

Decyzja

Na podstawie art. 183, art. 188, art. 192, art. 202, art. 211 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 10 listopada 2023 r., bez numeru, Pana Marka Benedykcińskiego – pełnomocnika Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r. (z późn. zm.) dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 86,64 ton na dobę, zlokalizowanej w Oleśnie

orzekam

- I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r., ze zmianą w decyzjach: nr DOŚ.BG.7636-63/10 z 4 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.24.2012.MWi z 13 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z 8 maja 2013 r., nr DOŚ.7222.132.2014.Tł z 13 października 2014 r., nr DOŚ.7222.89.2014.HM z 6 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 24 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa z 1 grudnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.54.2020.AKa z 22 czerwca 2021 r. oraz nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa z 14 lipca 2022 r., udzielającą Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 86,64 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie, w następujący sposób:

1. Dotychczasową treść sentencji decyzji:

„...udzielić Oras Olesno Sp. z o. o. w Oleśnie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 86,64 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

zastępuje się następującą treścią:

„...udzielić Oras Olesno Sp. z o. o. w Oleśnie przy ul. Leśnej 2 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej **82,08** Mg/dobę, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

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

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

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie jest:

- odlewnictwo miedzi i stopów miedzi,
- obróbka metali i nakładanie powłok na metale.

Instalacją objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zwaną dalej instalacją IPPC, jest instalacja do wtórnego wytopu mosiądzu o maksymalnej zdolności

produkcyjnej **82,08** Mg/dobę, którą stanowią piece do odlewania mosiądzu zespolone z kokilarkami.

Ww. działalność prowadzona jest na działkach oznaczonych numerami geodezyjnymi: 509, 510, 522, 525, 529, 530, k.m. 24, obręb Olesno, których właścicielem jest Oras Olesno Sp. z o.o.

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

Proces wtórnego wytopu prowadzony jest w instalacji do odlewania kokilowego z mosiądzu wraz ze stanowiskami przygotowania masy rdzeniowej, oczyszczania elementów z rdzeni.

Piece do odlewania mosiądzu zespolone z kokilarkami typu IMR, KWC i ręcznej PIM-2-100 wyposażone są w urządzenia filtrowentylacyjne, podczyszczające pyły wydzielające się w procesie wykonywania odlewów oraz w wyniku topienia mosiądzu i rozpadu żywicy stosowanej do wiązania masy rdzeniowej.

Piece IMR-4 i KWC-1 (emitor EODL-3) oraz piece IMR-2 i IMR-3 (emitor EODL-4) pracują naprzemiennie lub łącznie, w zależności od potrzeb produkcyjnych.

Tabela nr 1

Lp.	Instalacja IPPC	Parametry instalacji
1.	Piece odlewnicze zespolone z kokilarkami	<p><i>Wytop i odlewanie metalu</i></p> <p>Odlewanie mosiądzu odbywa się na półautomatycznych urządzeniach odlewniczych niskociśnieniowych – piece indukcyjne do odlewania mosiądzu zespolone z kokilarkami typu IMR, KWC i ręczną PIM-2-100:</p> <p>1. piec odlewniczy KWC-1 typu LCPD 1011 (użytkowany od 31.05.2007 r.) – EODL-3</p> <p>– piec wydajność nominalna: 300 kg/h czas cyklu: 35-45 s maksymalna ilość zalań na zmianę: ok. 500 zalań czas wymiany kokili: 5 minut czyszczenie kokili: co każde wykonane 20 odlewów uzwojenie wzbudnika pieca: 3 cewki wsad: 1800 kg ładowanie: ręczne lub automatyczne gąsek mosiężnych oraz złomu</p> <p>– wymiary kokilki maksymalny wymiar kokili: 500x400 mm maksymalna grubość: 240 mm szerokość otwarcia: 370 mm maksymalny ciężar: 150 kg siła zamykania kokili: max 500 kg siła wypychania odlewu: 500 kg skok wypychacza: 50 mm tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>2. piec odlewniczy IMR typu BPC155E nr 1 (użytkowany od 15.03.2022 r.) – EODL-1</p> <p>– piec wsad: 1050 kg wydajność nominalna: 240 kg/h Moc zainstalowana: 150 kVA maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy $\cos\varphi$ 0,95 zużycie gazu do ogrzewania kokili 1,2 kg/h Kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu Kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– kokilarka</p>

		<p>maksymalny wymiar kokili: 550 mm maksymalny ciężar: 200 kg maksymalna grubość: 200 mm zakres matrycy (odległość osi matrycy): 150-250 mm maksymalna siła zamykania: 15 000 N pojemność zbiornika zanurzeniowego: max 350 l moc mieszadła: 2x0,55 kW częstotliwość: 50 Hz system sterowania: Kokilarka: PLC Siemens Piec: autotransformator Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>2.1 Piec odlewniczy IMR typu BP/C155H nr 2 (użytkowany od 13.06.2012 r.) – EODL-4 – <i>piec</i>: wsad: 1050 kg wydajność nominalna: 410 kg/h moc zainstalowana: 95 kVA maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy: $\cos\phi$ 0,95 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 kg/h kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V – <i>kokilarka</i> maksymalny wymiar kokili: 500 mm maksymalny ciężar: 150 kg maksymalna grubość: 200 mm wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min ciśnienie hydrauliczne: 45-50 bar pojemność układu hydraulicznego: 280 l pojemność wanien do grafityzacji kokili: 500+500 l moc: 13 kW zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>3. piec odlewniczy IMR typu BPC155E nr 3 (użytkowany od dnia 1.01.2022 r.) – EODL-4 – <i>piec</i> wsad: 1050 kg moc zainstalowana: 150 kVA wydajność nominalna: 240 kg/h maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy $\cos\phi$ 0,95 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 kg/h kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei – <i>kokilarka</i> maksymalny wymiar kokili: 550 mm maksymalny ciężar: 200 kg maksymalna grubość: 200 mm zakres matrycy (odległość osi matrycy): 150-250 mm maksymalna siła zamykania: 15 000 N pojemność zbiornika zanurzeniowego: max 350 l moc mieszadła: 2x0,55 kW częstotliwość: 50 Hz System sterowania: Kokilarka: PLC Siemens Piec: autotransformator Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p>
--	--	---

