



Na podstawie art. 192, art. 211 i art. 378 ust. 2a pkt 1 w związku z art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku **HUTY MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku**, o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 146 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul Kolejowej 1 wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: z 7.04.2008 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-5/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-46/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-50/08, z 12.05.2010 r. nr DOŚ.MWi.7636-12/10, z 29.04.2011 r. nr DOŚ.7222.11.2011.BW, z 14.05.2012 r. DOŚ.7222.20.2012.IR, z 17.08.2012 r. nr DOŚ.7222.38.2012.IR, nr DOŚ.7222.21.2014.JZ z 11.09.2014 r. oraz nr DOŚ.7222.139.2014.BG z 7.04.2015 r.

orzekam

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 146 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul Kolejowej 1 wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: z 7.04.2008 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-5/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-46/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-50/08, z 12.05.2010 r. nr DOŚ.MWi.7636-12/10, z 29.04.2011 r. nr DOŚ.7222.11.2011.BW, z 14.05.2012 r. DOŚ.7222.20.2012.IR oraz z 17.08.2012 r. nr DOŚ.7222.38.2012.IR, nr DOŚ.7222.21.2014.JZ z 11.09.2014 r. oraz nr DOŚ.7222.139.2014.BG z 7.04.2015 r., w sposób następujący:

1. W sentencji decyzji treść o brzmieniu:

„o zdolności produkcyjnej 146 Mg wytopu na dobę”

zastępuje się treścią:

„o zdolności produkcyjnej 80 Mg wytopu na dobę (20 tys. Mg/rok)”

2. W sentencji decyzji treść o brzmieniu:

„ 1. objętych obowiązkiem uzyskania takiego pozwolenia-niezbędnych do wytworzenia odlewów, zwanych dalej instalacjami wymagającymi uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. dla:

- dwóch instalacji wytapiania metalu: elektrostalowni A i elektrostalowni B, o łącznej zdolności produkcyjnej 36,5 tys. Mg/rok wytapianego metalu,
- dwóch instalacji formowania i odlewania: formowni A i formowni B,
- jednej instalacji oczyszczania odlewów: oczyszczalni A.”

zastąpić treścią:

„ 1. objętych obowiązkiem uzyskania takiego pozwolenia - niezbędnych do wytworzenia odlewów, zwanych dalej instalacjami wymagającymi uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. dla:

- instalacji wytapiania metalu: elektrostalowni o zdolności produkcyjnej 20 tys. Mg/rok wytapianego metalu,
- instalacji formowania i zalewania: formowni,
- instalacji oczyszczania odlewów: oczyszczalni .”

3. W sentencji decyzji, treść o brzmieniu:

„ 2. Pozostałych, tj.:

- produkcyjnych:
 - dwie instalacje do obróbki mechanicznej dla odlewów,
 - jedna 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:

„ 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.”

4. Punkt I.1. pn.: „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje w całości nowe brzmienie

”

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, zapleczem laboratoryjnym oraz wolnymi obiektami budowlanymi, w których prowadzi się dodatkową działalność usługową dla innych podmiotów zlokalizowanych w terenie przemysłowym miasta Ozimka. Świadczona działalność usługowa to między innymi:

- produkcja narzędzi (dot. modeli odlewniczych z drewna),
- dystrybucja energii elektrycznej,
- odprowadzanie i oczyszczanie ścieków,
- pobór, uzdatnianie i dostarczanie wody,
- działalność w zakresie telekomunikacji przewodowej,
- wynajem i zarządzanie nieruchomościami własnymi lub dzierżawionymi,
- 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.”

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

”
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 wytopiania metalu – prowadzony w hali 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 3 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 dla staliwa polega na przedmuchiwaniu metalu w kadzi argonem na stanowisku argonowania lub stosowaniu żużli syntetycznych i zasypek odsiarczających, a żeliwa polega na jego sferoidyzacji i modyfikacji poprzez dodawanie modyfikatorów i składników sferoidyzujących do kadzi,
- 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,

• 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

Masy wykonywane są w hali przerobu mas albo w rdzeniarni i formowni. Proces ten 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 w podręcznych warsztatach przygotowania produkcji. 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.: ubijaków mechaniczno-pneumatycznych, 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 są one 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 kratkach 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 recykliowane (kierowane z powrotem do urządzeń przygotowania mas).

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

- Naprawa i konserwacja oprzyrządowania modelowego

Wykonywanie ww. czynności odbywa się przy użyciu prostych narzędzi do cięcia i szlifowania drobnych elementów drewnianych, w podręcznych warsztatach modelarskich.

- Transport kołowy i przechowywanie podręczne materiałów

- transport oprzyrządowania modelowego, niektórych surowców, materiałów i dodatków formierskich, galanterii formierskiej, materiałów z magazynów centralnych do magazynów podręcznych, do miejsc przechowywania w halach produkcyjnych lub bezpośrednio do wykorzystania,
- magazynowanie niektórych materiałów w magazynach podręcznych, a także transport niektórych odpadów i wyrobów z miejsc wytworzenia do miejsc magazynowania w magazynach centralnych.

I.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 życzenie klienta zabezpieczeniu antykorozyjnemu. 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.

I.2.2. Procesy prowadzone w instalacjach pozostałych nie wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

I.2.2.1. Proces obróbki mechanicznej i montażu – prowadzony w halach obróbki mechanicznej (obiekty obróbki walców i obróbki lekkiej)

- Obróbka mechaniczna (skrawanie, szlifowanie cięcie)

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.

I.2.2.1. Proces zakupu materiałów i magazynowania – prowadzony w obiektach i na placach magazynowych centralnych

- Magazynowanie surowców i materiałów

Obejmuje rozładunek i załadunek przy użyciu wózków widłowych i platformowych (spalinowych i akumulatorowych) oraz dźwignic i elektrowciągów dostaw materiałów i magazynowanie ich w magazynach i na placach magazynowych centralnych oraz wydanie materiałów użytkownikom.

- 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.

- Magazynowanie, pakowanie i załadunek wyrobów

Obejmuje rozładunek wyrobów dostarczonych z produkcji i ich magazynowanie, pakowanie i zabezpieczanie na czas transportu oraz załadunek na środki transportu przewoźnika.

I.2.2.2. Proces usługi modelarskie – prowadzony w hali modelarni

- 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.

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

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

6. Punkt I.3. pn.: „Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów i surowców, paliw i energii”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

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

Tabela nr 1. Zużycie surowców i materiałów w instalacji

Lp.	Surowiec / materiał podstawowy	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok] dla zdolności produkcyjnej - 10 000 Mg/rok wytworzonych odlewów surowych netto
Proces wytopienia metalu - oddział Elektrostalowni /instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego/			
1.	Złom stalowy ogółem, w tym: zakupiony 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 metal	1 050
6.	Materiały żużlotwórcze (fluoryt, boksyt, wapno palone)	Do odżużlenia kąpieli	600
7.	Nawęglacze (koks stabilizowany, węgiel karburety)	Do nawęglania metal	35
8.	Elektrody grafitowe	Do pieców topialnych	1 050
9.	Materiały ogniotrwałe (kształtki, masy ogniotrwałe, gliny: palona i mielona)	Do wyłożenia pieców i kadzi	230
10.	Zasyпки do kadzi (pyły z kotłów, popioły lotne z węgla)	Zasyпки do kadzi	160
Proces formowania i odlewania - oddział Formowania /instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego/			
11.	Piaski formierskie, w tym: - kwarcowe, oliwinowe, chromitowe - piaski powleczone	Osnowa do wytwarzania mas	1 300
12.	Lepiszcząca (bentonit)	Materiał wiążący do wytwarzania mas	140
13.	Spoiwa razem w tym: szkło wodne i żywice (furanowe, alkidowe, fenolowe)		700
14.	Utwardzacze i katalizatory		120
15.	Dodatki (pył grafitowo-węglowy, plastyfikatory, dekstryna)		110
16.	Powłoki i oddzielacze do form i rdzeni	Materiały do pokrywania form i rdzeni	25
17.	Rozcieńczalniki do powłok		17
18.	Zasyпки do form	Materiały do form	60
19.	Galanteria formierska metalowa (pręty, rury, szpilki formierskie)		250
20.	Galanteria formierska pozostała (kształtki np. rurki, kolanka itp.)		0,5
21.	Kity szpachlowe, szpachlówki i ich rozcieńczalniki	Materiały do uzupełniania ubytków modeli	
Proces oczyszczania i wykańczania odlewów - oddział Oczyszczalni /instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego/			
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

Tabela nr 2. Zużycie energii i paliw

Lp.	Nośnik energii	Zastosowanie	Zużycie dla zdolności produkcyjnej przez instalacje IPPC *)	Zużycie dla zdolności produkcyjnej przez instalacje pozostałe
1	Energia elektryczna	Do zasilania instalacji i urządzeń	28 000 MWh/rok	6 500 MWh/rok
2	Gaz ziemny	Do zasilania urządzeń technologicznych i grzewczych	4 500 000 m ³ /rok	132 000 m ³ /rok
3	Węgiel (koks)	Do wytopienia metalu	10 Mg	-
4	Sprężone powietrze	Do transportu pneumatycznego i zasilania urządzeń	27 800 000 m ³ /rok	1 100 000 m ³ /rok
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 do tabeli:

*) Dla procesów i instalacji IPPC razem tj.: wytopianie metalu (Elektrostopnia), formowanie i odlewanie (Formowania), oczyszczanie i wykańczanie odlewów (Oczyszczalnia)

7. Punkt I.4 pn. „Warunki poboru wód”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„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.

