H > 1/2D_H$

17.	32	32	Suszarka form nr 5	W pionowym odcinku emitora za wylotem z suszarki	$< 5D_H > 1D_H$ (1,60 m)	$> 5D_H$
18.	34	34	Suszarka rdzeni nr 2	W pochyłym odcinku kanału spalin.	$< 5D_H > 1D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
19.	35	35	Wentylacja kanału na hali D (z krat WKMS-2,5-1050 nr 5 i WKM-4-1216 nr 6)	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
20.	36	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	W pionowym odcinku emitora	$< 5D_H > 1D_H$	$> 2D_H$
21.	37.	37.	Piec tyglowy przechylny CTG-13/90	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca	$> 5D_H$	$> 5D_H$
22.	44	44	Wentylacja kanału na hali D1 (z krat WKM-4-1216 nr 7i WKM-4-2012 nr 8)	W pionowym odcinku kanału przed wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (1,18 m)	$> 2D_H$ (1,48 m)
23.	47	47/1 47/2	Piec indukcyjny firmy ABB nr 4 Piec indukcyjny firmy ABB nr 5	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (1,12 m)	$< 5D_H > 1/2D_H$ (0,46 m)
24.	48	48/1 48/2	Piec łukowy nr 6 Piec łukowy nr 7	W pionowych odcinkach wyrzutni nr 48a, 48b, 48c, 48d, za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$> 5D_H$	$< 5D_H < 1/2D_H$
25.	50	50	Instalacja regeneracji mas formierskich	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzenia odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$	$> 2D_H$
26.	51	51	Odciąg z mieszarek i urządzeń przygotowania masy	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,0 m)	$< 5D_H < 1/2D_H$ (0,40 m)
27.	52	52	Odciąg z przenośników taśmowych i zasypu mechanicznego materiałów pylistych	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,0 m)	$< 2D_H > 1/2D_H$ (0,60 m)
28.	53	53	Odciąg z transportu mas zwrotnych	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzenia odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$	$> 2D_H$
29.	55	55	Stanowisko cięcia plazmą nr 1	W pionowym odcinku emitora (na poziomie dachu)	$> 5D_H$	$> 2D_H$
30.	57	57	Stanowisko cięcia plazmą nr 3	W pionowym odcinku emitora (na poziomie dachu)	$> 5D_H$	$> 2D_H$
31.	59	59	Kabiny spawalnicze - 2 szt.	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń i wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (0,87 m)	$> 5D_H$
32.	60	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywic	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_H$	$> 2D_H$
33.	63	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_H$	$> 2D_H$
34.	74	74	Oczyszczarka OWD-1000 nr 640	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$ (1,76 m)
35.	75	75/1 75/2 75/3	Maszyna do napawania typu Messer nr 1, 2, 3 Kabiny spawalnicze – 2 szt. Stanowisko stellitowania	W pionowym odcinku kanału za wylotem ze źródła emisji i przed wentylatorem odciągu	$< 5D_H > 1D_H$ (0,98 m)	$< 2D_H > 1/2D_H$ (0,30 m)
36.	76	76	Kabina spawalnicza	W pionowym odcinku emitora za wentylatorem odciągu	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
37.	77	77	Kabina malarska	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_H$	$> 2D_H$

”

5. Po punkcie X. pn. „Termin obowiązywania pozwolenia” dopisuje się kolejny XI. punkt o brzmieniu:

„XI. Ustanowić HUCIE MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku zabezpieczenie roszczeń w kwocie 2 390 zł, w formie depozytu umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu i zbieraniu odpadów.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

HUTA MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem z 10 lutego 2020 r., nr NJ/34/2020 (data wpływu do UMWO – 17.02.2020 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. (wraz z późn. zm.) dla instalacji do odlewania metali żelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 80 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul Kolejowej 1.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację pn. „Gospodarka odpadami w HUCIE MAŁAPANEW Sp. z o.o. - Aneks nr I do dokumentacji dot. zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewania metali oraz instalacji towarzyszących Huty Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku – aktualizacja 2016” opracowaną przez Panią mgr. inż. Ewę Bagińską i Panią mgr Ilonę Dobrowską w styczniu 2020 r.
- wydruk ze strony internetowej Ministra Sprawiedliwości aktualnego odpisu z rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000000733 sporządzony na dzień 07.02.2020 r.;
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych;
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w kwocie 10,00 zł;
- operat przeciwpożarowy wykonany w sierpniu 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń p. poż. Pana mgr inż. Piotra Świercza;
- postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ. 5560.121.1.2019 z 26 sierpnia 2019 r.;
- oświadczenia wymienione w art. 42 ust. 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.);
- zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.)