		<p>4. Piec odlewniczy IMR typu B3R/BP nr 4 (użytkowany od 31.05.2007 r.) – EODL-3</p> <p>– <i>piec</i> wsad: 2000 kg wydajność nominalna: 600 kg/h maksymalna moc czynna: 160 kW współczynnik mocy: $\cos\varphi$ 0,95 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m³/h kontrola temperatury podczas pracy: za pomocą termopary zanurzeniowej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka</i> maksymalny wymiar kokili: 550 mm maksymalny ciężar: 300 kg maksymalna grubość: 200 mm</p> <p>wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/s ciśnienie hydrauliczne: 75–80 bar pojemność układu hydraulicznego: 280 l moc: 13 kW zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V Tuleje zalewowe podgrzewane przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>5. Piec odlewniczy PIM-2-100 (użytkowany od 1979 r.) – EODL-2</p> <p>– <i>piec</i> pojemność użyteczna: 190 kg wydajność nominalna: 100 kg/h moc zainstalowana: 50 kVA maksymalna moc czynna: 38 kW współczynnik mocy: $\cos\varphi$ 0,75 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m³/h kontrola temperatury podczas pracy: za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju: za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei piec odlewniczy PIM-2-100 wykorzystywany jest do produkcji nietypowych odlewów o krótkich seriach pomiarowych. Jest obsługiwany ręcznie, nie posiada automatyki. Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>6. piec odlewniczy IMR typu B3R125 nr 5 (użytkowany od 18 września 2019 r.) – EODL-5</p> <p>– <i>piec:</i> wsad: 1100 kg wydajność nominalna: 410 kg/h moc zainstalowana : 170 kVA maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy: $\cos\varphi$ 0,90 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m³/h kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V</p> <p>– <i>kokilarka:</i> maksymalny wymiar kokili: 500 mm maksymalny ciężar: 150 kg maksymalna grubość: 200 mm wydajność pompy hydraulicznej: 40 l/min. ciśnienie hydrauliczne: 60 bar pojemność układu hydraulicznego: 100 l pojemność wanien do grafityzacji kokili: 500 l + 500 l moc: 8 W zasilanie układów sterujących zaworami: 24 V tuleje układów sterujących zaworami: 24 V tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p>
--	--	--

		<p>7. Piec odlewniczy IMR typu BPC155 nr 6 (użytkowany od 5 lipca 2021 r.) – EODL-6</p> <p>– <i>piec:</i> wsad: 1050 kg wydajność nominalna: 410 kg/h moc zainstalowana: 150 kVA maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy: $\cos\phi$ 0,90 kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V</p> <p>– <i>kokilarka:</i> maksymalny wymiar matrycy: 550 mm maksymalna grubość matrycy: 100+100 mm zakres matrycy (odległość osi matrycy): 150-250 mm maksymalna siła zamykania: 15000 N moc grzewcza płyt: 25 kW pojemność zbiornika zanurzeniowego: 300 l+300 l moc mieszadła: 2x0,55 kW częstotliwość 50 Hz.</p> <p>8. Piec odlewniczy IMR 7 typu B3R/125 nr 7 (użytkowany od 01.06.2024 r.) – EODL-7</p> <p>– <i>piec:</i> wsad: 1 000 kg wydajność nominalna: 375 - 410 kg/h maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy $\cos\phi$ 0,93 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 m³/h kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzeniowej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka:</i> maksymalny wymiar kokili: 550 mm maksymalny ciężar: 300 kg maksymalna grubość: 250 mm wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min ciśnienie hydrauliczne: 75-80 bar pojemność układu hydraulicznego: 400 l moc: 25 kW zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V Tuleje zalewowe podgrzewane przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>9. piec odlewniczy KWC-2 typu 61151 (użytkowany od 01.06.2024 r.) – EODL-8</p> <p>– <i>piec:</i> wydajność nominalna: 300 kg czas cyklu: 35–45 s maksymalna ilość zalań na zmianę: ok 500 zalań czas wymiany kokili: 5 minut czyszczenie kokili: co każde wykonane 20 odlewów uzwojenie wzbudnika pieca: 3 cewki wsad: 1 800 kg ładowanie: ręczne lub automatyczne gąsek mosiężnych oraz złomu</p> <p>– <i>wymiary kokili</i> maksymalny wymiar kokili: 450x240 mm maksymalna grubość: 240 mm szerokość otwarcia: 370 mm maksymalny ciężar: 100 kg siła zamykania kokili: max 700 kg siła wypychania odlewu: 490 kg</p>
--	--	--

