

**Decyzja**

Na podstawie art. 192, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, ust. 5, ust. 6, art. 224 ust. 1, 2 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późniejszymi zmianami) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pani Bożeny Szleper – pełnomocnika Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 6 maja 2009 r. nr DOŚ.III-AK-7636-32/08, nastąpienie zmienionej decyzjami tego samego organu z 4 marca 2011 r. nr DOŚ.BG.7636-63/10, z 13 czerwca 2012 r. nr DOŚ.7222.24.2012.MWi, z 8 maja 2013 r. nr DOŚ.7222.12.2013.JZ, z 13 października 2014 r. nr DOŚ.7222.132.2014.TŁ, z 6 marca 2015 r. nr DOŚ.7222.89.2014.HM oraz z 24 lutego 2016 r. nr DOŚ.7222.55.2015.MSu, dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 46,1 ton na dobę, zlokalizowanej w Oleśnie

**orzekam**

- I. zmienić na wniosek Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie decyzję Marszałka Województwa Opolskiego z 6 maja 2009 r. nr DOŚ.III-AK-7636-32/08, ze zmianą w decyzjach: z 4 marca 2011 r. nr DOŚ.BG.7636-63/10, z 13 czerwca 2012 r. nr DOŚ.7222.24.2012.MWi, z 8 maja 2013 r. nr DOŚ.7222.12.2013.JZ, z 13 października 2014 r. nr DOŚ.7222.132.2014.TŁ z 6 marca 2015 r. nr DOŚ.7222.89.2014.HM. oraz z 24 lutego 2016 r. nr DOŚ.7222.55.2015.MSu, udzielającą Oras Olesno Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 46,1 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie, w następujący sposób:

**1. Dotychczasową treść sentencji decyzji:**

„...udzielającą Oras Olesno Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 46,1 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie, w następujący sposób:”

**zastępuje się następującą treścią:**

„...udzielającą Oras Olesno Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej **55,9 Mg/dobę**, zlokalizowanej w Oleśnie, w następujący sposób:”

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

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

**1. Rodzaj prowadzonej działalności**

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

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

Instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zwaną dalej instalacją IPPC, tj. instalację do wtórnego wytopu mosiądku o maksymalnej zdolności produkcyjnej 55,9 Mg/dobę stanowią piece do odlewania mosiądku zespolone z kokilarkami.

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

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

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

Piece IMR-4 i KWC (emitor E3) oraz piece IMR-2 i IMR-3 (emitor E4) pracują naprzemiennie lub łącznie, w zależności od potrzeb produkcyjnych.

Tabela nr 1

Lp.	Instalacja IPPC	Parametry instalacji
1.	Piece odlewnicze zespolone z kokilarkami	<p><i>Wytop i odlewanie metalu</i></p> <p>Odlewanie mosiądku odbywa się na półautomatycznych urządzeniach odlewniczych niskociśnieniowych – piece indukcyjne do odlewania mosiądku zespolone z kokilarkami typu IMR, KWC i ręczną PIM-2-100:</p> <p><b>1. piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 (użytkowany od 31.05.2007 r.) – E3</b></p> <p>– piec  wydajność nominalna: 300 kg/h  czas cyklu: 35-45 s  maksymalna ilość zalań na zmianę: ok. 500 zalań  czas wymiany kokili: 5 minut  czyszczenie kokili: co każde wykonane 20 odlewów  uzwojenie wzbudnika pieca: 3 cewki  wsad: 1800 kg  ładowanie: ręczne lub automatyczne gąsekmosiężnych oraz złomu</p> <p>– wymiary kokilki  maksymalny wymiar kokili: 500x400 mm  maksymalna grubość: 240 mm  szerokość otwarcia: 370 mm  maksymalny ciężar: 150 kg  siła zamykania kokili: max 500 kg  siła wypychania odlewu: 500 kg  skok wypychacza: 50 mm  tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG,</p> <p><b>2. piec odlewniczy IMR typu B2R/BP nr 1 (użytkowany od 20.12.1997 r.) – E1</b></p> <p>– piec  wsad: 1800 kg  wydajność nominalna: 240 kg/h  moc zainstalowana: 95 kVA  maksymalna moc czynna: 85 kW  współczynnik mocy cosφ 0,90  zużycie gazu do ogrzewania kokili 1,2 kg/h</p>