Przedmiotowy wniosek został złożony w związku z obowiązkiem wynikającym z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 z późn. zm.) zgodnie, z którym prowadzący instalację, który posiada

pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów do dnia 5 marca 2020 r. zobligowany był złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych ww. ustawą. Ponadto wniosek został złożony w związku ze zmianami dotyczącymi miejsc magazynowania odpadów, a także ilościami wytwarzanych i przyjmowanych do odzysku odpadów oraz uwzględnieniem nowej instalacji, tj. pieca tyglowego do topienia aluminium, który jest instalacją pozostałą, niewymagającą pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym miejscowo do zmiany przedmiotowego pozwolenia, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną w postępowaniu z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r. poz. 283 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o wydanie przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 71/2020) 24 lutego 2020 r.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 26 lutego 2020 r. przekazał Ministrowi Klimatu (obecnie Ministrowi Klimatu i Środowiska) wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w postaci elektronicznej.

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że wnioskowana zmiana nie jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawa ochrony środowiska*, mogącą spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż nie następuje zwiększenie skali działalności. Planowana zmiana nie mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałyby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowane zmiany nie powodują emisji, która uległaby znacznemu zwiększeniu.

Wnioskowaną zmianę pozwolenia zintegrowanego, w którym określono warunki zbierania i przetwarzania odpadów należy uznać za istotną zmianę pozwolenia w rozumieniu przepisów art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (Dz. U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.), do której stosuje się przepisy art. 41a ust. 1-5a cyt. ustawy.

Decyzja Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1-62/06 z 22 czerwca 2007 r. reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji do odlewania metali żelaznych w Ozimku wymagany przepisami ustawy *Poś* i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust 8 ustawy o *odpadach*, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie lub zbieranie odpadów staje się odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie lub zbieranie odpadów.

Ponieważ przedłożony wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Poś*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 3 marca 2020 r., wezwał Spółkę do przedłożenia oświadczeń i zaświadczenia o niekaralności współnika oraz o informacje dotyczące emisji do powietrza z nowej instalacji, tj. pieca tyglowego do wytopu aluminium. Prowadzący instalację pismem nr NJ/69/2020 z 18 marca 2020 r. (data wpływu do UMWO – 23.03.2020 r.) wystąpił o przedłużenie terminu na udzielenie odpowiedzi na okres niezbędny do zgromadzenia stosownych materiałów i dokumentów dotyczących emisji do powietrza tj. do 5 czerwca 2020 r. Organ pismem nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 25 marca 2020 r. poinformował o wyrażeniu zgody na zmianę terminu do uzupełnienia wniosku, informując równocześnie, że brak jego uzupełnienia w wyznaczonym terminie spowoduje pozostawienie go bez rozpoznania.

Stosownego uzupełnienia, w zakresie wymogów formalnych Spółka dokonała ostatecznie przy piśmie nr NJ/115/2020 z 3 czerwca 2020 r. (data wpływu do UMWO – 05.06.2020 r.). Ponadto zawnioskowała o ujęcie w pozwoleniu nowej technologii formowania i odlewania odlewów metodą pełnej formy (traconego modelu – Lost Form) przy użyciu jednorazowych modeli styropianowych oraz o uwzględnienie nowej operacji produkcyjnej, tj. wytwarzania modeli styropianowych z polistyrenu granulowanego metodą ekspandowania w matrycach. Zakładana zdolność formowania metodą Lost Form wynosić będzie ok. 500 Mg/rok, co stanowi jedynie 5% całkowitej zdolności produkcyjnej. Zakład planuje także wytwarzać tą metodą odlewy z aluminium w maksymalnej ilości 170 Mg/rok, co stanowi 1,4% zdolności produkcyjnej.

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), organ pismem nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 15 lipca 2020 r. zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując stronę o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on uzupełnienia dlatego pismem nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW wezwano Spółkę do m.in. do wyjaśnienia kwestii dotyczącej ilości wykorzystywanej wody oraz określenie maksymalnych mas poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku na placu złomu przy obiekcie nr 43 i miejscu w obiekcie 42a. Pismem nr NJ/129/2020 z 22 lipca 2020 r. (data wpływu do UMWO – 27.07.2020 r.) Huta Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku uzupełnia wnioski w tym zakresie.