		<p>skok wypychacza: 250 mm</p> <p>Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG</p> <p>W realizowanych procesach stosowane są następujące urządzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> – piec indukcyjny IMR typu BPC155 E nr 1 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny IMR typu BP/C155H nr 2 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny IMR typu BPC155 E nr 3 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 4 moc czynna 160 kW, – piec indukcyjny IMR typu B3R124 nr 5 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny IMR typu BPC155 nr 6 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny IMR typu B3R/125 nr 7 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny typ PIM-2-100 - moc 38 kW, – urządzenie załadowcze gąsek typ CAL moc 3 kW – 6 szt. – urządzenie załadowcze złomu moc 3 kW – 5 szt. – piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 moc 90 kW. – piec odlewniczy KWC typu 61151 nr 2 moc 105 kW.
Lp.	Instalacje pozostałe	Parametry instalacji
1.	Przygotowanie i wykonywanie rdzeni	<p><i>Przygotowanie masy rdzeniowej</i></p> <p>W mieszarce mechanicznej KLANN typu BD3/HB-var, następuje połączenie piasku kwarcowego z odpowiednimi dodatkami (żywica THERMOSET 2000 lub Thermoset 3707, katalizator AT20 lub Härter AT7 i Trennmittel 7828). Skład ilościowy mieszanki uzależniony jest od rodzaju wykonywanego rdzenia. Zasyp piasku kwarcowego i dozowanie dodatków następuje automatycznie.</p> <p>Przygotowana masa rdzeniowa dostarczana jest automatem do stanowisk rdzeniarek.</p> <p><i>Wykonywanie rdzeni</i></p> <p>Wykonywanie odlewów do armatury sieci domowej wymaga stosowania rdzeni piaskowych, do produkcji których wykorzystuje się strzelarki. Do automatycznej produkcji rdzeni metodą gorących rdzennic (hot-box) wykorzystywane są rdzennice ogrzewane elektrycznie. Rdzenie wytwarzane są w strzelarkach typu Roperwerk oraz IMR o pojemności cylindra 2 l (8 szt.).</p> <p>Zanieczyszczenia powstające w procesie wytwarzania rdzeni odprowadzane są do powietrza emitorami ERDZ-1 i ERDZ-2, po uprzednim podczyszczeniu w filtrach tkaninowych (workowych)</p> <ul style="list-style-type: none"> – Rdzeniarki nr 1, 2 i 3 podłączone są pod urządzenie filtrowentylacyjne podczyszczające pyły wydzielające się w procesie przygotowania i wykonania rdzeni – filtr workowy FKE-C 08/6 o wydajności 6000 m³/h i sprawności 99%. Rdzeniarki nr 4, 5, 6, 7 i 8 podłączone są pod urządzenie filtrowentylacyjne podczyszczające pyły wydzielające się w procesie przygotowania i wykonania rdzeni – filtr workowy FKE-E-08/4 o wydajności 6000 m³/h i sprawności 99%. Obcinanie detali na piłach BladeStop – 3 szt. Piły nr 1, 2 i 3 podłączone do filtra workowego FKE-C-10/4 o wydajności 7 000 m³/h i sprawności 99%, włączonych do emitora EODL-2. Obcinanie detali na pile Trebi nr 4 bez emisji do środowiska.
2.	Oczyszczanie odlewów	<p>Oczyszczanie odlewów z rdzeni odbywa się w urządzeniu typu Wheelabrator Schlick typu ROTO-JET MB 300-15.3-2/15. Zanieczyszczenia powstające w tym procesie zatrzymywane są w urządzeniu filtracyjnym Air-Shoe SCHLICK z wymiennymi wkładami typ A 40/8 z ciągłym oczyszczaniem wkładów filtra, a oczyszczone powietrze zawracane jest na halę produkcyjną.</p>
3.	Obróbka skrawaniem	<p>Obróbka skrawaniem odbywa się na półautomatach tokarskich typu Valmet, Supermax, Hartford, Hurco, Mori Seiki. Są to zespolone jednostki, na których obróbka skrawaniem elementów armatury odlewanej na gotowo odbywa się z jednego zamocowania. Zadaniem obsługi półautomatów jest zakładanie i wyjmowanie detali, sprawdzenie jakości wykonania i kontrola prawidłowości działania urządzenia.</p> <p>Urządzenia stosowane w procesach:</p> <ul style="list-style-type: none"> – automaty obróbcze (zrobotyzowane centrum obróbcze) – 30 szt., – automaty tokarskie – 1 szt., – myjka do mycia detali Hoesel – 1 szt., – system uszczelniania detali – 1 szt., – regał LEAN LIFT – 3 szt., – myjka narzędzi US wodna – 1 szt.,

		– wirówka wiórów – 1 szt.
4.	Obróbka powierzchniowa	<p>Proces technologiczny obróbki powierzchniowej (szlifowania i polerowania ręcznego i mechanicznego) odbywa się w nowej hali – Szlifiernio-polernia_1, w nowej hali łącznika – Szlifiernio-polernia_2, starej hali galwanizerni – Szlifiernio-polernia_3.</p> <p>W procesie technologicznym obróbki powierzchniowej (szlifowania i polerowania, ręcznego i mechanicznego), wykorzystuje się:</p> <p>Szlifiernio-polernia_1</p> <ul style="list-style-type: none"> – półautomaty polerskie 4 szt., – roboty szlifierskie 9 szt., – roboty polerskie 5 szt., – szlifierka ręczna 1 szt., – polerki ręczne 2 szt., <p>Szlifiernio-polernia_2</p> <ul style="list-style-type: none"> – roboty szlifierskie – 7 szt., – roboty polerskie – 5 szt., <p>Szlifiernio-polernia_3</p> <ul style="list-style-type: none"> – roboty szlifierskie – 3 szt., – roboty polerskie – 2 szt., <p>Urządzenia do obróbki powierzchniowej (14 urządzeń) poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, podłączone są trzema kanałami zbiorczymi do instalacji centrali wentylacyjnej. Strumień powietrza po przejściu przez wymiennik krzyżowy instalacji centrali wentylacyjnej jest wyprowadzony na zewnątrz hali emitorem ESZP-1.</p> <p>Emisja z 4 urządzeń do obróbki powierzchniowej, poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, wyprowadzana jest na zewnątrz hali emitorem ESZP-2.</p> <p>Emisja z 2 urządzeń do obróbki powierzchniowej, poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, wyprowadzana jest na zewnątrz hali emitorem ESZP-3.</p> <p>Emisja z 1 urządzenia do obróbki powierzchniowej, poprzez urządzenie filtrowentylacyjne, wyposażone w filtr tkaninowy FKE, wyprowadzana jest zewnątrz hali emitorem ESZP-4.</p> <p>Emisja z 12 urządzeń do obróbki powierzchniowej, poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, wyprowadzana jest na zewnątrz hali emitorem ESZP-5.</p> <p>Emisja z 2 urządzeń do obróbki powierzchniowej, poprzez urządzenie filtrowentylacyjne, wyposażone w filtr tkaninowy FKE, wyprowadzana jest na zewnątrz hali emitorem ESZP-6.</p> <p>Emisja z 3 urządzeń do obróbki powierzchniowej, poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, wyprowadzana jest na zewnątrz hali emitorem ESZP-7.</p>
5.	Lutowanie detali i wytrawianie	<p>Lutowanie detali prowadzi się przy użyciu cyny i stopu srebra, w półautomacie lutowniczym Varian 1450/60 wraz z zespołem wanien do wytrawiania i płukania detali.</p> <p>Detale są wytrawiane w kwasie siarkowym (20% roztwór kwasu siarkowego) w 2 wannach o parametrach:</p> <p>wanna nr 1 o pojemności 260 l i powierzchni lustra 0,56 m², wraz z płuczkami (2 szt.) o pojemności 150 l i powierzchni lustra 0,32 m² oraz o pojemności 210 l i powierzchni lustra 0,45 m² – ELUT-1,</p> <p>wanna nr 2 o pojemności 620 l i powierzchni lustra 0,77 m², wraz z płuczkami (2szt.) o pojemności 620 l i powierzchni lustra 0,77 m² każda – ELUT-1.</p>
6.	Spawanie	<p>W warsztatach utrzymania ruchu znajduje się elektrodrążarka i 3 stanowiska spawalnicze, na których przeprowadzane są prace spawalnicze elektrodami i drutem spawalniczym. Część prac przeprowadzanych jest również na terenie całego Zakładu.</p> <p>Powietrze z elektrodrążarki i z odciągów zamontowanych nad stanowiskami spawalniczymi</p>