		<p>kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu  kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej z specjalnej tulei  zasilanie układów sterujących zaworami 110 V  – <i>kokilarka</i>  maksymalny wymiar kokili: 500 mm  maksymalny ciężar: 150 kg  maksymalna grubość: 200 mm  wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min  ciśnienie hydrauliczne: 45-50 bar  pojemność układu hydraulicznego : 280 l  pojemność wanien do grafityzacji kokil: 500+500 l  moc: 13 KW  zasilanie układów sterujących zaworami: 24 VDC,  system sterowania:  Kokilarka: PLC Siemens  Piec: autotransformator  Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG,</p> <p><b>2.1. Piec odlewniczy IMR typu BP/C155H nr 2 (użytkowany od 13.06.2012 r.) – E4</b></p> <p>– <i>piec:</i>  wsad: 1050 kg  wydajność nominalna: 410 kg/h  moc zainstalowana: 95 kVA  maksymalna moc czynna: 125 kW  współczynnik mocy: <math>\cos\phi</math> 0,95  zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 kg/h  kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu  kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei  zasilanie układów sterujących zaworami:110 V  – <i>kokilarka</i>  maksymalny wymiar kokili:500 mm  maksymalny ciężar: 150 kg  maksymalna grubość: 200 mm  wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min  ciśnienie hydrauliczne: 45-50 bar  pojemność układu hydraulicznego: 280 l  pojemność wanien do grafityzacji kokili: 500+500 l  moc: 13 kW  zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V  tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG,</p> <p><b>3. Piec odlewniczy IMR typu B2R/BP nr 3 (użytkowany od 30.12.2000 r.) – E4</b></p> <p>– <i>piec</i>  wsad: 1800 kg  wydajność nominalna: 270 kg/h  moc zainstalowana: 95 kVA  maksymalna moc czynna: 85 kW  współczynnik mocy: <math>\cos\phi</math> 0,90  zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 kg/h  kontrola temperatury podczas pracy: za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu  kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p>
--	--	--

	<p>– <i>kokilarka</i>  maksymalny wymiar kokili: 500 mm  maksymalny ciężar: 150 kg  maksymalna grubość: 200 mm  wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min  ciśnienie hydrauliczne: 45 – 50 bar  pojemność układu hydraulicznego: 280 l  pojemność wanien do grafityzacji kokil: 500 + 500 l  moc: 13 KW  zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V  Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG,</p> <p><b>4. Piec odlewniczy IMR typu B3R/BP nr 4 (użytkowany od 31.05.2007 r.) – E3</b></p> <p>– <i>piec</i>  wsad: 2000 kg  wydajność nominalna: 600 kg/h  maksymalna moc czynna: 160 kW  współczynnik mocy: <math>\cos\varphi</math> 0,90  zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m<sup>3</sup>/h  kontrola temperatury podczas pracy: za pomocą termopary zanurzeniowej w roztopionym metalu  kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka</i>  maksymalny wymiar kokili: 550 mm  maksymalny ciężar: 300 kg  maksymalna grubość: 200 mm  wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min  ciśnienie hydrauliczne: 75 – 80 bar  pojemność układu hydraulicznego: 280 l  moc: 13 kW  zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V  Tuleje zalewowe podgrzewane przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>5. Piec odlewniczy PIM-2-100 (użytkowany od 1979 r.) – E2a</b></p> <p>– <i>piec</i>  pojemność użyteczna: 190 kg  wydajność nominalna: 100 kg/h  moc zainstalowana: 50 kVA  maksymalna moc czynna: 38 kW  współczynnik mocy: <math>\cos\varphi</math> 0,75  zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m<sup>3</sup>/h  kontrola temperatury podczas pracy: za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu  kontrola temperatury podczas przestoju: za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei  piec odlewniczy PIM-2-100 wykorzystywany jest do produkcji nietypowych odlewów o krótkich seriach pomiarowych. Jest obsługiwany ręcznie, nie posiada automatyki.  Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>6. piec odlewniczy IMR typu B3R125 nr 5 – E5</b></p> <p>– <i>piec:</i>  <b>wsad: 1100 kg</b>  <b>wydajność nominalna: 410 kg/h</b>  <b>moc zainstalowana : 170 kVA</b>  <b>maksymalna moc czynna: 125 kW</b>  <b>współczynnik mocy: <math>\cos\varphi</math>0,90</b>  <b>zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m<sup>3</sup>/h</b></p>
--	---