Następnie pismem nr NJ/136/2020 z 3 sierpnia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 06.08.2020 r.) Spółka poinformowała o konieczności reorganizacji miejsc magazynowania odpadów z uwagi na rozbiórkę niektórych obiektów nieprodukcyjnych zakładu, a co za tym idzie sporządzenia nowego operatu przeciwpożarowego i uzyskania postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu.

Pismem nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 9 września 2020 r. wezwano prowadzącego instalację do złożenia szczegółowych wyjaśnień dotyczących emisji do powietrza.

Przy piśmie nr NJ/146/2020 z 27 sierpnia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 04.09.2020 r.) Spółka przedłożyła dokument pn. „Gospodarka odpadami w Hucie Małapanew Sp. z o.o. – Aktualizacja aneksu nr 1” opracowany w sierpniu 2020 r. przez Panią mgr. inż. Ewę Bagińską, operat przeciwpożarowy wykonany w sierpniu 2020 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń p. poż. Pana mgr. inż. Piotra Świercza oraz postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ.5560.72.1.2020 z 20 sierpnia 2020 r.

Natomiast w piśmie nr NJ/151/2020 z 18 września 2020 r. (data wpływu do UMWO – 23.09.2020 r.) Spółka wyjaśniła kwestie dotyczące emitatorów i wielkości emisji do powietrza. Jednakże organ uznał, że przedstawione informacje wymagają kolejnego doprecyzowania, więc pismem nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 12 października 2020 r. wezwał prowadzącego instalację do wyjaśnienia w jaki sposób obliczono emisję roczną dwutlenku węgla i tlenku węgla. Stosownego uzupełnienia w tym zakresie dokonano pismem nr NJ/174/2020 z 2 listopada 2020 r. (data wpływu do UMWO – 06.11.2020 r.).

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 16 września 2020 r., do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu 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 Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu MZ.5560.72.1.2020 z 20 sierpnia 2020 r. przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Poś* (tj. wniosek z 10 lutego 2020 r., w tym operat przeciwpożarowy i ww. postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu).

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Opolu, po przeprowadzeniu kontroli przedmiotowej instalacji, postanowieniem nr MZ.5560.72.2.2020 z 27 października 2020 r. (data

wpływu do UMWO – 28.10.2020 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

Pismem nr DOŚ-III.7222.11.2020.JW z 15 lipca 2020 r., mając na uwadze art. 41 ust. 6 ustawy o *odpadach*, organ zwrócił się do Burmistrza Ozimka z prośbą o opinię w przedmiotowej sprawie. Burmistrz Ozimka postanowieniem nr DRO/ZRGG/6234.6.2020.KK z 30 września 2020 r. (data wpływu do UMWO – 07.10.2020 r.) pozytywnie zaopiniował wniosek Huty Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku.

Wypełniając dyspozycję zawartą w art. 41 ust. 1 i 2 ustawy o *odpadach* organ pismem nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 16 września 2020 r., a następnie z 27 listopada 2020 r. zwrócił się do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Do ww. pisma dołączono wniosek wraz z uzupełnieniami.

Kontrola z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego w Hucie Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku odbyła się dniami od 19 marca 2021 r. do 23 lipca 2021 r. Wizja lokalna wykazała, że wszystkie miejsca magazynowania są wyznaczone i dokładnie opisane oraz objęte monitoringiem wizyjnym. W trakcie kontroli przeprowadzonej 23 lipca 2021 r. został sporządzony i podpisany protokół nr WI.703.1.20.2021.DN.

Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.1.20.2021.DN z 26 stycznia 2022 r. (data wpływu do UMWO – 28.01.2022 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji i miejsc magazynowania znajdujących się za terenie Huty Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku.

W toku prowadzonego postępowania Spółka pismem nr NJ/179/2020 z 12 listopada 2020 r. (data wpływu do UMWO – 16.11.2020 r.) wniosła drobne zmiany dotyczące gospodarki odpadami. Natomiast pismem nr NJ/26/2022 z 16 lutego 2022 r. (data wpływu do UMWO – 21.02.2022 r.) wniesiono o korektę zapisów pozwolenia w punkcie pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” z uwagi na zmiany organizacyjne.

Pismem z 2 lutego 2022 r. przesłanym pocztą elektroniczną Spółka uzupełniła opłatę skarbową o brakującą kwotę, tj. o 985,50 zł.