		poprzez wentylator typu WD-315 o wydajności 200 m ³ /h i wentylator WPA-5-E KLIMAWET jest odprowadzane emitorem zadaszonym – EWUR-1 .
7.	Laboratorium	Wykonuje analizy chemiczne dla potrzeb galwanizerni i ochrony środowiska – ELAB-1
8.	Montaż armatury	Linie montażowe wyposażone są, niezależnie od urządzeń montażowych, w urządzenia próby szczelności oraz w stanowiska do pakowania wyrobów. Wyroby gotowe, opuszczając linie montażowe pakowane są w opakowania jednostkowe, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami pakowania i układane na palety. Wyroby uznane za zgodne z wymogami konstrukcyjno-technologicznymi i jakościowymi zostaną przekazane do magazynu wyrobów gotowych. Gotowe wyroby przekazywane są przy pomocy wózków widłowych na paletach do magazynu.
9.	Kotłownia	W kotłowni wytwarzane jest ciepło na potrzeby centralnego ogrzewania, wentylacji, technologii oraz ciepłej wody użytkowej (c.w.u.). Kotły pracujące w instalacji: – Kotły gazowe Viessmann Paromat-Simplex 895 kW (3 szt.) – EKTŁ-1, EKTŁ-2, EKTŁ-3 , – Kocioł gazowy Paromat-Simplex 575 kW (1 szt.) – EKTŁ-4 . Kotły opalane są gazem ziemnym GZ-50.
10.	Warsztat utrzymania ruchu	Warsztat mechaniczny, warsztat – obróbka wstępna, pomieszczenie drążarki, spawalnia, warsztat elektryczny. W warsztacie prowadzone są drobne naprawy dla potrzeb zakładu.
11.	Oczyszczanie ścieków	Ścieki przemysłowe podzielone są na dwa strumienie: 1. ścieki chromowe: ciągłe popłuczyny chromowe i zrzut zużytych kąpieli chromowych, 2. ścieki kwaśno-alkaliczne: ciągłe popłuczyny kwaśne i alkaliczne oraz zrzuty kąpieli alkalicznych i kwaśnych. Ścieki chromowe po wstępnym etapie neutralizacji (doprowadzenie pH do wartości 9,5), łączone są ze ściekami kwaśno-alkalicznymi (powstają ścieki pogalwaniczne). Ścieki pogalwaniczne są transportowane do komory osadów, a następnie na prasę filtracyjną. W następnym etapie ścieki kierowane są do komory ścieków zneutralizowanych oraz na system jonitowy, na którym następuje: 1. usunięcie nierozpuszczalnych, drobnych cząstek i zawiesin, 2. wymiana wszystkich kationów metali ciężkich na jony wodorowe i wiązanie odwracalne z żywicą syntetyczną, 3. wymiana silnie zdysocjowanych anionów na jony wodorotlenowe. Dalej ścieki kierowane są do zbiornika ścieków „po jonitach”, w którym wyrównywane jest pH. Po poddaniu ścieków ostatecznej kontroli jakościowej, oczyszczone ścieki odprowadzane są do studzienki, a następnie do odbiornika – kanału (na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego).
12.	Agregaty prądotwórcze	Agregat prądotwórczy o mocy 277 kW (podłączony do emitora EAGR-1) oraz agregat prądotwórczy o mocy 334 kW (podłączony do emitora EAGR-2), pracujące jako awaryjne źródła zasilania. Silniki agregatów zasilane są olejem napędowym. Agregaty pracują w sytuacji awaryjnej, natomiast celem kontroli ich sprawności uruchamia się je dodatkowo na ok. 50 h w roku.

”

2. Punkt III.1. pn. „Emisja zanieczyszczeń do powietrza” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III.1. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

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

Tabela nr 3

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
INSTALACJA DO WTÓRNEGO WYTOPU MOSIĄDZU							
1.	EODL-1	Piec indukcyjny IMR-1	6,0	0,66	0	320	6048
2.	EODL-2	Piec indukcyjny PIM-2-100 + piły	6,0	0,4	0	320	6048
3.	EODL-3	Piec indukcyjny IMR-4 oraz piec odlewniczy: KWC-1	6,0	0,5	9,90	320	6048
4.	EODL-4	Piece indukcyjne: IMR-2 i IMR-3	6,0	0,5	0	320	6048
5.	EODL-5	Piec indukcyjny IMR-5	6,0	0,4	0	320	6048
6.	EODL-6	Piec indukcyjny IMR-6	6,0	0,5	9,90	320	6048
7.	EODL-7	Piec indukcyjny IMR-7	6,0	0,5	9,90	320	6048
8.	EODL-8	Piec indukcyjny KWC-2	6,0	0,5	8,49	320	6048
INSTALACJE POZOSTAŁE							
9.	EWUR-1	Spawanie + Elektrodrażarka	7,3	0,32	0	310	2000
10.	ELUT-1	Lutowanie i wytrawianie wanna nr 1 i 2	6,3	0,32	0	340	6480
11.	EOBR-1	Myjka wodna	6,0	0,3	0	343	6480
12.	EOBR-2	Proces uszczelniania Ultraseal	6,0	0,08	0	373	6480
13.	ERDZ-1	Rdzeniarki – 3 szt. Zbiornik na piach mieszarki mechanicznej Klann o poj. 25,6 m ³	6,0	0,5	0	320	6480
14.	ERDZ-2	Rdzeniarki – 5 szt.	6,0	0,5	0	320	6480
15.	ESZP-1	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 14 szt.	3,4	1,2	0	300	6480
16.	ESZP-2	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 4 szt.	6,0	0,5	0	300	6480
17.	ESZP-3	Urządzenia polerskie - 2 szt.	6,0	0,5	0	300	6480
18.	ESZP-4	Urządzenie polerskie - 1 szt.	6,0	0,5	0	300	6480
19.	ESZP-5	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 12 szt.	10,2	1,65x1,15	5,86	300	6248
20.	E6	Chromowanie i trawienie	7,0	0,35	14,00	310	3600
21.	E7	Pozostałe procesy galwaniczne	7,0	0,8	14,00	310	6048

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

Tabela nr 4

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Rodzaj urządzenia redukcyjnego	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna z emitora [kg/h]	Emisja roczna z emitora [Mg/rok]
INSTALACJA DO WTÓRNEGO WYTOPU MOSIĄDZU						
1.	EODL-1	Piec indukcyjny IMR-1	Filtr tkaninowy FKE-C 6/6	Pył ogółem	0,12	0,726
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,04	0,2419