		<p>kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V</p> <p>– <b>kokilarka:</b> maksymalny wymiar kokili: 500 mm maksymalny ciężar: 150 kg maksymalna grubość: 200 mm wydajność pompy hydraulicznej: 40 l/min. ciężnienie hydrauliczne: 60 bar pojemność układu hydraulicznego: 100 l pojemność wanien do grafityzacji kokil: 500 l + 500 l moc: 8 W</p> <p>zasilanie układów sterujących zaworami: 24 V tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>W realizowanych procesach stosowane są następujące urządzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 1 moc czynna 85 kW,</li> <li>– piec indukcyjny IMR typu BP/C155H nr 2 moc czynna 125 kW,</li> <li>– piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 3 moc czynna 85 kW,</li> <li>– piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 4 moc czynna 160 kW,</li> <li>– <b>piec indukcyjny IMR typu B3R124 nr 5 moc czynna 125 kW,</b></li> <li>– piec indukcyjny typ PIM-2-100-moc 38 kW,</li> <li>– <b>urządzenie załadowcze gąsek typ CAL moc 3 kW – 4szt.</b></li> <li>– <b>urządzenie załadowcze złomu moc 3 kW – 3 szt.</b></li> <li>– piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 moc 90 kW.</li> </ul>
Lp.	Instalacje pozostałe	Parametry instalacji
1.	Przygotowanie i wykonywanie rdzeni	<p><i>Przygotowanie masy rdzeniowej</i></p> <p>W mieszarce mechanicznej KLANN typu BD3/HB-var, następuje połączenie piasku kwarcowego z odpowiednimi dodatkami (żywica THERMOSET 2000, katalizator AT20 i Trennmittel7828). Skład ilościowy mieszanki uzależniony jest od rodzaju wykonywanego rdzenia. Zasyp piasku kwarcowego i dozowanie dodatków następuje automatycznie.</p> <p><b>Przygotowana masa rdzeniowa dostarczana jest automatem do stanowisk rdzeniarek.</b></p> <p><i>Wykonywanie rdzeni</i></p> <p>Wykonywanie odlewów do armatury sieci domowej wymaga stosowania rdzeni piaskowych, do produkcji których wykorzystuje się strzelarki. Do automatycznej produkcji rdzeni metodą gorących rdzennic (hot-box) wykorzystywane są rdzennice ogrzewane elektrycznie. Rdzenie wytwarzane są w strzelarkach typu Roperwerko pojemności cylindra 2 l (5 szt.). Zanieczyszczenia powstające w procesie wytwarzania rdzeni odprowadzane są do powietrza emitorem E19, po uprzednim podczyszczeniu w filtrach tkaninowych (workowych) –Rdzeniarki nr 1 i 2 podłączone są pod urządzenie filtrowentylacyjne podczyszczające pyły wydzielające się w procesie przygotowania i wykonania rdzeni – filtr workowy FKE – C 8/6 o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/h i sprawności 99%. Rdzeniarki nr 3, 4, 5 podłączone są pod urządzenie filtrowentylacyjne podczyszczające pyły wydzielające się w procesie przygotowania i wykonania rdzeni – filtr workowy FKE-E-08/4 o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/hi sprawności 99%.</p>
2.	Oczyszczanie odlewów	Oczyszczanie odlewów z rdzeni odbywa się w urządzeniu typu Wheelabrator Schlick typu ROTO-JET MB 300-15.3-2/15. Zanieczyszczenia powstające w tym procesie zatrzymywane są w urządzeniu filtracyjnym Air-Shoc SCHLICK z wymiennymi wkładami typ A 40/8 z ciągłym oczyszczaniem wkładów filtra, a oczyszczone powietrze zawracane jest na halę produkcyjną.