Z uwagi na fakt, że eksploatowana instalacja wiąże się z przetwarzaniem odpadów, biorąc pod uwagę przepisy art. 48a ustawy o *odpadach*, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 15 kwietnia 2021 r. określił Hucie Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku zabezpieczenie roszczeń w kwocie 2 390 zł w formie depozytu. Potwierdzenie dokonania wpłaty wskazanej kwoty przedłożono przy piśmie nr NJ/51/2021 z 28 kwietnia 2021 r. (data wpływu do UMWO – 05.05.2021 r.).

Z dniem 14 marca 2020 r., w związku z wprowadzeniem na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego oraz przepisami zawartymi w art. 15zss ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o *szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych* (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 z późn. zm.), bieg terminów procesowych w rozpoczętych postępowaniach administracyjnych uległ zawieszeniu.

Mając na względzie rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 13 marca 2020 r. w *sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 433 z późn. zm.) organ prowadził postępowanie z wniosku Huty Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wykonując wyłącznie zadania niezbędne dla zapewnienia pomocy obywatelom.

Zgodnie z przepisem art. 68 ust. 7 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o *zmianie niektórych ustaw w zakresie działań ostonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2* (Dz. U. z 2020 r. poz. 875), z dniem 24 maja 2020 r. zostały przywrócone terminy biegu spraw w prowadzonych postępowaniach administracyjnych.

Mając na względzie wymogi wynikające z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ poinformował stronę o braku możliwości załatwienia sprawy w terminie wynikającym z art. 35 ww. ustawy i ustalił ostateczny termin załatwienia sprawy do 11 marca 2022 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kpa*, organ poinformował stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, pismem nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 23 lutego 2022 r. zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Z uwagi na wprowadzenie, z dniem 14 marca 2020 r., stanu zagrożenia epidemicznego na terytorium Polski poinformowano jednocześnie Stronę, że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Zakład uzupełnień i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ-III-IOC-7636-5/08 z 7 kwietnia 2008 r., nr DOŚ-III-IOC-7636-50/08 z 17 lutego 2009 r., nr DOŚ.MWi.7636-12/10 z 12 maja 2010 r., nr DOŚ.7222.11.2011.BW z 29 kwietnia 2011 r., nr DOŚ.7222.20.2012.IR z 14 maja 2012 r., nr DOŚ.7222.38.2012.IR z 17 sierpnia 2012 r., nr DOŚ.7222.21.2014.JZ z 11 września 2014 r., nr DOŚ.7222.139.2014.BG z 7 kwietnia 2015 r. i nr DOŚ-III.7222.17.2017.MK z 30 listopada 2017 r.

Biorąc pod uwagę wniosek strony oraz dokumenty do niego dołączone, a także stanowiska organów wyrażone w toku prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Opolskiego uznał wniosek za zasadny i zmienił odpowiednio warunki pozwolenia zintegrowanego.

W punkcie pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” uwzględniono i opisano nową metodę formowania i odlewania odlewów (Lost Form), nową operację polegającą na wytwarzaniu modeli styropianowych oraz nowy proces produkcji odlewów z aluminium.

W związku z ww. zmianami, zarówno w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego jak i w instalacjach pozostałych, uległo zwiększeniu zużycie energii elektrycznej, gazu ziemnego i sprężonego powietrza.

Ilości i rodzaje wykorzystywanych surowców i materiałów nie uległy zmianie. Mając jednak na uwadze, że przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym objęte są także instalacje pozostałe, w niniejszej decyzji określono dla nich maksymalne ilości zużywanych surowców.

Zmiany wprowadzone na przedmiotowej instalacji do odlewania metali żelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 80 Mg wytopu na dobę, spowodowały:

- likwidację źródeł emisji oraz emitorów: E-29 – pieca grzewczego komorowego nr 25 oraz E40 kraty wstrząsowej WKM-4-1216 nr 11,
- powstanie nowych źródeł emisji i emitorów: E-37 pieca tyglowego przechylnego CTG-13/90, E-38 odciągu gazów z zalewania, E-39 odciągu z urządzeń formowni, oczyszczarki OPI-100, szlifierki dwutarczowej, pieca do regeneracji piasku, E-65 wentylacji modelarni styropianowej (I) oraz E-66, wentylacji modelarni styropianowej (II).

Dodatkowo w związku z likwidacją źródła jakim był piec grzewczy komorowy nr 25, pod emitor E29 podłączono źródło jakim jest jeden z kotłów Viessman odłączony od emitora E-73.