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 wody z odwodnienia terenu Huty siecią drenażową oraz zawracane ścieki, 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	223 000	7 000
2.	wody z odwodnienia terenu Huty siecią drenażową			
3.	rzeka Mała Panew			
4.	ścieki zawracane			
5.	Ogółem:	120 000	223 000	7 000

	w tym instalacje IPPC	-	223 000	-
--	-----------------------	---	---------	---

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

8. Punkt I.5. pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„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	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	Miejsce w hali Elektrostalowni /Ob. 45/ (w pojemniku)	R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (poza instalacjami)
2.	ex 10 01 01 lub 10 01 02	Pyły z kotłów lub Popioły lotne z węgla Przyjęte	54	Miejsce w hali Elektrostalowni /Ob. 45/ (w workach big-bag)	R5 - wykorzystanie jako zasypka termoizolacyjna do kadzi w procesie wytopu metalu R13 - magazynowanie przedprocesowe
3.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (stalownicze) Własne	50	Miejsce w hali elektrostalowni /Ob. 45/ (w kontenerze)	R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (poza instalacjami)
4.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte elektrody grafitowe) Własne	15	Magazyn nr 3 /Plac złomu – ob. 43/ (w pojemniku)	R5 - wykorzystanie do nawęglania wsadu w procesie wytopu metalu w piecach łukowych

5.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze Przed procesem odlewania Własne	250	Miejsce w hali rdzeniarni formowni /Ob. 45 / (w kontenerach metalowych)	R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (poza instalacjami)
6.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 Własne	100	Miejsce w instalacji przerobu mas formowni /Ob. 64a / (w zbiornikach masy zwałowej instalacji przerobu mas) Wieża ewakuacyjna obok obiektu oczyszczalni (w zbiornikach masy zwałowej z oczyszczania na kracie)	R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (poza instalacjami)
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów Własne Przyjęte Razem	9 427 1 000 10 427	Magazyn nr 3 / plac złomu - ob. 43/ (luzem)	R4 - wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metal w piecach łukowych lub/i indukcyjnych R13- magazynowanie przedprocesowe
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (tlenki żelaza z upalania) Własne	20	Magazyn nr 3 /Plac złomu – ob.43/ (w metalowym pojemniku)	R4 - wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metal w piecach łukowych lub/i indukcyjnych
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych Własne	36	Magazyn nr 4 /Ob. 42 a/ (w pojemniku)	R4 - wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metal w piecach łukowych lub/i indukcyjnych
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze Własne	1,5	Magazyn nr 3 / plac złomu - ob. 43/ (w metalowym pojemniku)	R4 - wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metal w piecach łukowych lub/i

					indukcyjnych
11.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 Własne	10	Magazyn nr 3 /Plac złomu – ob. 43) (w metalowym pojemniku)	R4 - wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metalu w piecach łukowych lub/i indukcyjnych
12.	15 01 04	Opakowania z metalu Własne	5,5	Magazyn nr 3 / plac złomu - ob. 43/ (luzem)	R4 - wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metalu w piecach łukowych lub/i indukcyjnych R13 - magazynowanie przedprocesowe
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła Własne	0,2	Laboratorium Zakładowe /ob. nr 62/ (w specjalistycznym kontenerze)	R5 - wykorzystanie jako materiał zużłotwórczy w procesie wytopu metalu w piecach łukowych
14.	16 01 17	Metale żelazne Przyjęte	700	Magazyn nr 3 / plac złomu - ob. 43/ (luzem)	R4 - wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metalu w piecach łukowych lub/i indukcyjnych R13 - magazynowanie przedprocesowe
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 Własne	350	Magazyn nr 2 / Ob. 34 z placem magazynowym/ (w pojemniku) Miejsce w hali Elektrostalowni /Ob. 45/ (w kontenerze)	R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (poza instalacjami)
16.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 Własne	1,0	Magazyn nr 2 / Ob. 34 z placem magazynowym/ (w pojemniku) Miejsce w hali oczyszczalni /Ob. 56/ (w kontenerze)	R5 - wykorzystanie jako materiał zużłotwórczy w procesie wytopu metalu w piecach

					łukowych
17.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów Własne	50	Odpady nie są magazynowane Zbiórka w miejscu remontu lub rozbiórki	R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (poza instalacjami)
18.	17 01 02	Gruz ceglany Własne	50		R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (poza instalacjami)
19.	17 04 05	Żelazo i stal Własne	500	Magazyn nr 3 / plac złomu - ob. 43/ (luzem)	R4 - wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metalu w piecach łukowych lub/i indukcyjnych R13 - magazynowanie przedprocesowe
20.	17 04 05 lub 12 01 99	Żelazo i stal Inne nie wymienione odpady (złom stalowy) Przyjęte	8000		
21.	17 04 07	Mieszaniny metali (odpady metali nieżelaznych) Własne Przyjęte Razem	25 3 28	Magazyn nr 4 / Ob. 42 a/ (w pojemniku)	R4 - wykorzystanie jako składnik wsadu metalowego w procesie wytopu metalu w piecach łukowych lub/i indukcyjnych R13 - magazynowanie przedprocesowe
22.	19 09 02	Osady z klarowania wody Własne	60	Miejsce obok osadnika wody / Ob. 47/ (luzem lub w kontenerze)	R10 – obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska (poza instalacjami)
23.	19 12 02	Metale żelazne Przyjęte	300	Magazyn nr 3 / plac złomu - ob. 43 (luzem)	R4 - wykorzystanie jako składnik wsadu

					metalowego w procesie wytopu metalu w piecach łukowych lub/i indukcyjnych R13 - magazynowanie przedprocesowe
--	--	--	--	--	---

Objaśnienia:

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

R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

Uwaga: Maksymalna moc przerobowa instalacji do przetwarzania odpadów w procesie R4 wynosi 19 500 Mg/rok, w tym: przerabiane odpady własne wynoszą 9500 Mg/rok, a odpady przyjmowane z zewnątrz 10 000 Mg/rok.

Maksymalna moc przerobowa instalacji w procesie R5 wynosi 70,2 Mg/rok, z czego odpady własne stanowią 16,2 Mg, a odpady przyjmowane z zewnątrz 54 Mg/rok.

I.5.2. Instalacje i miejsca przetwarzania odpadów oraz rodzaje i ilości odpadów przewidziane do powstania 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					
1.	ob. 45 Hala A i B	Instalacja do wytopu metalu /Elektrośalownia/	R5, R13	ex 10 01 02 (pyły), ex 10 01 01 (pyły), 10 02 99, 15 01 07, 16 11 06	10 02 01 10 02 08
			R4, R13	12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 17, 12 01 99 , 15 01 04, 16 01 17, 17 04 05, 17 04 07, 19 12 02,	
POZA INSTALACJAMI					
-	Nie ustala się	Poza instalacjami różne miejsca na terenie zakładu	R5	ex 10 01 01 (żużle), 10 02 01, 10 09 06 , 10 09 08, 16 11 04, 17 01 01, 17 01 02	-
			R10	19 09 02	

I.5.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w instalacji do wytopu metalu (Elektrośalowni) i poza instalacjami położonymi w HUCIE MAŁAPANEW Sp. z o. o. przy ul. Kolejowej 1 w Ozimku.

Przetwarzanie odpadów będzie odbywać się:

1) w instalacjach:

- w procesie wytapiania metalu (w piecach do wytopu metalu) – w procesie R4 – recykling metali i związków metali – jako wsad do pieców topialnych,

- w procesie wytopiania metalu (w piecach do wytopu i kadziach odlewniczych) – w procesie R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, tj. węgla, składników żużlotwórczych i termoizolacyjnych,

Odzysk popiołów lotnych z węgla (lub pyły z kotłów) wykorzystywanych jako zasyпка do kadzi odlewniczych. Zasyпка stosowana jest w celu zabezpieczenia ciekłego metalu w kadziach przed stygnięciem podczas transportu na pole zalewania. Odzysk odpadów metalicznych oraz innych materiałów nieorganicznych wykorzystywanych jako wsad do pieców topialnych. Wsad metalowy (wolny od olejów, smarów i wilgoci) transportowany jest do elektrostalowni w koszach wsadowych lub pojemnikach i ładowany do pieców do wytopu przy użyciu suwnicy (piece łukowe) lub ręcznie (piece indukcyjne). Po napełnieniu pieca 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 przesuwają się samoczynnie w głąb tygla, a na powierzchnię wypływa żużel.

2) poza instalacjami:

- w procesie utwardzania powierzchni terenu – w procesie R5;
- w procesie obróbki na powierzchni ziemi przynoszącej korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska – w procesie R10.

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.

”

9. 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 6.