3.	Obróbka skrawaniem	<p><b>Obróbka skrawaniem odbywa się na półautomatach tokarskich typu Valmet, Supermax, Hartford, Didesheim, Gnutti. Są to zespolone jednostki, na których obróbka skrawaniem elementów armatury odlewanej na gotowo odbywa się z jednego zamocowania. Zadaniem obsługi półautomatów jest zakładanie i wyjmowanie detali, sprawdzenie jakości wykonania i kontrola prawidłowości działania urządzenia.</b></p> <p><b>Urządzenia stosowane w procesach:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- automaty obróbcze (zrobotyzowane centrum obróbcze) – 21 szt.,</li> <li>- automaty tokarskie – 2 szt.,</li> <li>- półautomaty tokarskie – 4 szt.,</li> <li>- urządzenia do mycia – 1 szt.,</li> <li>- piła tarczowa do cięcia rur mosiężnych – 1 szt.,</li> <li>- regał LEAN LIFT – 2 szt.,</li> <li>- wirówka wiórów – 1 szt.,</li> </ul>
4.	Obróbka powierzchniowa	<p>W procesie technologicznym obróbki powierzchniowej (szlifowania i polerowania, ręcznego i mechanicznego), zlokalizowanej w nowej hali wykorzystuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- półautomaty szlifierskie 2szt,</li> <li>- półautomaty polerskie 7szt,</li> <li>- roboty szlifierskie 9szt,</li> <li>- roboty polerskie 3szt,</li> <li>- szlifierki ręczne 12szt,</li> <li>- polerki ręczne 3 szt.</li> </ul> <p><b>Urządzenia do obróbki powierzchniowej (32 urządzenia) poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, podłączone są trzema kanałami zbiorczymi do instalacji centrali wentylacyjnej. Strumień powietrza po przejściu przez wymiennik krzyżowy instalacji centrali wentylacyjnej jest wyprowadzony na zewnątrz hali emitorem E18.</b></p> <p><b>Powietrze z 2 półautomatów szlifierskich do powierzchni płaskich po oczyszczeniu przez filtr tkaninowy FKE-E 8/4 i 2 półautomatów polerskich po oczyszczeniu przez filtr tkaninowy FKE-C 8/4 wprowadzone jest ponownie na halę.</b></p>
5.	Lutowanie detali i wytrawianie	<p>Lutowanie detali prowadzi się przy użyciu cyny i stopu srebra, w półautomacie lutowniczym Varian 1450/60 wraz z zespołem wanien do wytrawiania i płukania detali.</p> <p>Detale są wytrawiane w kwasie siarkowym (20%roztwór kwasu siarkowego) w 4 wannach o parametrach:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wanna nr 1 o pojemności 260 l i powierzchni lustra 0,56 m<sup>2</sup>, wraz z płuczkami (2 szt.) o pojemności 150 l i powierzchni lustra 0,32 m<sup>2</sup> oraz o pojemności 210 l i powierzchni lustra 0,45 m<sup>2</sup> – E9,</li> <li>- wanna nr 1a o pojemności 40 l i powierzchni lustra 0,09 m<sup>2</sup>, wraz z płuczką (1 szt.) o pojemności 36 l i powierzchni lustra 0,07 m<sup>2</sup> – E9,</li> <li>- wanna nr 2 o pojemności 620 l i powierzchni lustra 0,77 m<sup>2</sup>, wraz z płuczkami (2szt.) o pojemności 620 l i powierzchni lustra 0,77 m<sup>2</sup> każda – E10.</li> </ul>