				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,022	0,1331
				Miedź	0,006	0,0363
				Ołów	0,0005	0,003024
				Amoniak	0,012	0,0697
				Formaldehyd	0,0066	0,0399
				Fenol	0,0036	0,02092
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1046
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,349
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0697
2.	EODL-2	Piec indukcyjny PIM-2-100 + piły – 3 urządzenia <i>emisja dla emitora przy łącznej pracy źródeł</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,14	0,847
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,04	0,2419
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,025	0,1512
				Miedź	0,01	0,06048
				Ołów	0,0005	0,003024
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,0399
				Fenol	0,0036	0,02177
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1089
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,363
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0726
3.		Piec indukcyjny IMR-4 oraz piec odlewniczy: KWC-1 <i>emisja dla emitora przy łącznej pracy źródeł</i>	IMR-4: Filtry tkaninowe FKE-C 10/4 V = 7 000 m ³ /h η = 99% KWC: Filtr tkaninowy FKE-C 12/4 V = 9 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,32	1,935
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,05	0,302
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,6	3,629
				Cynk	0,06	0,363
				Miedź	0,02	0,121
				Ołów	0,0010	0,00605
				Amoniak	0,024	0,145
				Formaldehyd	0,0132	0,0798
				Fenol	0,0072	0,0435
				Alkohol furfurylowy	0,036	0,2177
				Węglowodory alifatyczne	0,12	0,7258
				Węglowodory aromatyczne	0,024	0,1451
4.	EODL-3	Piec indukcyjny IMR-4 <i>emisja dla źródła</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,14	0,846
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,025	0,1512
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,03	0,1814
				Miedź	0,01	0,0605
				Ołów	0,0005	0,0030
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,039
				Fenol	0,0036	0,02177
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1088
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,36289
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,07258
5.		Piec indukcyjny KWC-1 <i>emisja dla źródła</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 12/4 V = 9 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,18	1,089
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,025	0,1512
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,03	0,1814
				Miedź	0,01	0,0605
				Ołów	0,0005	0,0030
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,039
				Fenol	0,0036	0,02177
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1088
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,36289

				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,07258
				Pył ogółem	0,28	1,693
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,08	0,484
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,6	3,63
				Cynk	0,05	0,3024
				Miedź	0,02	0,121
				Ołów	0,014	0,0847
				Amoniak	0,024	0,145
				Formaldehyd	0,013	0,0786
				Fenol	0,007	0,0423
				Alkohol furfurylowy	0,036	0,2177
				Węglowodory alifatyczne	0,12	0,726
				Węglowodory aromatyczne	0,024	0,1452
6.	EODL-4	Piece indukcyjne: IMR-2 i IMR-3 <i>emisja dla 1 pieca równa jest ½ emisji z emitora</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 dla IMR-2 V = 7 000 m ³ /h η = 99% Filtr tkaninowy FKE-C 10/6 dla IMR-3 V = 7 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,12	0,726
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,04	0,2419
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,022	0,1331
				Miedź	0,006	0,0363
				Ołów	0,0005	0,003024
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,0399
				Fenol	0,0036	0,0217
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1089
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,363
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0726
7.	EODL-5	Piec indukcyjny IMR-5	Filtr tkaninowy FKE-C 8/4 V = 6 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,14	0,847
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,07	0,423
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,022	0,1331
				Miedź	0,01	0,06048
				Ołów	0,0005	0,003024
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,0399
				Fenol	0,0036	0,02177
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1089
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,363
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0726
8.	EODL-6	Piec indukcyjny IMR-6	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,096	0,5786
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,0342	0,2066
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,205	1,240
				Cynk	0,0205	0,124
				Miedź	0,0068	0,0413
				Ołów	0,00034	0,0021
				Amoniak	0,0082	0,0496
				Formaldehyd	0,0045	0,0273
				Fenol	0,0025	0,0149
				Alkohol furfurylowy	0,0123	0,0744
				Węglowodory alifatyczne	0,041	0,2480
				Węglowodory aromatyczne	0,0082	0,0496
9.	EODL-7	Piec indukcyjny IMR-7 ³⁾	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,12	0,726
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,025	0,1512
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,03	0,18144
				Miedź	0,01	0,06048
				Ołów	0,0005	0,003024
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,0399
10.	EODL-8	Piec indukcyjny KWC-2 ⁴⁾	Filtr tkaninowy FKE-C 08/4 V = 6 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,12	0,726
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,025	0,1512
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,03	0,18144
				Miedź	0,01	0,06048
				Ołów	0,0005	0,003024
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,0399

				Fenol	0,0036	0,02177
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1089
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,363
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0726
INSTALACJE POZOSTAŁE						
11.	EWUR-1	Spawanie + Elektrodrążarka	---	Węglowodory alifatyczne	0,055	0,11
				Węglowodory aromatyczne	0,014	0,028
12.	ELUT-1	Lutowanie i wytrawianie wanna nr 1 i 2 <i>emisja z pojedynczego źródła równa jest ½ emisji z emitora</i>	---	Pył ogółem	0,012	0,07776
				Kwas siarkowy	0,048	0,31104
13.	EOBR-1	Myjka US	---	Węglowodory alifatyczne	0,920	5,9616
14.	EOBR-2	Proces uszczelniania Ultraseal	---	Węglowodory alifatyczne	0,0008	0,00525
15.	ERDZ-1	Rdzeniarki - 3 szt. Zbiornik na piach mieszarki mechanicznej Klann o poj. 25,6 m ³ <i>Emisja pyłu odbywa się podczas pracy rdzeniarek i podczas załadunku zbiornika. Stąd emisja z pojedynczego źródła równa jest 1/4 emisji z emitora.</i>	Filtr workowy FKE-C 08/6 V = 6 000m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,044	0,28512
				Amoniak	0,013	0,08424
				Formaldehyd	0,0165	0,10692
				Fenol	0,006	0,03888
				Alkohol furfurylowy	0,054	0,34992
				Węglowodory alifatyczne	0,051	0,33048
				Węglowodory aromatyczne	0,051	0,33048
16.	ERDZ-2	Rdzeniarki - 5 szt. <i>Stąd emisja z pojedynczego źródła równa jest 1/5 emisji z emitora.</i>	Filtr workowy FKE-E 08/4 V = 6 000m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,055	0,3564
				Amoniak	0,0217	0,1406
				Formaldehyd	0,0275	0,1782
				Fenol	0,01	0,0648
				Alkohol furfurylowy	0,09	0,5832
				Węglowodory alifatyczne	0,085	0,5508
				Węglowodory aromatyczne	0,085	0,5508
17.	ESZP-1	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 14 szt.	12 filtrów workowych o skuteczności 99% każdy	Pył ogółem	0,059234	0,38384
18.	ESZP-2	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 4 szt.	2 filtry workowe o skuteczności 99% każdy	Pył ogółem	0,016924	0,10967
19.	ESZP-3	Urządzenia polerskie - 2 szt.	2 filtry workowe o skuteczności 99% każdy	Pył ogółem	0,008462	0,05483
20.	ESZP-4	Urządzenie polerskie - 1 szt.	1 filtr workowy o skuteczności 99%	Pył ogółem	0,004231	0,02742
21.	ESZP-5	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 12 szt.	5 filtrów workowych o skuteczności 99% każdy	Pył ogółem	0,003078	0,01921
22.	ESZP-6	Urządzenia polerskie - 2 szt.	1 filtr workowy o skuteczności 99%	Pył ogółem	0,008462	0,05483
23.	ESZP-7	Urządzenia szlifierskie - 3 szt.	2 filtry workowe o skuteczności 99% każdy	Pył ogółem	0,012693	0,08225