Lp.	Nr źródła	Nazwa źródła emitującego zanieczyszczenia	Nr emitora	Charakterystyka					
				Czas emisji z 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	3000	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	3000	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 wysuwaniem trzonem nr 16	14	3000	15 /o	0,9	3,9	546	-
10.	15	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 19	15	3000	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 przewałowy OPBm 10 (ZO-46)
	16/2	Szlifierki dwutarczowe - 2 szt.		2000					
	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 przewałowy OPBm 10 (ZO-47)
13.	18	Piec żarzalny z wysuwaniem 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 przewałowy 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 wysuwaniem trzonem nr 17	21	4000*	25 /o	0,5	5,0	315	-
	21/2	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 18		4000					

16.	22/1	Stanowiska szlifierek wahadlowych -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 przewałowy OPBm-10 (ZO-50)
	27/2	Szlifyerki wahadlowe – 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 przewałowy OPBm-10 (ZO-51)
	28/2	Szlifyerki wahadlowe – 3 szt.		1500					
22.	29	Piec grzewczy komorowy nr 25	29	2200	28 /z	0,98	2,4	366	-
23.	30	Krata wstrzasowa (podwójna)	30	2600	20 /o	1,0	13,3	291	Filtr tkaninowy Flat Bag (ZO-52)
24.	31	Stanowisko kowalskie	31	1500	5/o	0,3	0,3	453	-
25.	32	Suszarka form nr 5	32	1500	14 /o	0,7	5,9	692	-
26.	34	Suszarka rdzeni nr 2	34	2700	9 /o	0,3	1,7	347	-
27.	35	Wentylacja kanału w hali D (z krat WKMS-2,5-1050 nr 5 i WKM-4-1216 nr 6)	35	1200	13 /o	0,64	14,3	293	-
28.	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	36	800	15 /o	0,5	0,8	460	-
29.	40	Krata wstrzasowa WKM-4-1216 nr 11	40	400	12 /o	0,6	13,6	300	-
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 1	48	2500	4x16/o	4 x 1,4	18,1	298	Filtry tkaninowe NSF 671/816 4 szt. (ZO-54)
	48/2	Piec łukowy nr 6		4700*					
	48/3	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 pylistych	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.	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywic	60	2000	8,5/o	0,315	22,6	293	-
42.	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)
43.	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)
44.	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 stellitowania		2000					
45.	76	Kabina spawalnicza	76	2200	13,5/z	0,50	1,1	293	-
46.	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 7.

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	Piec grzewczy komorowy nr 7 Piec grzewczy komorowy nr 8 Piec grzewczy komorowy nr 9	Pył ogółem	-	0,0033
		5/2		SO ₂	7446-09--5	0,0174
		5/3		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	Stanowiska upalania nadlewów – 3 szt. Kabina spawalnicza	Pył ogółem	-	0,6000
		7/2		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	Odciąg z kabin spawalniczych nr 14 i 16 Stanowiska upalania nadlewów – 2 szt. Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.	Pył ogółem	-	0,300
		8/2		NO ₂	10102-44-0	0,2280
		8/3		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 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	Oczyszczarka komorowa OPK-2000 nr 100 Kabina spawalnicza Szlifierki wahadłowe – 5 szt.	Pył ogółem	-	1,000
		13/2		NO ₂	10102-44-0	0,0430
		13/3		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 wysuwającym 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. Szlifierki dwutarczowe – 2 szt. Szlifierka wahadłowa	Pył ogółem	-	0,6000
		16/2		NO ₂	10102-44-0	0,0940
		16/3		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 wysuwającym 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 Oczyszczarka OWPK-4 nr 91 Kabiny spawalnicze nr 12 i 13 Szlifierki wahadłowe – 5 szt.	Pył ogółem	-	2,5000
		20/2				
		20/3				
		20/4				
<i>Emisja pyłu z 20/1 = 1/2 emisji z emitora, emisja pyłu z 20/2 = 1/2 emisji z emitora, emisja pyłu z 20/3 i 20/4 razem = 1/2 emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy źródła 20/3 = emisji z emitora</i>						
15.	21	21/1	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 17	Pył ogółem	-	0,0041
		21/2		SO ₂	7446-09--5	0,0224
				NO ₂	10102-44-0	0,5376

			18	CO	630-08--0	0,0756
<i>Emisja ze źródła 21/1, 21/2 = ½ 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 = ½ emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy tylko emisji ze źródła 22/2 = emisji z emitora.</i>						
17.	23	23	Piec żarzalny z wysuwającym 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 wysuwającym 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 wysuwającym 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 27/2	Oczyszczarka OWG-08 nr 104 Szlifierki wahadłowe – 3 szt.	Pył ogółem	-	1,200
<i>Emisja ze źródła 27/1= ½ emisji z emitora, a ze źródła 28/2 = ½ emisji z emitora.</i>						
21.	28	28/1 28/2	Oczyszczarka OWPK-25 nr 105 Szlifierki wahadłowe – 3 szt.	Pył ogółem	-	1,300
<i>Emisja ze źródła 28/1= ½ emisji z emitora, a ze źródła 28/2 = ½ emisji z emitora.</i>						
22.	29	29	Piec grzewczy komorowy nr 25	Pył ogółem	-	0,0035
				SO ₂	7446-09-5	0,0192
				NO ₂	10102-44-0	0,4608
				CO	630-08-0	0,0648
23.	30	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	Pył ogółem	-	0,750
24.	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
25.	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
26.	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				
27.	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
28.	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
29.	40	40	Krata wstrząsowa WKM-4-1216 nr 11	Pył ogółem	-	1,300

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
<i>Emisja ze źródła 47/1 = $\frac{3}{4}$ emisji z emitora, a ze źródła 47/2 = $\frac{1}{4}$ emisji z emitora.</i>						
32.	48	48/1 48/2 48/3	Piec łukowy nr 1 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
<i>Emisja ze źródła 48/1 = $\frac{1}{4}$ emisji z emitora, Emisja ze źródła 48/2 = $\frac{1}{3}$ emisji z emitora, Emisja ze źródła 48/3 = $\frac{2}{3}$ emisji z emitora. Jednocześnie mogą procować maksymalnie dwa z wyżej wymienionych pieców</i>						
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.	60	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywic	Trójetyleno- czteroamina	112-24-3	*
				Alkohol benzyłowy	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
42.	63	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	Aceton	67-64-1	0,6930
				Etylobenzen	100-41-4	*
				Alk. dwuacetonowy		0,1530
				Ksylen	1330-20-7	1,5840
				Izobutanol	78-83-1	0,2070
				Octan butylu	123-86-4	0,1350
				Octan etylu	141-78-6	0,6120
Toluen	108-88-3	0,4230				
43.	74	74	Oczyszczarka OWD-1000 nr 640	Pył ogółem	-	0,4000

44.	75	75/1 75/2 75/3	Maszyny do napawania typu Messer nr 1, 2, 3 Kabina spawalnicza – 2 szt. Stanowisko stellitewania	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>						
45.	76	76	Kabina spawalnicza	Pył ogółem	-	0,0240
				NO ₂	10102-44-0	0,0200
				CO	630-08--0	*
46.	77	77	Kabina malarska	Aceton	67-64-1	0,5400
				Butanol	71-36-3	*
				Etylobenzen	100-41-4	*
				Ksylene	1330-20-7	1,7100
				Izobutanol	78-83-1	0,0612
				Octan butylu	123-86-4	0,0216
				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 8. 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	29,5898	0,1393
2.	Dwutlenek siarki	0,9011	0,0600
3.	Tlenek węgla	173,714	0,2855*
4.	Aceton	-	1,0690
5.	Trójetylenoczteroamina	-	0,0030*
6.	Amoniak	0,0033	-
7.	Butanol	-	0,1200*
8.	Chlorowodór	5,6400	-
9.	Etylobenzen	-	0,0305*
10.	Fenol	0,0027	-
11.	Alkohol benzylowy (fenylometanol)	-	0,0075*
12.	Fluor	0,0610	-
13.	Formaldehyd	0,0054	-
14.	Ksylene	-	2,316
15.	Metyloizobutyloketon (alkohol izobutylowy)	-	0,2315*
16.	Octan butylu	-	0,1440
17.	Octan etylu	-	0,7800
18.	Styren	-	0,1176
19.	Toluen	-	0,5910
20.	Węglowodory alifatyczne	0,0092	0,1100*
21.	Węglowodory aromatyczne	0,0374	-
22.	Alkohol dwuacetonowy	-	0,1530
23.	Pył ogółem	51,4028	0,9820
24.	Pb w pyle og.	0,0079	-
25.	Cd w pyle og.	0,0014	-
26.	Mn w pyle og.	0,0937	-

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

Tabela 9.

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 pochylonym odcinku kanału za wylotem z odpylacza i przed wentylatorem odciągu	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
6.	14	14	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 16	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca.	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
7.	15	15	Piec żarzalny z wysuwającym 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 - 7 szt. Szlifierki dwutarczowe - 2 szt. Szlifierka wahadłowa	W pochylonym 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 wysuwającym 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 wysuwającym trzonem nr 17 Piec żarzalny z wysuwającym 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.	29	29	Piec grzewczy komorowy nr 25	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca	$< 5D_H > 1D_h$	$> 5D_H$
17.	30	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$	$< 2D_h > 1/2D_h$
18.	32	32	Suszarka form nr 5	W pionowym odcinku emitora za wylotem z suszarki	$< 5D_H > 1D_h$ (1,60 m)	$> 5D_H$
19.	34	34	Suszarka rdzeni nr 2	W pochyłym odcinku kanału spalin.	$< 5D_h > 1D_h$	$< 5D_H > 1/2D_h$
20.	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	$> 5D_h$	$< 5D_H > 1/2D_h$
21.	36	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	W pionowym odcinku emitora	$< 5D_h > 1D_h$	$> 2D_H$
22.	40	40	Krata wstrząsowa WKM-4-1216 nr 11	W pionowym odcinku emitora za wylotem z kraty	$> 5D_H$	$> 5D_H$
23.	44	44	Wentylacja kanału na hali D1 (z krat WKM-4-1216 nr 7 i WKM-4-2012 nr 8)	W pionowym odcinku kanału przed wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$ (1,18 m)	$> 2D_H$ (1,48 m)
24.	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)
25.	48	48/1 48/2 48/3	Piec łukowy nr 1 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.	$> 5D_h$	$< 5D_H < 1/2D_h$
26.	50	50	Instalacja regeneracji mas formierskich	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzenia odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$	$> 2D_h$
27.	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)
28.	52	52	Odciąg z przenośników taśmowych i zasypu mechanicznego materiałów pylastych	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)
29.	53	53	Odciąg z transportu mas zwrotnych	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzenia odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$	$> 2D_h$
30.	55	55	Stanowisko cięcia plazmą nr 1	W pionowym odcinku emitora (na poziomie dachu)	$> 5D_h$	$> 2D_h$
31.	57	57	Stanowisko cięcia plazmą nr 3	W pionowym odcinku emitora (na poziomie dachu)	$> 5D_h$	$> 2D_h$
32.	59	59	Kabiny spawalnicze - 2 szt.	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń i wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_h$ (0,87 m)	$> 5D_h$
33.	60	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywic	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_h$	$> 2D_h$
34.	63	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_h$	$> 2D_h$
35.	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)
36.	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)
37.	76	76	Kabina spawalnicza	W pionowym odcinku emitora za wentylatorem odciągu	$> 5D_h$	$< 5D_H > 1/2D_h$
38.	77	77	Kabina malarska	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_h$	$> 2D_h$