Ponadto wydłużono czas pracy, a co za tym idzie, emisji dla emitorów: E-2 piec grzewczy komorowy nr 2, E-4 piec grzewczy komorowy nr 5 oraz E-15 piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 19 - w związku z likwidacją pieca grzewczego komory nr 25 (E-29) oraz emitora E-35 wentylacja

kanalu na hali D (z krat WKMS-2,5-1050 nr 5 i WKM-4-1216 nr 6) - w związku z likwidacją kraty wstrząsowej WKM-4-1216 nr 11 (E-40).

W związku z powyższym na potrzeby wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczeń powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji, tj. źródła emisji związane z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz źródła emisji związane z eksploatacją pozostałych instalacji. Ponadto, w związku z faktem, iż na terenie na którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja występują przekroczenia średniorocznych stężeń dla pyłu zawieszonego PM_{2,5} do obliczeń, dla tej substancji, założono tło na poziomie 0 w celu wykazania wpływu emisji z zakładu na jakość powietrza. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Zmiany liczby źródeł emisji oraz emitorów spowodowały konieczność dostosowania charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, jak również wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i związku z tym w tabeli nr 7 pozwolenia zintegrowanego dokonano charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, natomiast w tabeli nr 8 ustalono wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Zmiany dokonano również w wielkości emisji rocznej z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego i instalacji pozostałych uwzględniając stan istniejący.

Wielkość emisji dopuszczalnej dla emitorów została określona, zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie dokumentacji dołączonej do wniosku.

Na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia, w niniejszej decyzji nie ustalono poziomu emisji dopuszczalnej dla trójetylenoczeroaminy, amoniaku, butanolu, chlorowodoru, etylobenzenu, fenolu, fenylometanolu (alkoholu benzyłowego), fluoru, formaldehydu, alkoholu dwuacetonowego, kadmu, manganu, alkoholu izobutyłowego, ołowiu, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych do C₁₂, węglowodorów aromatycznych i octanu butylu.

W przedmiotowej decyzji dokonano zmiany zapisów dotyczących usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza poprzez określenie nowego punktu pomiarowego na emitorze E-44 w związku z likwidacją emitora E-40, a który to objęty był obowiązkiem monitorowania. Jednocześnie w celu uporządkowania treści decyzji, zapisy dotyczące usytuowania stanowisk pomiarowych na przedmiotowej instalacji, przeniesiono do punktu VI.2. obejmującego monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza, poprzez dodanie punktu VI.2.2.

W związku z wdrożeniem w Zakładzie nowej metody formowania Lost Form, zwiększeniu uległa ilość wody wykorzystywanej przez instalacje inne niż wymagająca pozwolenia zintegrowanego, tj. do chłodzenia matryc modeli styropianowych. Biorąc jednak pod uwagę, że instalacje pozostałe są objęte zmienianym pozwoleniem zintegrowanym, organ niniejszą decyzją dokonał zmian w zapisach dotyczących ilości wody wykorzystywanej na potrzeby technologiczne, poprzez zwiększenie ilości wykorzystywanej z 223 000 m³/rok do 226 000 m³/rok. W związku z tym, że chłodzenie matryc modeli styropianowych nie należy do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, nie uległa zmianie ogólna ilość wody wykorzystywanej do celów technologicznych wyłącznie w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

W piśmie z 22 lipca 2020 r. nr NJ/129/2020 Zakład wyjaśnił, że wody z odwodnienia terenu Huty siecią drenażową przed wykorzystaniem w instalacji są gromadzone i oczyszczane na osadniku

łącznie ze ściekami przemysłowymi, a następnie łącznie są zwracane na instalację. Wobec tego Zakład zawnioskował o wprowadzenie zmiany porządkowej w tabeli określającej zużycie wody poprzez wykreślenie ze źródeł zaopatrzenia w wodę do celów technologicznych informacji o wodzie z odwodnienia terenu Huty siecią drenażową. Organ przychylił się do wniosku, jednak dla zachowania jasności informacji zawartych w pozwoleniu zintegrowanym przy informacji o zaopatrzeniu w wodę do celów technologicznych ze ścieków zwracanych, dopisano w nawiasie informację, że ścieki te zawierają m.in. wody z odwodnienia terenu Huty siecią drenażową.

Zmiany w instalacji objęte niniejszą decyzją nie spowodują zmiany w zakresie ilości, stanu i składu powstających ścieków.