Objaśnienia:

¹⁾ emisja ze spalania gazu LPG w palnikach służących do ogrzewania kokili,

2) emisja ze spalania gazu LPG w palnikach służących do ogrzewania kokili oraz z procesu rozkładu grafitu do spryskiwania form,

3) od 01.06.2024 r. praca pieca IMR typu B3R/160 nr 7,

4) od 01.06.2024 r. praca pieca KWC-2 typu 61151.

EMISJA ROCZNA		
INSTALACJA DO WTÓRNEGO WYTOPU MOSIĄDZU		
Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok	
	do 31 grudnia 2024 r.	od 1 stycznia 2025 r.
Pył ogółem	7,692	8,081
Dwutlenek azotu	2,199	2,293
Tlenek węgla	16,631	17,569
Cynk, pył	1,428	1,521
Miedź, pył	0,506	0,537
Ołów, pył	0,106	0,108
Amoniak	0,662	0,700
Formaldehyd	0,365	0,385
Fenol	0,197	0,209
Alkohol furfurylowy	0,994	1,050
Węglowodory alifatyczne	3,313	3,501
Węglowodory aromatyczne	0,663	0,700
INSTALACJE POZOSTAŁE		
Nazwa substancji	od 1 stycznia 2024 r.	
Pył ogółem	1,451	
Amoniak	0,225	
Formaldehyd	0,285	
Fenol	0,104	
Alkohol furfurylowy	0,933	
Węglowodory alifatyczne	7,000	
Węglowodory aromatyczne	0,909	
Kwas siarkowy	0,311	

”

3. W punkcie III.2.1. pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby” tabela nr 5 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 5

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu [h]	
		Pora dzienna 6:00 – 22:00	Pora nocna 22:00 – 6:00
Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego			
Źródła typu budynek			
Hala odlewni i rdzeniarni			
1.	Piec indukcyjny IMR 1 typ BPC155E o mocy 125 kW	16	8
2.	Piec indukcyjny IMR 2 typ BP/C155H o mocy 125 kW	16	8
3.	Piec indukcyjny IMR 3 typ BPC155E o mocy 125 kW	16	8
4.	Piec indukcyjny IMR 4 typ B2R/BP o mocy 160 kW	16	8
5.	Piec indukcyjny IMR 5 typ B3R/BP o mocy 125 kW	16	8
6.	Piec indukcyjny IMR 6 BPC155 o mocy 125 kW	16	8
7.	Piec indukcyjny typu PIM-2-100 o mocy 38 kW	16	8

8.	Piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 o mocy 90 kW	16	8
9.	Urządzenie załadownicze gąsek typ CAL moc 3 kW – 5 szt.	16	8
10.	Urządzenie załadownicze złomu moc 3 kW – 4 szt.	16	8
11.	System urządzeń filtrowentylacyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8
12.	Oczyszczarka strumieniowa Wheelabrator Schlick typu ROTO-JET MB 300-15.3-2/15 o mocy turbin 2 x 15 kW	16	8
13.	Strzelarka do rdzeni Roperwerk moc 16,5 kW - 4 szt.	16	8
14.	Strzelarka do rdzeni Roperwerk moc 15 kW	16	8
15.	Strzelarka do rdzeni Roperwerk nr 7 – moc 12 kW	16	8
16.	Piły do obcinania odlewów BladeStop - 2 szt.	16	8
17.	Piła do obcinania nr 2 – 1 szt.	16	8
18.	Piła do obcinania odlewów Trebli – 1 szt.	16	8
19.	Mieszarka KLANN	16	8
20.	Piec indukcyjny IMR 7 typ B3R/125 o mocy 125 kW	16	8
21.	Piec odlewniczy KWC nr 2 typ 61151 o mocy 105 kW	16	8
Instalacje pozostałe			
Źródła typu budynek			
Hala obróbki powierzchniowej (szlifowanie i polerowanie)			
22.	Instalacja szlifiersko-polarska: - półautomaty polerskie - 4 szt. - roboty szlifierskie - 19 szt. - roboty polerskie - 12 szt. - szlifierki ręczne - 1 szt. - polerki ręczne - 2 szt.	16	8
23.	Urządzenia obróbki skrawaniem: Centrum obróbcze Valmet – 2 szt. Urządzenia do lutowania detali – 1 szt.	16	8
24.	System urządzeń filtrowentylacyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8
Narzędziownia			
25.	Narzędziownia Wydziału Utrzymania Ruchu: - 3 stanowiska spawalnicze z odciągami - centrum obróbcze Supermax - elektrodrążarka ECOCOUT 1520 MSDS - urządzenia do produkcji narzędzi procesowych	16	8
Hala obróbki			
26.	Instalacja do obróbki skrawaniem: - automaty obróbcze – 30 szt. - automaty tokarskie – 1 szt. - myjka do mycia detali Hoesel – 1 szt. - system uszczelniania detali – 1 szt. - myjka narzędzi US wodna - 1 szt. - wirówka wiórów – 1 szt.	16	8
Źródła punktowe			
27.	Centrala wentylacyjna z wymiennikiem krzyżowym (CW1)	16	8
28.	Wentylatory dachowe nad częścią pomieszczeń warsztatu mechanicznego WUR (WD1 – WD3) - 3 szt.	16	8