10. W punkcie II.2.1. pozwolenia tabeli pn. „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby” nadaje się numer 10 i otrzymuje ona w całości nowe brzmienie:

„Tabela nr 10

Nr 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 ^{IPPC}	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 ^{IPPC}		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 ^{IPPC}		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 ^{IPPC}		Wentylatory nadmuchu	6:30-14:30	22:00-23:00	Wyciszone pomieszczenie wentylatorowi, obudowy dźwiękochłonne wentylatorów
5	Czerpnia powietrza do pieców grzewczych nr 17 i 18 ^{IPPC}		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 ^{IPPC}		Wentylatory nadmuchu	6:30-14:30	22:00-23:00	Betonowe pomieszczenie wentylatorowni
8	Plac złomu ^P	Ob. 43	suwnice	6:30-14:30	22:00-23:00	-
9	Instalacja odciągowa modelarni ^P	Obok Ob. 45	Wentylator odciągowy z maszyn do obróbki drewna	6:30-14:30	Nie pracuje	-
10	Jaz na rzece Mała Panew ^P	Ob. 50	Brak urządzeń (dźwięk strumienia wody)	6:30-14:30	22:00-23:00	-
Źródła pośrednie (powierzchniowe)						
I	Obiekt oczyszczalni ^{IPPC}	Ob. 56	Oczyszczarki, szlifiarki, 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	Ob. 64	Oczyszczalnia: stanowiska cięcia plazmą	6:30-14:30	Nie pracuje	-

	IPPC i oczyszczalni IPPC	Ob. 64a	Przerób mas formowni: mieszkarki mas, przenośniki taśmowe i kubekowe, 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 elektroinstalacji IPPC, formowni IPPC, modelarni P	Ob. 45	Elektroinstalacja: piece łukowe, suwnice, wózki pneumatyczne	6:30-14:30	22:00-23:00	Obudowy typu dog – house pieców łukowych
			Formownia: formierki, nasypywarki, mieszkarki-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 elektroinstalacji IPPC	Ob. 42 a	Wentylatory odciągowe i rewersyjne	6:30-14:30	22:00-23:00	Tłumiki hałasu wibroizolatory
V	Obiekt obróbki walców P	Ob. 68	Szlifierki, tokarki, frezarki	6:30-14:30	22:00-23:00	-
VI	Obiekt obróbki lekkiej P	Ob. 13	Szlifierki, tokarki, frezarki, wiertarki, wytaczarki, prasa, oczyszczarka	6:30-14:30	22:00-23:00	-
VII	Pompownia i filtrownia wody przemysłowej P	Ob. 46	Pompy wody uzupełniającej i wody obiegowej	6:30-14:30	22:00-23:00	-
VIII	Chłodnia wentylatorowa i przepompownia wody przemysłowej P	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 P	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),

IPPC - źródła hałasu wchodzące w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,

P - źródła hałasu instalacji pozostałych."

11. W punkcie II.2.2. tabeli pn. „Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych”, nadaje się nowy numer 11 i otrzymuje ona w całości nowe brzmienie:

„Tabela nr 11

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).”

12. Punkt II.3. pn. „Emisja odpadów”, w całości otrzymuje brzmienie:

„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 12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok		Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			instalacja wymagająca pozw. zintegr.	Instalacje pozostałe		
Odpady niebezpieczne						
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	0,50	0,5	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach np. beczki, paleta-pojemniki).	unieszkodliwianie
2.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 15*	1,00		unieszkodliwianie
3.	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	09 01 01*	0,5	Laboratorium Zakładowe /ob. 56/ (w zamykanym pojemniku)	odzysk
4.	Roztwory utrwalczy	09 01 04*	0,5		odzysk
5.	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	10 09 13*	3,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach np. beczki, paleta-pojemniki).	unieszkodliwianie

6.	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali nie zawierające chlorowców	12 01 09*	6,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach np. beczki, paleta-pojemniki).	unieszkodliwianie
7.	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	10,00		odzysk/ unieszkodliwianie
8.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	3,00		odzysk/ unieszkodliwianie
9.	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 03 07*	20,0	10,0		odzysk/ unieszkodliwianie
10.	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów z separacji	13 05 01*	10,0	Miejsce obok osadnika ścieków /Ob. 95/ (w specjalistycznym kontenerze)	unieszkodliwianie
11.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	0,8	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach np. beczki, paleta-pojemniki)	odzysk
12.	Opakowania zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	0,7	0,7	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w pojemnikach i luzem)	unieszkodliwianie
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*	4,00	1,00	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w workach)	Unieszkodliwianie/ odzysk
14.	Filtry olejowe	16 01 07*	0,20	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w pojemnikach)	Unieszkodliwianie/ odzysk

15.	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	16 01 14*	0,50	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach)	unieszkodliwianie
16.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	16 02 13*	0,85	Magazyn nr 1 /ob. nr 9,/ (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	Laboratorium Zakładowe, /ob. nr 62/ (w zamykanym pojemniku)	unieszkodliwianie/ odzysk
18.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	0,05	Laboratorium Zakładowe /ob. nr 62/ (w opakowaniach indywidualnych)	unieszkodliwianie/ odzysk
19.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	5,00	10,00	Magazyn nr 4 /ob. nr 42a/ (w specjalistycznych pojemnikach)	odzysk
20.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	0,30	Magazyn nr 1 /ob. nr 9/ (w pojemniku)	odzysk
21.	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	17 02 04*	10,00	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem)	unieszkodliwianie
22.	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 190809	19 08 10*	20,00	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach)	odzysk
Odpady inne niż niebezpieczne						
23.	Trociny, wióry, ścinki, drewno i płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 030104 (z obróbki drewna	03 01 05	3,0	77,0	Miejsce w magazynku drewna modelarni /ob. 45 hala D1 / (w worku big-bag)	odzysk

	i likwidacji modeli drewnianych)				Magazyn Modeli /Ob. 112/ (luzem)	
24.	Odpady z tworzyw sztucznych	07 02 13	15,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem lub w pojemnikach)	odzysk
25.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy (odpady gumowe w tym taśmy transporterów)	07 02 80	10,0	5,0	Magazyn nr 2 /ob. 34 z placem magazynowym/ (luzem na paletach na placu magazynowym)	odzysk
26.	Błony i papier fotograficzny zawierający srebro lub związki srebra	09 01 07	0,1	Laboratorium Zakładowe, /ob. 56/ (w workach)	odzysk
27.	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	1,0	0,5	Miejsce w hali elektrostalowni /Ob. 45/ (w pojemniku)	odzysk
28.	Żużle z procesów wytapiania (stalownicze)	10 02 01	1500	Miejsce w hali elektrostalowni /Ob. 45/ (w kontenerze)	unieszkodliwianie/odzysk
29.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 100207 (ze stalowni)	10 02 08	100,0	Miejsce przy stacji filtrów elektrostalowni /Ob. 42a/ (w workach big-bag)	odzysk
30.	Inne nie wymienione odpady (zużyte elektrody grafitowe)	10 02 99	15,0	Magazyn nr 3 - plac złomu /Ob. 43/ (w pojemniku)	odzysk
31.	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	10 09 06	250	Miejsce w hali rdzeniarni formowni /Ob.45/ (w kontenerach metalowych)	unieszkodliwianie/odzysk
32.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	20 000	Miejsce w instalacji przerobu mas formowni /Ob. 64a/ (w zbiornikach masy zwałowej instalacji przerobu mas) Wieża ewakuacyjna obok obiektu oczyszczalni (w zbiornikach masy zwałowej z oczyszczania na kracie)	unieszkodliwianie/odzysk
33.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	1200	Miejsce w instalacji przerobu mas formowni /Ob. 64a/ (w workach big-bag lub w zbiornikach pyłów instalacji odpylenia formowni)	unieszkodliwianie/odzysk