W części dotyczącej gospodarki odpadami, w związku z likwidacją wewnętrzną transportu kolejowego oraz brakiem innej infrastruktury, organ zgodnie z wnioskiem Strony, usunął dwa rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania tj. 08 01 15* (*szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne*) i 17 02 04* (*odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi*).

Ponadto, z uwagi na wprowadzenie nowych operacji w instalacjach towarzyszących tj. topienia aluminium oraz formowania metodą pełnej formy dodano, trzy nowe rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania tj. 08 02 02 (*szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne*), 17 04 02 (*aluminium*) i 15 01 11* (*opakowania z metali zawierające niebezpieczne elementy, włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi*).

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji nowe rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10), a właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Poś*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Dodatkowo zmniejszono ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 15 02 03 (*sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*) i 16 02 14 (*zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*).

Natomiast zwiększono ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 10 09 08 (rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07), 12 01 09* (odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców), 14 06 03* (inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników), 15 01 02 (opakowania z tworzyw sztucznych), 15 01 10* (opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone), 15 02 02 (sorbenty, materiały filtracyjne i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi) 17 04 07 (mieszaniny metali).

Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zmienił miejsca magazynowania odpadów z uwagi na przeprowadzoną przez Spółkę reorganizację zakładu, bowiem było ich 21, a obecnie jest 9 oraz rezygnacji z magazynowania niektórych odpadów na rzecz bezpośredniego ich przekazywania z miejsc zbiórki do odbiorców.

Zakład zrezygnował z przyjmowania trzech rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania tj. 10 01 01 (pyły z kotłów), 10 01 02 (popioły lotne) i 15 01 04 (opakowania z metalu), na rzecz dwóch nowych rodzajów odpadów o kodach 12 01 03 (odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych) i 17 04 02 (aluminium).

Ponadto, zgodnie z wnioskiem Strony, zmieniono klasyfikację pyłów z odpylania pieców do wytopu metalu, które dotychczas były błędnie klasyfikowane pod kodem 10 02 08, a powinny być pod kodem 10 09 10. W przeszłości popełniono błąd w podejściu do klasyfikacji tego odpadu

tj. właściwie dobrano grupę odpadu (10 – odpady z procesów termicznych), ale błędnie dobrano podgrupę (10 02 – odpady z hutnictwa i stali). Powinna być to podgrupa 10 09 – odpady z odlewnictwa żelaza, która jest właściwsza z uwagi na prowadzą działalność zakładu. Zakład, mimo że w nazwie ma słowo „huta”, jest odlewnią.

Mając na względzie przepis art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy *Poś* niniejszą decyzją dodano podpunkt pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym zawarto informację o miejscach magazynowania odpadów znajdujących się na terenie Huty Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego wykonanego w sierpniu 2020 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Piotra Świercza.

Biorąc pod uwagę nowe wymogi wprowadzone ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn. zm.) w niniejszej decyzji uwzględniono i określono zgodnie z wnioskiem Strony:

- a) maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
 - b) największe masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania,
 - c) całkowite pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów
- w związku z prowadzonymi procesami przetwarzania odpadów na terenie Huty Małapanew Sp. z o.o.

Natomiast wypełniając obowiązek zawarty w art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z art. 48a *ustawy o odpadach* niniejszą decyzją dodano do treści pozwolenia punkt, w którym ustanowiono Hucie Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku zabezpieczenie roszczeń w kwocie 2 390 zł w formie depozytu.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 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), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), 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.).

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. organ pozostawił bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III punkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2021 r. poz. 1923 z późn. zm.) w wysokości 1005,50 zł. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 7 lutego 2020 r. (10 zł), 29 maja 2020 r. (10 zł) oraz 2 lutego 2022 r. (985,50 zł).

Biorąc pod uwagę 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 otrzymania.

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.

4 up Marszałka Województwa

Manfred Gräbelus
D Y R E K T O R
Samorządowego Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Huta Małapanew Sp. z o.o.
ul. Kolejowa 1
46-040 Ozimek
2) aa

10.03.2022 r.

Podinspektor

J. Wardowski
Jakub Wardowski

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych
M. Juszczyszyn-Pieczonka
Małgorzata Juszczyszyn-Pieczonka

DOŚ-III.7222.13.2020.JW



03:090400099555 2022-03-11 03 POLECONA ZPO

Huta Małapanew Sp. z o.o.
Kolejowa 1
46-040 Ozimek
2022-03-11