29.	Wentylator dachowy typu WDc30 w pomieszczeniu laboratorium (WD4)	16	8
30.	Wentylator dachowy z procesów lutowania (WD5)	16	8

”

4. Punkt VII.4. pn. „Monitoring emisji do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„VII.4. Monitoring emisji do powietrza

Usytuowanie stanowisk do pomiaru

Emitory EODL-1, EODL-2, EODL-3, EODL-4, EODL-5, EODL-6, EODL-7, EODL-8, ESZP-6, ESZP-7, EWUR-1, ELUT-1, EOBR-1, EOBR-2, ESZP-1, ESZP-2, ESZP-3, ESZP-4, ERDZ-1 i ERDZ-2 wyposażone są w króćce pomiarowe z gwintem wewnętrznym M64x4 usytuowane na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu odcinku kanału, w miejscu umożliwiającym łatwy dostęp do umieszczenia urządzeń pomiarowych.

Poniżej przedstawiono lokalizację poszczególnych króćców pomiarowych:

1) Piec indukcyjny IMR-1 (emitor EODL-1)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=0,66$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,3 m,

2) Piec indukcyjny PIM-2-100 (emitor EODL-2)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=0,40$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,6 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,3 m,

3) Piece indukcyjne IMR-4 i KWC-1 (emitor EODL-3)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

4) Piece indukcyjne IMR-2 i IMR-3 (emitor EODL-4)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

5) Piec indukcyjny IMR-5 (emitor EODL-5)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=0,40$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,8 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,2 m,

6) Piec indukcyjny IMR-6 (emitor EODL-6)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

-
- 7) Piec indukcyjny IMR-7 (emitor EODL-7)
Przekrój pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:
 - długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
 - długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,
 - 8) Piec indukcyjny KWC-2 (emitor EODL-8)
Przekrój pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:
 - długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
 - długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,
 - 9) 2 urządzenia polerskie (emitor ESZP-6) od 1 stycznia 2024 r.
Przekrój pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:
 - długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
 - długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,
 - 10) 3 urządzenia szlifierskie (emitor ESZP-7) od 1 stycznia 2024 r.
Przekrój pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=0,80$ m, przy czym:
 - długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 2,5 m,
 - długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 1,0 m,
 - 11) Spawanie i elektrodrażarka (emitor EWUR-1)
Przekrój pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o średnicy $d=0,32$ m, przy czym:
 - długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,64 m,
 - długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,
 - 12) Lutowanie (emitor ELUT-1)
Przekrój pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o średnicy $d=0,32$ m, przy czym:
 - długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,64 m,
 - długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,
 - 13) Myjka US (emitor EOBR-1)
Przekrój pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o średnicy $d=0,30$ m, przy czym:
 - długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,5 m
 - długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,6 m
 - 14) Proces uszczelniania Ultraseal (emitor EOBR-2)
Przekrój pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o średnicy $d=0,08$ m, przy czym:
 - długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m
 - długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,16 m
 - 15) 14 urządzeń szlifierskich i polerskich (emitor ESZP-1)
Przekrój pomiarowy zlokalizowany na poziomym odcinku przewodu o średnicy $d=1,2$ m, przy czym:
 - długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 3 m,
 - długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 1,2 m,

16) 4 urządzenia szlifierskie i polerskie (emitor ESZP-2)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

17) 2 urządzenia polerskie (emitor ESZP-3)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

18) 1 urządzenie polerskie (emitor ESZP-4)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

19) Strzelarki do rdzeni nr 1, 2 i 3 (emitor ERDZ-1)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

20) Strzelarki do rdzeni nr 4, 5, 6, 7 i 8 (emitor ERDZ-2)

Przekrój pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o średnicy $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m."

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Pismem z 10 listopada 2023 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 10.11.2023 r.) Pan Marek Benedykciński, działając z upoważnienia Oras Olesno Sp. z o.o., złożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r., ze zmianą w decyzjach nr DOŚ.BG.7636-63/10 z 4 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.24.2012.MWi z 13 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z 8 maja 2013 r., nr DOŚ.7222.132.2014.TŁ z 13 października 2014 r., nr DOŚ.7222.89.2014.HM z 6 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 26 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa z 1 grudnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa z 14 lipca 2022 r. dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 86,64 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie.

Do wniosku dołączono:

- pełnomocnictwo z dnia 8 listopada 2023 r. udzielone Panu Markowi Benedykcińskiemu do występowania w imieniu Spółki Oras Olesno Sp. z o. o.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od udzielonego pełnomocnictwa w wysokości 17 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola w dniu 9.11.2023 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania decyzji – zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu w wysokości 1 006 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola w dniu 9.11.2023 r.,

– zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych - płyta CD.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z §2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

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 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o wydanie przedmiotowej decyzji zamieszczono 14 listopada 2023 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 399/2023).

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ przy piśmie z dnia 15 listopada 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.56.2023.PU przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP), wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z dnia 6 maja 2009 r. (wraz ze zmianami) jest związana ze zmianą modelu zainstalowanego pieca indukcyjnego, co związane jest ze zmniejszeniem zdolności produkcyjnej z 86,64 Mg/d do 82,08 Mg/d.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że wnioskowana zmiana nie jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mogącą spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ponieważ przedłożony wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.56.2023.PU z 21 listopada 2023 r., wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia o aktualny odpis z rejestru przedsiębiorców KRS oraz zaświadczenie o niekaralności. Spółka uzupełniła wniosek o wymagane dokumenty pismem z 4 grudnia 2023 r. (wpływ do UMWO - 05.12.2023 r.) oraz z 6 grudnia 2023 r. (wpływ do UMWO – 06.12.2023 r.). Tym samym pismem organ poinformował wnioskującego, że wpłacono niewłaściwą kwotę opłaty skarbowej za wydanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego oraz że wniesiona nadpłata podlega zwrotowi.

Mając na względzie fakt, że po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne, organ zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy o wszczęciu postępowania pismem z 8 grudnia 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.56.2023.PU, jednocześnie informując o uprawnieniach strony, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kpa*.