					Miejsce w hali oczyszczalni /Ob. 64/ (w workach big-bag)	
					Miejsce przy stacji filtrów elektrostopni /Ob. 42a/ (w workach big-bag)	
34.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	9500	400	Magazyn nr 3 - plac złomu /Ob. 43/ (w pojemniku)	odzysk
					Laboratorium Zakładowe /miejsce przy ob. 62/ (w kontenerach metalowych)	
35.	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (tlenki żelaza z upalania)	12 01 02	20	...	Magazyn nr 3 - plac złomu (w metalowym pojemniku)	odzysk
36.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	36	Magazyn nr 4 /Ob. 42 a/ (w pojemniku)	odzysk
37.	Odpady spawalnicze	12 01 13	1,3	0,2	Magazyn nr 3- plac złomu /Ob. 43/ (w metalowym pojemniku)	odzysk
38.	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 120114	12 01 15	0,7	Magazyn nr 2 /Ob. 34 z placem magazynowym/ (w pojemnikach metalowych)	unieszkodliwianie
39.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	8,0	2,0	Magazyn nr 3 - plac złomu /Ob. 43/ (w metalowym pojemniku)	odzysk
					Laboratorium Zakładowe /miejsce przy ob. 62/ (w metalowym pojemniku)	
40.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	58,0	2,0	Magazyn nr 2 /Ob. 34 z placem magazynowym/ (w metalowym pojemniku)	unieszkodliwianie/ odzysk
41.	Inne nie wymienione odpady (z odpylania urządzeń oczyszczających)	12 01 99	500,0	Miejsca w hali oczyszczalni /ob. 56/ (w metalowych pojemnikach)	unieszkodliwianie/ odzysk
42.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	8,5	1,5	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w paczkach)	odzysk
43.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	4,0	2,5	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w paczkach i luzem)	odzysk
44.	Opakowania z drewna	15 01 03	0,5	6,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem)	odzysk
45.	Opakowania z metalu	15 01 04	2,0	3,5	Magazyn nr 3 - plac złomu /Ob. 43/ (luzem)	odzysk
46.	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,2	Laboratorium Zakładowe /ob. nr 62/ (w specjalistycznym kontenerze)	odzysk
47.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty,	15 02 03	5,0	1,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/	odzysk

	ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. worki z filtrów)				(w workach lub luzem - dotyczy worków z urządzeń odpylających)	
48.	Zużyte opony	16 01 03	3,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem)	odzysk
49.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	80,00	Magazyn nr 1 /Ob. 9/ (zużyte urządzenia luzem na regale)	odzysk
					Plac przy Głównej Stacji Transformatorowej nr 1 /ob. 261 / (transformatory wolnostojące)	
					Budynek Głównej Stacji Transformatorowej nr 2 /ob. 16 / (kondensatory luzem)	
50.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,1	Magazyn nr 1 /ob. nr 9/ (w pojemnikach)	odzysk
51.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	350,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem lub w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
					Miejsce w hali elektrostalowni /Ob. 45/ (w kontenerze)	
52.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	16 11 06	95,0	5,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem lub w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
					Miejsce w hali oczyszczalni /Ob. 56/ (w kontenerze)	
53.	Żelazo i stal (z demontażu i złomowania)	17 04 05	400,00	800,0	Magazyn nr 3 - plac złomu /Ob. 43/ (luzem)	odzysk
54.	Mieszanki metali (odpady metali nieżelaznych)	17 04 07	5,00	20,0	Magazyn nr 4 /ob. nr 42a/ (w pojemniku)	odzysk
55.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	11,0	Magazyn nr 4 /ob. nr 42a/ (w pojemniku)	odzysk
56.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	0,2	Magazyn nr 1 /Ob. 9/ (w pojemniku)	unieszkodliwianie/ odzysk
57.	Zawartość piaskowników	19 08 02	70,0	Miejsce obok osadnika ścieków /ob. nr 95/ (w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
58.	Osady z klarowania wody	19 09 02	60,0	Miejsce obok osadnika wody /ob. nr 47 / (luzem lub w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
59.	Inne nie wymienione odpady	19 09 99	10,0	Miejsce w filtrowni	unieszkodliwianie/

(zużyte wypełnienia filtrów do filtracji wody)				wody przemysłowej /ob. nr 46/ (w kontenerze)	odzysk
--	--	--	--	--	--------

Objaśnienia do tabeli:

* - oznacza odpady niebezpieczne, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów

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

Tabela nr 13

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, alkanany, 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.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku malowania armatury w kabinie malarskiej w wyniku usuwania aerozoli farb.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> mieszanina wody i związków organicznych takich jak: węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkanany, ketony itp.</p> <p>Odpad płynny, drażniący, szkodliwy, ekotoksyczny.</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, (HP14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
3.	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-diaminobenzenu, 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>
4.	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 srebrowe tiosiarczynu oraz bromek sodowy. Dodatkowo zawiera substancje zakwaszające, którymi są zwykle wyższe kwasy organiczne oraz sole metali (zwykle glinu, ale także żelaza, chromu, cyrkonu) bądź ałunu 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</p>

			rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
5.	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, diizocyjaniny.</p> <p>Odpad płynny, łatwopalny, drażniący, szkodliwy, toksyczny, rakotwórczy, żrący, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (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>
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady 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>Właściwości odpadu: (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
7.	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 przepracowany zanieczyszczony jest metalami.</p> <p>Odpad płynny, żółtawa lub czerwonawa gęsta ciecz, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
8.	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 przepracowany zanieczyszczony jest metalami.</p> <p>Odpad płynny, gęsta ciecz o zabarwieniu od jasnożółtego po czarny, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
9.	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>Właściwości odpadu: (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
10.	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>Właściwości odpadu: (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
11.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki	<u>Źródła powstawania odpadu:</u>

		i mieszaniny rozpuszczalników	<p>Odpad powstaje w wyniku zanieczyszczenia środków do konserwacji powierzchni i mycia części maszyn.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> destylaty lekkie zobojętniane chemicznie (ropa naftowa).</p> <p>Odpad płynny, drażniący, szkodliwy, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (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>
12.	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>Właściwości odpadu: (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>Właściwości odpadu: (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>Właściwości odpadu: (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>Właściwości odpadu: (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, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: metaliczna rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, proszek luminoforowy.</p> <p>Odpad stały, toksyczny, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (HP6) – ostra toksyczność, (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chem.) zawierające	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w trakcie prowadzenia badań chemicznych.</p>

		substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> kwasy nieorganiczne, zasady, sole i inne związki chemiczne.</p> <p>Odpad płynny, wysoce łatwopalny, drażniący, szkodliwy, toksyczny, żrący, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (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>
18.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w trakcie prowadzenia analiz chemicznych metodami klasycznymi.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> kwasy nieorganiczne, zasady, sole i inne związki chemiczne).</p> <p>Odpad stały lub płynny, wysoce łatwopalny, drażniący, szkodliwy, toksyczny, żrący, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (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>
19.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii i akumulatorów ołowiowych na nowe.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> obudowa polipropylenowa, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego.</p> <p>Odpad stały, żrący, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (HP8) – żrące, (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
20.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii i akumulatorów nikielowo-kadmowych na nowe (różne komórki używające baterie i akumulatory).</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> obudowa z tworzywa sztucznego (ebonit, PP, PCV), tlenek niklu i kadmu, roztwór wodorotlenku potasu i litu.</p> <p>Odpad stały, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
21.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych podkładów kolejowych na nowe.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> drewno (celuloza 55%, lignina 30%, hemicelulozy 10%, żywice i gumy – 4,5%, związki mineralne 0,5%), szkło (dwutlenek krzemu, tlenki glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu), tworzywa sztuczne (PCV, polietylen, poliuretan) zanieczyszczone np. olejami.</p> <p>Odpad stały, szkodliwy, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (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>
22.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku separacji olejów na osadniku ścieków przemysłowo-opadowych.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> mieszanina wody i węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych.</p> <p>Odpad płynny, ekotoksyczny.</p> <p>Właściwości odpadu: (HP 14) – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</p>
Odpady inne niż niebezpieczne			
23.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno i płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (z obróbki drewna i	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku zużycia palet oraz w wyniku obróbki drewna w procesie wytwarzania oprzyrządowania modelowego oraz z likwidacji</p>

		likwidacji modeli drewnianych)	<p>modeli drewnianych i napraw palet drewnianych.</p> <p><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.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
24.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> 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>
25.	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>
26.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierający srebro lub związki srebra	<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. bromosrebrowej, chloro-bromo-srebrowej.</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 wytopiania (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 odżużlania kąpeli metalowej.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> tlenki krzemionki, glinu, żelaza i wapnia, z niewielkim dodatkiem tlenków potasu, siarki, fosforu, manganu i chromu.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> ze względu na wysoką zawartość tlenku wapnia wyciąg wodny wykazuje odczyn silnie alkaliczny; odpad stały.</p>
29.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 (ze stalowni)	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku suchego odpylania gazów ujętych z nad pieców do wytopu metalu w trakcie trwania wytopu.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> tlenki żelaza, wapnia i manganu z niewielkim dodatkiem tlenków cynku i chromu charakterystycznych dla wytwarzanych staliw stopowych oraz tlenków krzemu, glinu, wapnia i magnezu charakterystycznych dla stosowanych topników i materiałów ogniotrwałych.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> wysoki odczyn pH; odpad stały.</p>
30.	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>
31.	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.</p>

			Wyciąg wodny charakteryzuje się alkalicznym odczynem, wysoką zawartością ChZT i potasu. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
32.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku przepalenia mas formiarsko-rdzeniowych z których wykonane są formy i rdzenie. <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. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
33.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku suchego odpylania zapyłonego powietrza odciganego z instalacji regeneracji mas formiarskich i innych instalacji. <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. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
34.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<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. <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.
35.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (tlenki żelaza z upalania)	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku cięcia plazmą nadlewów i złomu obiegowego. <u>Skład chemiczny:</u> tlenki żelaza. Odpad stały.
36.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku obróbki mechanicznej detali z metali kolorowych itp. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> aluminium, miedź, cynk, ołów, nikiel, ołów i chrom. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
37.	12 01 13	Odpady spawalnicze	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku spawania i naprawiania odlewów i armatury, a także w toku remontowego. <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. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
38.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w trakcie szlifowania powierzchni detali. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> metale żelazne i nieżelazne (aluminium, miedź, cyna, ołów), chłodziwo. Odpad stały (szlam).
39.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku szlifowania oraz w wyniku szlifowania i czyszczenia urządzeń do obróbki mechanicznej. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> wióry metalowe (aluminium, miedziane, stalowe) ze znaczną zawartością szlamu (pochodną oleju mineralnego zawartego w chłodziwie obróbczym). <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
40.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku używania się tarcz szlifierskich i krążków

			ściernych w trakcie szlifowania odlewów, modeli, detali, prób odlanych odlewów i próbek wytopowych <u>Skład chemiczny odpadu:</u> twarde materiały ścierne takie jak: krzemionka, korund, cyrkokorund, stopy żelaza i węgla. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
41.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady (z odpylania urządzeń oczyszczających)	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpady powstają w wyniku odpylania mokrego i suchego zapyłonego powietrza odciąganego z urządzeń do obróbki powierzchni odlewów. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> zawierają głównie tlenek żelaza (utleniona powierzchnia odlewów stalowych i żeliwnych) oraz krzemionkę (pozostałości masy formierskiej), pozostałymi składnikami są tlenki chromu, glinu, magnezu, sodu, potasu. Wyciąg wodny wykazuje odczyn zasadowy. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
42.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje na skutek rozpakowywania surowców, materiałów, urządzeń itp. <u>Skład chemiczny odpadu:</u> celuloza, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana, wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, barwniki. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
43.	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.
44.	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.
45.	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.
46.	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.
47.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) 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.
48.	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 plastyfiatory (25% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy). <u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.
49.	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.

50.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii i akumulatorów, nie zawierających substancji niebezpiecznych, na nowe.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> cynk, węgiel, srebro, lit, nikiel, wodorotlenek potasu.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
51.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	<p><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.</p> <p><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.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
52.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	<p><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.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> Zawierają jako główne składniki tlenki krzemu i glinu, a także tlenki żelaza, magnezu, wapnia, sodu, potasu i tytanu.</p> <p>Wyciąg wodny jest słabo zasadowy.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
53.	17 04 05	Żelazo i stal (z demontażu i złomowania)	<p><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.</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>
54.	17 04 07	Mieszanki metali (odpady metali nieżelaznych)	<p><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.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> aluminium, miedź, cynk, ołów, nikiel i chrom.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
55.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany uszkodzonych kabli.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> elementy metalowe (miedź, aluminium, stal) i niemetalowe oraz tworzywa sztuczne (polwinit, polietylen).</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały.</p>
56.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku wymiany uszkodzonych elementów urządzeń elektrycznych, np. bezpieczników.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> 40 – 60 % kaolinu, 20 – 30 % skalenia, 20 – 30 % kwarcu, tlenki sodu i potasu, związki cyrkonu i inne.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odpad stały, twardy, kolor biały, brudnobiały lub kremowy, bez zapachu, charakteryzuje się dużą odpornością cieplną i dielektryczną</p>
57.	19 08 02	Zawartość piaskowników	<p><u>Źródła powstawania odpadu:</u> Odpad powstaje w wyniku czyszczenia osadnika ścieków przemysłowych i studzienek.</p> <p><u>Skład chemiczny odpadu:</u> głównym składnikiem jest krzemionka, ale występują także tlenki żelaza, glinu, wapnia, magnezu, manganu, chromu, cynku, typowe dla pyłów hutniczych.</p> <p><u>Właściwości odpadu:</u> odczyn zasadowy; odpad stały.</p>

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.

Objaśnienia do tabeli:

* - oznacza odpady niebezpieczne, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów

Odpady odbierane będą przez podmioty posiadające stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

II.3.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

II.3.4. Transport odpadów będzie realizowany środkami transportu podmiotów zewnętrznych posiadających stosowne zezwolenia.

II.3.5. Dopuszcza się przekazywanie odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby, zgodnie z obowiązującymi przepisami (obecnie rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2015 r. poz. 93).

II.4. 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 14

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

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.5. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowego funkcjonowania instalacji.”

13. Treść punktu IV. pn. „Wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływania transgranicznego”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

IV.1 Metody ochrony środowiska wodnego

Do podstawowych metod ochrony środowiska wodnego zaliczyć można:

1) dla ochrony wód powierzchniowych:

- oczyszczanie powstających ścieków przemysłowych przed odprowadzeniem do rzeki Mała Panew, (przy użyciu osadnika ścieków do usuwania zanieczyszczeń stałych i płynących)
- ograniczenie ilości odprowadzanych do wód ścieków przemysłowych poprzez ich zawracanie do obiegu wody przemysłowej i wykorzystanie ich jako wody uzupełniającej w procesie przygotowania wody przemysłowej obiegowej,

2) dla ochrony wód podziemnych:

- utwardzenie nawierzchni, zabezpieczającej przedostawanie się zanieczyszczeń,
- przechowywanie surowców i materiałów (w szczególności ciekłych) oraz odpadów (w szczególności ciekłych i niebezpiecznych) w pojemnikach, w wyznaczonych zamkniętych pomieszczeniach do magazynowania, o utwardzonej, izolowanej posadzce i zaopatrzonych w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków.

VI.2. Metody ochrony powietrza

Do podstawowych metod ochrony powietrza zaliczyć można:

- sprzątanie hal i odkurzanie instalacji, zamykanie pojemników (w trakcie transportu i stosowania), w których znajdują się materiały zawierające substancje łatwo lotne (np. powłoki), stosowanie zamkniętych pojemników na substancje ciekłe do produkcji z pompkami dozującymi (np. spoiwa, oddzielacze), stosowanie transportu pneumatycznego i obudowywanie ciągów transportowych mas (jeśli to możliwe), magazynowanie i przechowywanie materiałów w obiektach i ograniczania przechowywania poza nimi,
- stosowanie urządzeń redukujących, takich jak:
- odpylacze mokre przewałowe (OPBm-10),
- odpylacze suche: komory osadcze, cyklony pionowe, filtry tkaninowe kasetowe i workowe,
- konserwacja i wykonywanie przeglądów instalacji i urządzeń będących źródłem zanieczyszczeń i urządzeń odpylających oraz okresowe wykonywanie pomiarów emisji i sprawności odpylania.

IV.3. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami

Podstawowe metody ochrony środowiska przed uciążliwością związaną z odpadami to:

- optymalizacja wielkości skrzyń formierskich i jej dostosowanie do rozmiarów odlewu - ograniczenie ilości odpadowej masy formierskiej,
- świeżenie kąpieli metalowej tlenem - ograniczenie zużycia rudy i ilości żużli,
- stosowanie materiałów włóknistych jako okładzin ogniotrwałych w piecach grzewczych - ograniczenie ilości zużytych materiałów ogniotrwałych,

- stosowanie materiałów eksploatacyjnych (np. elektrod grafitowych, tarcz szlifierskich) o wydłużonym czasie użytkowania i większej wytrzymałości mechanicznej - ograniczenie ilości zużytych materiałów (elektrod grafitowych, zużytego ścierniwa) i ich odpadów,
- wykorzystywanie instalacji do regeneracji zużytych sypkich mas samoutwardzalnych,
- zakup towarów w opakowaniach zbiorczych i opakowaniach wielokrotnego zużycia,
- stosowanie zasypek izolacyjnych i osłonek egzotermicznych do form - zmniejszenie nadlewów i ograniczenie ilości odpadów żelaza i jego stopów,
- zakup towarów w opakowaniach zbiorczych i opakowaniach wielokrotnego użycia - ograniczenie ilości odpadów opakowaniowych,
- eksploatacja instalacji do regeneracji zużytych sypkich mas samoutwardzalnych (furanowych) - ograniczenie ilości odpadowej masy formierskiej,
- odzyskiwanie we własnym zakresie odpadów żelazonośnych w procesie wytopienia metalu,
- segregacja odpadów i selektywne: zbieranie w miejscach wytworzenia, magazynowanie i transportowanie odpadów,
- przekazywanie odpadów do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom odpadów dysponującym technicznymi możliwościami zagospodarowania odpadów z uwzględnieniem odbiorców odpadów z terenu województwa opolskiego.

IV.4. Instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko.

”

14. Treść punktu VI pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Monitoring stanu technicznej sprawności oraz czasu pracy urządzeń w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

- a) monitorowanie pracy instalacji i urządzeń technologicznych oraz urządzeń ochrony środowiska (np. odpylaczy itp.),
- b) monitorowanie stanu technicznego instalacji i urządzeń technologicznych oraz urządzeń ochrony środowiska (np. odpylających gazy odlotowe itp.) - poprzez dokonywanie okresowych przeglądów ich stanu technicznego, identyfikowanie niezgodności tego stanu i ich usuwanie w czasie okresowych konserwacji i remontów,
- c) monitorowanie czasu pracy instalacji i urządzeń technologicznych stanowiących źródła emisji zorganizowanej,
- d) monitorowanie zużycia materiałów i paliw przez instalacje i urządzenia technologiczne.