Z uwagi na fakt, że wniosek wymagał dalszych uzupełnień organ, pismami z 8 grudnia 2023 r., 15 stycznia 2024 r. i 2 lutego 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.56.2023.PU, wezwał pełnomocnika wnioskodawcy do uzupełnienia. Jednocześnie poinformował o braku możliwości załatwienia sprawy w ustawowym terminie, określając termin załatwienia sprawy ostatecznie do 29 marca 2024 r. Stosownych uzupełnień wniosku dokonano przy pismach, bez numeru, z dnia 24 stycznia 2024 r. (wpływ do UMWO - 25.01.2024 r.) oraz 12 lutego 2024 r. (wpływ do UMWO - 14.02.2024 r.).

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ zapewniając stronie czynny udział w postępowaniu oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem z 27 lutego 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.56.2023.PU zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się

ze zgromadzoną dokumentacją przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez pełnomocnika Spółki danych i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r. (z późn. zm.).

W treści pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem strony wprowadzono zmiany dotyczące dobowej zdolności produkcyjnej instalacji. W związku z planowanymi zmianami w instalacji, dotyczącymi zmiany modelu pieca modułowego nastąpi zmniejszenie zdolności produkcyjnej instalacji z 86,64 Mg/dobę na 82,08 Mg/dobę. W instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu zostanie zainstalowany piec typu B3R/125 o mocy 125 kW, który zastąpi piec IMR -7 typu B3R/120 o mocy 160 kW, pierwotnie planowany do zainstalowania w instalacji. Z uwagi na zakończenie okresu eksploatacji galwanizerni, będącej instalacją pozostałą, organ dokonał zmian zapisów punktu I.1. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, poprzez wykreślenie galwanizerni z tabeli nr 1 pozwolenia.

W toku postępowania, zmieniając warunki pozwolenia zintegrowanego, tutejszy organ przeanalizował i uwzględnił warunki określone w decyzji Burmistrza Olesna nr Z.III.6220.10.2021 z 22 września 2021 r. wraz ze zmianą nr Z.III.6220.8.2023 z 16 lutego 2024 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Rozbudowa instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu oraz infrastruktury towarzyszącej”.

Zmiana w przedmiotowej instalacji polega na instalacji pieca indukcyjnego IMR typu B3R/125 nr 7 o mocy czynnej 125 kW, zamiast pieca IMR-7 typu B3R /160 o mocy czynnej 160 kW.

Pomimo wprowadzonych zmian, w części dotyczącej emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego, zmianie nie ulegną ilość źródeł powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ponieważ ww. nowy piec zostanie podłączony do istniejącego emitora EODL-7, w miejsce planowanego pieca IMR-7 typu B3R /160.

Wyżej wymienione działania podjęte na terenie zakładu wpłynęły na zmniejszenie ilości zanieczyszczeń emitowanych do powietrza atmosferycznego z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. W związku z tym organ niniejszą decyzją, w punkcie III.1.2. pozwolenia zaktualizował, dla emitora EODL-7, nazwę źródła emisji i dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z tego emitora. Instalacja pieca o mniejszej zdolności produkcyjnej spowodowała zmniejszenie emisji rocznej zanieczyszczeń do powietrza z przedmiotowej instalacji. W toku prowadzonego postępowania tut. organ zweryfikował również terminy oddania do użytkowania poszczególnych źródeł emisji. W związku z tym emisja roczna ustalona została w terminie do 31 grudnia 2024 r., gdyż w tym okresie emitory EODL-7 oraz EODL-8 pracować będą dopiero od 1 czerwca 2024 r., natomiast emisja roczna ustalona od 1 stycznia 2025 r. obejmuje pracę i emisję z wszystkich źródeł eksploatowanych w pełnym okresie 12 miesięcy, w ramach instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze, że wprowadzone zmiany nie wpłynęły na rodzaj emitowanych do powietrza substancji oraz fakt, że emisja roczna z instalacji uległa zmniejszeniu, organ uznał, że analiza rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu nie jest wymagana.

W związku z upływem, określonego w decyzji terminu (31 grudnia 2023 r.) eksploatacji części instalacji pozostałej tj. galwanizerni, organ uaktualnił zapisy w tym zakresie poprzez wykreślenie źródeł emisji - emitatorów E-6 i E-7 oraz określonej dla nich wielkości emisji dopuszczalnej. W związku z powyższym wielkość emisji rocznej, w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pozostałych, uległa zmniejszeniu. W celu uporządkowania treści decyzji, w ww. zakresie, zmianie uległy również zapisy punktu VII.4, gdyż w punkcie tym wskazane zostały

stanowiska pomiarowe na poszczególnych emitatorach przedmiotowej instalacji, dlatego też należało wykreślić zapisy odnoszące się do zlikwidowanych emitatorów E-6 i E-7.

Zainstalowanie pieca indukcyjnego IMR-7 typu B3R/125 o mocy 125 kW, zlokalizowanego zamiennie i opartego o analogiczny schemat działania jak piec opisany w obowiązującym pozwoleniu (o mocy 160 kW), w hali odlewni i rdzeniarni, nie spowoduje istotnych zmian w akustycznym oddziaływaniu instalacji na tereny chronione. W związku z tym organ dokonał aktualizacji zapisów w punkcie II.2.1., w tabeli nr 5, poprzez uzupełnienie źródła składowego zlokalizowanego w Hali odlewni i rdzeniarni, tj. pieca odlewniczego IMR 7 typ B3R/125 o mocy 125 kW. Ponadto, z uwagi na zakończenie eksploatacji części instalacji pozostałej - galwanizerni, organ uaktualnił zapisy pozwolenia w tym zakresie, poprzez wykreślenie w tabeli nr 5 - kubaturowego źródła hałasu – hali galwanizerni. Pozostałe źródła hałasu pozostały bez zmian. Przeprowadzenie analizy akustycznego oddziaływania instalacji nie było wymagane.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r., poz. 1706), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy Poś.

Mając na względzie przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszcza przesłanka do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem wobec prowadzącego instalację nie orzeczono administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku, 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 2024 r., poz. 17).

Biorąc pod uwagę treść wniosku, w oparciu o art. 192 ustawy *Poś*, niniejszą decyzją organ zmienił treść pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie.

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją I punkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 z późn. zm.) w wysokości 10 zł. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 9 listopada 2023 r.

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 *Kpa* przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Marek Benedykciński – pełnomocnik Oras Olesno Sp. z o.o.
EKO PROJEKT Sp. z o.o. S.k.
ul. Marcelińska 90 lokal 6A, bud. PGK 1
60-324 Poznań
2. aa.