VI.1.2. Monitoring efektywnego wykorzystania surowców i materiałów

Monitoring efektywności wykorzystania podstawowych surowców i materiałów (w tym substancji niebezpiecznych) prowadzony będzie poprzez ewidencjonowanie ich zużycia. Wartość zużycia należy ustalać raz w roku po jego upływie w oparciu o bieżące ewidencjonowanie wielkości zużycia materiałów.

VI.1.3. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Monitoring efektywności wykorzystania energii prowadzony będzie poprzez ewidencjonowanie zużycia nośników energii.

VI.1.4. Monitoring parametrów technicznych:

- 1) w procesie wytapiania metalu należy monitorować:
 - temperaturę ciekłej stali w czasie wytopu i zalewania,
 - jakość wytopów w zakresie zgodności składu chemicznego z wymaganiami katalogu stali, żeliw i stopów,
 - wskaźnik zużycia energii elektrycznej w procesie wytapiania dla jednostek piecowych.
- 2) w procesie formowania i odlewania należy monitorować:
 - zgodność składu mas formierskich z zakładowymi recepturami mas,
 - podstawowe właściwości technologiczne mas (wytrzymałość, przepuszczalność).
- 3) w procesie oczyszczania i wykańczania odlewów należy monitorować:
 - temperatury obróbki cieplnej,
 - zgodność przebiegu obróbki z zakładowymi technologiami obróbki cieplnej.
- 4) podczas operacji przyjęcia dostaw i przygotowania wsadu w magazynach monitorować:
 - skład wsadu metalowego tj. jego zgodność z zakładowymi normami wsadowymi,
 - jakość osnowy ziarnowej (piasków formierskich).

VI.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Tabela nr 15. Zakres monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC

Nazwa Instalacji	Monitorowane zanieczyszczenie	Nr emitora	Częstotliwość	Kolejny pomiar
Elektroinstalownia	Pył, NO ₂ , CO	47	1 x 3 lata	2018
	Pył, NO ₂ , CO, HCL, Fluor	48	1 x 3 lata	2018
Formownia	Pył	30, 50, 53,	1 x 5 lat	2017
		35, 40, 51	1 x 5 lat	2018
	Fenol, formaldehyd, amoniak	34	1 x 5 lat	2018
Oczyszczalnia	NO ₂	5, 14, 21, 18	1 x 5 lat	2019
	Pył	8, 13, 22, 28	1 x 5 lat	2019
		16, 20, 59	1 x 5 lat	2020

Pomiary emisji należy prowadzić na stanowiskach pomiarowych usytuowanych w sposób opisany w tabeli nr 10 niniejszej decyzji, w zakresie:

- emisji pyłu (z wszystkich procesów), zgodnie z metodą grawimetryczną,
- emisji NO₂ zgodnie z metodą chemiluminescencyjną lub absorpcji promieniowania IR lub inną optyczną
- emisji CO – zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub metodą elektrochemiczną,
- emisji fluoru i fluorowodoru, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania IR lub inną gwarantującą niepewność wyniku mniejszą od 10 %,
- emisji HCl, zgodnie z 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 zgodnie z 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.3. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Ilość wody wykorzystywanej przez instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ze względu na brak możliwości pomiaru uwzględniającego źródła pochodzenia wody, monitorowana jest na podstawie ewidencji zużycia wody przemysłowej obiegowej do hartowania odlewów, tj. w oparciu o wskazania licznika czasu pracy pompy i wydajności pompy tłoczącej wodę wyrażonej w m³/h.”

15. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

HUTA MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Opolskiego nr IŻ-6610-1-62/06 z 22 czerwca 2007 r. dla instalacji do odlewania metali żelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 146 Mg wylotu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul Kolejowej 1, zmienionych następnie decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego: z 7.04.2008 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-5/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-46/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7363-50/08, z 12.05.2010 r. nr DOŚ.MWi.7636-12/10, z 29.04.2011 r. nr DOŚ.7222.11.2011.BW, z 14.05.2012 r. DOŚ.7222.20.2012.IR oraz z 17.08.2012 r. nr DOŚ.7222.38.2012.IR, z 11.09.2014 r. nr DOŚ.7222.21.2014.JZ oraz z 7.04.2015 r. nr DOŚ.7222.139.2014.BG

W piśmie nr NJ/41/2017 z 20 lutego 2017 r. (data wpływu 21.02.2017 r.) HUTA MAŁAPANEW Sp. z o.o., zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, ze względu na planowane zmiany, tj. likwidację jednej z posiadanych odlewni - Odlewnię B, które spowodowały zmiany w funkcjonowaniu instalacji i zmiany oddziaływania na środowisko. Po analizie przedmiotowego wniosku Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że planowane zmiany nie są istotnymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, mogącymi spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, jednakże wymagają zmiany niektórych warunków pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku dołączono:

- „Dokumentację do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewania i instalacji towarzyszących HUTY MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku” opracowaną przez Panią mgr inż. Ewę Bagińską i Panią mgr Ilonę Dąbrowską z grudnia 2016 r. (2 egzemplarze),
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000000733 sporządzoną na dzień 6 lutego 2017 r.,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (CD),
- dowód wniesienia opłaty skarbowej z tytułu złożenia wniosku.

Organem ochrony środowiska właściwym miejscowo do zmiany pozwolenia, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 z późn. zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 13b rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy 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 2017 r., poz. 1405), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach Ekoportalu (karta nr 72/2017) z 24 lutego 2017 r.

Jednocześnie wypełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ przy piśmie z 28 lutego 2017 r. nr DOŚ-III.7222.17.2017.MK przesłał elektronicznie przez platformę ePUAP, kopię wniosku Ministrowi Środowiska.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Poś* prowadzący instalację we wniosku zawarł analizę przedłożenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Dokument ten został przygotowany w oparciu o wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowania sprawozdań bazowych, na podstawie art. 22 ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych. W ww. opracowaniu przeprowadzono ocenę ryzyka potencjalnego wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, w trakcie prowadzonego na terenie procesu produkcji, w instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W pierwszej kolejności przeprowadzono identyfikację i określono surowce oraz paliwa wykorzystywane w instalacji. Następnie przeanalizowano informacje zawarte w kartach charakterystyk poszczególnych preparatów, substancji i paliw pod kątem określenia, czy zawierają one substancje stwarzające zagrożenie, zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (rozporządzenia CLP). Następnie przeanalizowano właściwości fizyko-chemiczne substancji, miejsca i sposób ich magazynowania, wielkość zużycia, a także zabezpieczenia organizacyjne oraz techniczne. Na podstawie analizy zidentyfikowanych na terenie Zakładu substancji stwierdzono, że wykorzystywane na terenie zakładu substancje magazynowane są w sposób właściwy i ograniczający ryzyko przedostania się substancji do gruntu lub do wód podziemnych.

Na terenie przedmiotowej instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego magazynowane są: rozcieńczalniki do wyrobów celulozowych, emalie celulozowe, srebrzanki termoodporne, kity szpachlowe, szpachlówki uniwersalne, podkłady antykorozyjne, rozpuszczalniki ftalowe, rozpuszczalniki olejno-ftalowe, farby antykorozyjne, farby nawierzchniowe, rozcieńczalniki do wyrobów alkilowych, żywice fenolowe, żywice furanowe, żywice alkilowe, oddzielacze, benzyny silnikowe bezołowiowe, oleje napędowe, nafta, Akorinol L-50, mineralne oleje hydrauliczne, silnikowe, maszynowe, przekładniowe, sprzężarkowe, hartownicze, elektroizolacyjne.

Analiza wykazała, że na terenie zakładu nie występuje istotne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Na podstawie tych informacji organ uznał, że brak jest podstaw do sporządzenia raportu początkowego, o którym mowa w cytowanych wyżej przepisach prawa, a tym samym zobowiązania prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie, na którym jest położona i eksploatowana instalacja.

Korzystając z możliwości, jakie wskazuje ustawa z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257) przy udziale pracowników Urzędu Marszałkowskiego Województwa i przedstawicieli zakładu w dniu 19 czerwca 2017 r. przeprowadzono oględziny instalacji, z których został sporządzony protokół.

Wnioskowana zmiana pozwolenia Wojewody Opolskiego udzielonego decyzją nr IŻ-6610-1-62/06 z 22 czerwca 2007 r. (wraz ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, dotyczy zmiany w funkcjonowaniu instalacji w związku z likwidacją w 2016 r. jednej z dwóch posiadanych odlewni, tj. odlewni B, i obejmuje:

- zmniejszenie zdolności produkcyjnej z 146 Mg wytopu do doby na 80 Mg wytopu na dobę,
- zmianę opisu instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych,
- zmianę opisu technologicznego prowadzonego procesu,
- zmniejszenie rodzaju i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i energii,
- zmniejszenie całkowitego zużycia wody,
- zmiany warunków prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów,
- zmiany warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji,
- zmiany źródeł hałasu, rozkładu czasu pracy źródeł hałasu,

- zmiany dopuszczalnych poziomów hałasu emitowanego poza terenem zakładu w odniesieniu do rodzajów normowanych terenów
- zmiany zapisów w zakresie emisji odpadami,
- zmiany zapisów w zakresie gospodarki ściekowej,
- zmiany zapisów w zakresie środków technicznych mających na celu ograniczenia emisji,
- zmiany zapisów w zakresie monitoringu prowadzonych procesów technologicznych.

W piśmie z dnia 29 marca 2017 r. nr NJ/63/2017 Spółka przestała uzupełnienie do złożonego wniosku.

Z uwagi na braki merytoryczne we wniosku, organ pismem z 31 maja 2017 r. wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień w zakresie wnioskowych zmian, m. in. podania wartości dopuszczalnych dla terenów chronionych, czasu pracy źródeł hałasu z przewidywanymi wariantami pracy w porze dnia i nocy, itd.

W odpowiedzi na wezwanie Spółka uzupełniła przedmiotowy wniosek przy piśmie z 13 czerwca 2017 r. nr NJ/101/2017 (data wpływu 16.06.2017 r.) oraz piśmie z 6.07.2017 r. nr NJ/110/2017 (data wpływu 11.07.2017 r.).

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień, dlatego organ pismami z 10 lipca 2017 r. nr DOŚ-III.7222.17.2017.MK oraz z 12 lipca 2017 r. nr DOŚ-III.7222.17.2017.MK wezwał Spółkę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień w zakresie m. in.: propozycji prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, weryfikacji właściwości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz określenia parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu i wyłączenia instalacji, wyjaśnienia kiedy został wyłączony z eksploatacji piec łukowy nr 1.

W odpowiedzi Spółka pismami z 17 lipca 2017 r. nr NJ/117/2017 oraz z 18 lipca 2017 r. nr NJ/118/2017 oraz z 31 lipca 2017 r. nr NJ/120/2017 uzupełniła wniosek o brakujące informacje. Dodatkowe informacje Spółka złożyła w piśmie z 25 października 2017 r. nr MJ/170/2017 w zakresie uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym nowego procesu odzysku R13 przed procesami R4 i R5.

Po przeanalizowaniu wniosku z uzupełnieniami okazało się, że wymaga on dalszych wyjaśnień, dlatego pismem nr DOŚ-III.7222.17.2017.MK z 7 listopada 2017 r. organ wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w zakresie podania maksymalnej mocy przerobowej instalacji do przetwarzania odpadów osobno dla procesu R4 i R5, dokonania podziału ilości wykorzystywanej wody, wyjaśnienia rozbieżności w ilościach przetwarzanych odpadów z ilościami zużycia wykorzystywanych surowców, wykorzystywanych do procesu przetwarzania odpadów. Wniosek uzupełniono w piśmie z 13 listopada 2017 r. (data wpływu 17.11.2017 r.) nr NJ/177/2017.

W toku postępowania, z uwagi na konieczność przeanalizowania złożonego wniosku wraz z uzupełnieniami, w odniesieniu do dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego, a także oczekiwanie na złożenie przez wnioskującego wyjaśnień do wniosku, organ przedłużył termin załatwienia sprawy ostatecznie do 30 listopada 2017 r.

Po przeanalizowaniu całości zgromadzonego materiału - wniosku wraz z uzupełnieniami organ stwierdził, że przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ust. 2 i ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.) oraz w art. 42 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987, z późn. zm.).

W związku z likwidacją w 2016 r. Odlewni B (instalacji do wytapiania metalu oraz instalacji formowania i odlewania) organ uwzględnił wniosek strony w zakresie zmiany rodzajów i ilości odpadów przewidywanych do przetwarzania (odzysku), zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Niniejszą decyzją organ zmienił warunki wytwarzania i sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami w związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem, tj. instalacją do odlewania metali żelaznych. Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, jak i do przetworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie

z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym scharakteryzowano powstające oraz przetwarzane odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny oraz ich właściwości, określono także dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca ich magazynowania. Jednocześnie właściwości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych zostały zweryfikowane, zgodnie 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).

W związku z likwidacją odlewni B, organ niniejszą decyzją zmienił także zapisy pozwolenia w zakresie ilości wytwarzanych odpadów – zmniejszając ich ilości dla odpadów o kodach: 13 01 10*, 13 02 05*, 15 02 02*, 03 01 05, 07 02 80, 10 02 01, 10 02 08, 10 02 99, 10 09 06, 10 09 08, 12 01 01 12 01 02, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 17, 12 01 21, 12 01 99, 16 11 04, 16 11 06. Jednocześnie organ zwiększył ilości wytwarzanych odpadów o kodach takich jak: 12 01 09*, 16 05 07*, 15 02 03, 17 04 05, 19 09 02.

Ponadto organ wykreślił z katalogu wytwarzanych odpadów odpad o kodzie 10 09 99 – inne nie wymienione odpady – odpady z odpylania formowni oraz odpad nie związany z eksploatacją instalacji o kodzie 17 01 02.

Organ zmienił także zapisy pozwolenia zintegrowanego dotyczące przetwarzania odpadów, rezygnując z procesu odzysku własnego odpadu o kodzie 10 01 01 (żużle ze spalania węgla) w instalacji do formowania i odlewania w odlewni B oraz odpadów o kodach: 10 01 02 (pyły), 10 01 01 (pyły), 12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 17, 15 01 04, 16 01 17, 17 04 05, 17 04 07, 19 12 02, 10 02 99, 15 01 07, 16 11 06 w instalacji do wytopu metalu w Elektrostalowni B.

Jednocześnie niniejszą decyzją zmniejszona została ilość przetwarzanych odpadów: przyjmowanych z zewnątrz (o kodach: ex 10 01 01 lub 10 01 02, 16 01 17, 17 04 05, 19 12 12) oraz odpadów własnych (o kodach: 12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 17). Ponadto tabelę z wykazem odpadów przewidzianych do odzysku (w procesie R4 i R5) uzupełniono o proces R13, tj. magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Organ określił maksymalną moc przerobową instalacji do przetwarzania odpadów w procesie R4 na poziomie 19 500 Mg/rok oraz maksymalną moc przerobową instalacji w procesie R5 na poziomie 70,2 Mg/rok, biorąc pod uwagę zaistniałe zmiany w funkcjonowaniu instalacji.

Ponadto organ dookreślił rodzaje i procesy odpadów, które będą wykorzystane poza instalacjami, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie *odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami* (Dz. U. z 2015 r., poz. 796).

Zgodnie z obecnym stanem faktycznym organ, w niniejszej decyzji zmienił rodzaje i parametry instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W związku z likwidacją jednej z dwóch odlewni (odlewni B), zmniejszono poszczególne rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i wykorzystywanej energii. W pozwoleniu uaktualniono również dla przedmiotowych instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Dla potrzeb 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. 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).

Likwidacja odlewni B spowodowała 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, tlenu węgla, butanolu, etylobenzenu, alkoholu benzyłowego, alkoholu izobutyłowego i węglowodorów alifatycznych.

W przedmiotowej decyzji dokonano zmiany zapisów tabeli nr 9 dotyczącej usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza poprzez określenie lokalizacji przekroju pomiarowego emisji dla źródeł objętych wymogiem uzyskania pozwolenia i dla których istnieją techniczne możliwości montażu króćców pomiarowych.

W niniejszej decyzji uaktualniono zakres i sposób monitorowania pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W związku ze zmniejszeniem wielkości produkcji, Zakład zweryfikował ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w związku z czym zmieniono zapisy punktu dotyczącego ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji poprzez zmniejszenie ilości wody wykorzystywanej na potrzeby chłodzenia oraz na potrzeby inne, tj. do przygotowania wody, a tym samym zmniejszenie całkowitego zużycia wody. Ponadto rozszerzono zapis tego punktu o dokładny opis celów, na które są wykorzystywane poszczególne rodzaje wody w instalacji.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenie zintegrowane winno określać m.in. ilość ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. W związku z tym, że w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie określono ilości tych ścieków, niniejszą decyzją uzupełniono punkt określający gospodarkę ściekową Zakładu (II.4) o średnią dobową ilość ścieków powstających z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.

Składając przedmiotowy wniosek, Zakład zawniioskował również o uzupełnienie zapisów decyzji w zakresie monitoringu ilości wykorzystywanej wody. Organ przychylając się do wniosku w tym zakresie, zobowiązał Zakład do prowadzenia ewidencji zużycia wody przemysłowej obiegowej do hartowania odlewów, biorąc pod uwagę brak możliwości rozdzielenia pomiaru z uwzględnieniem źródła pochodzenia wody (pkt VI.3 pozwolenia zintegrowanego).

Zgodnie z wnioskiem strony dokonano korekty w tabeli nr 10 zawierającej źródła hałasu z podziałem na źródła wchodzące w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz źródła instalacji pozostałych. W tabeli przedstawiono 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). Ponadto na wniosek prowadzącego instalację dokonano zmian w tabeli nr 11 i na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Ozimek zaktualizowano zestawienie rodzajów terenów objętych ochroną przed hałasem położonych w zasięgu oddziaływania akustycznego zakładu.

Ponadto w niniejszej decyzji, w związku z wprowadzonymi zmianami, uaktualniono wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym metod minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływania transgranicznego oraz sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej, a także zakres i sposób monitorowania procesu technologicznego.

Pozostałe warunki decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: z 7.04.2008 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-5/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-46/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-50/08, z 12.05.2010 r. nr DOŚ.MWi.7636-12/10, z 29.04.2011 r. nr DOŚ.7222.11.2011.BW, z 14.05.2012 r. DOŚ.7222.20.2012.IR, z 17.08.2012 r. nr DOŚ.7222.38.2012.IR, nr DOŚ.7222.21.2014.JZ z 11.09.2014 r. oraz nr DOŚ.7222.139.2014.BG z 7.04.2015 r., pozostają bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.46. punkt.1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz.1827) w wysokości 10 zł (słownie: *dziesięć złotych*). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium S. A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 8 lutego 2017 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Z up. Marszałka Województwa
Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka
Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

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

2. a.a.

Prosektor
Magdalena Kubis