6.	Galwanizernia (odtłuszczenie, płukanie, trawienie, chromowanie)	<p><i>Linia obróbki wstępnej</i></p> <p>Linia obróbki wstępnej obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stanowiska załadunku (2 szt.),</li> <li>- stanowiska buforowe (9 szt.) – magazyn załadunkowy,</li> <li>- suchy transport poprzeczny,</li> <li>- wanny do odtłuszczenia (5szt.): <ul style="list-style-type: none"> <li>• ultradźwięki I – 2 m<sup>3</sup> – uniclean,</li> <li>• ultradźwięki II – 2 m<sup>3</sup> – uniclean,</li> <li>• usuwanie filmu – 1,4 m<sup>3</sup> – uniclean,</li> <li>• odtłuszczenie anodowe – 1,8 m<sup>3</sup> – uniclean,</li> </ul> </li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• dekapowanie – 1,4 m<sup>3</sup>–uniclean,</li> <li>– płuczki (11 szt.) – w tym 6 szt. po 1,2 m<sup>3</sup>, 3 szt. po 1,6 m<sup>3</sup>, 2 szt. po 1,3 m<sup>3</sup>,</li> <li>– stanowiska niklowania – 2 wanny po 3,2 m<sup>3</sup> każda,</li> <li>– wanna do transportu poprzecznego (tzw. mokry transport poprzeczny).</li> </ul> <p><i>Linia obróbki końcowej</i> Linia obróbki końcowej obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– wannę do transportu poprzecznego (tzw. mokry transport poprzeczny),</li> <li>– wannę do trawienia w kwasie siarkowym – E6 (pojemność 1600 l, powierzchnia lustra 1,5 m<sup>2</sup>) – usuwanie wadliwej powierzchni,</li> <li>– wannę chromowa kąpeli aktywacyjnej – E6 (pojemność 1400 l, powierzchnia lustra wanny 1,2 m<sup>2</sup>),</li> <li>– wannę chromową kąpeli właściwej – E6 (pojemność 2600 l, powierzchnia lustra wanny 2,1 m<sup>2</sup>),</li> <li>– wykańczanie procesu chromowania,</li> <li>– płuczki (11 szt.) – w tym 8 szt. po 1,2 m<sup>3</sup>, 3 szt. po 1,6 m<sup>3</sup></li> <li>– stanowisko oczyszczania pustych wieszaków,</li> <li>– suszarki (2szt.),</li> <li>– suchy transport poprzeczny,</li> <li>– stanowiska buforowe (9 szt.) – magazyn rozładunkowy,</li> <li>– stanowiska rozładunku (2 szt.).</li> </ul> <p>Partie towaru przenoszone są z jednej kąpeli technologicznej do następnej przy pomocy pięciu podnośników.</p>
7.	Spawanie	<p>W warsztatach utrzymania ruchu znajduje się elektrodrążarka i 3 stanowiska spawalnicze, na których przeprowadzane są prace spawalnicze elektrodami i drutem spawalniczym. Część prac przeprowadzanych jest również na terenie całego Zakładu.</p> <p>Powietrze z elektrodrążarki i z odciągów zamontowanych nad stanowiskami spawalniczymi poprzez wentylator typu WD-315 o wydajności 200 m<sup>3</sup>/h i wentylator WPA-5-E KLIMAWET jest odprowadzane emitorem zadaszonym – E8.</p>
8.	Laboratorium	Wykonuje analizy chemiczne dla potrzeb galwanizerni i ochrony środowiska – E12
9.	Montaż armatury	<p>Linie montażowe wyposażone są, niezależnie od urządzeń montażowych, w urządzeniach próby szczelności oraz w stanowiska do pakowania wyrobów. Wyroby gotowe, opuszczając linie montażowe pakowane są w opakowania jednostkowe, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami pakowania i układane na palety.</p> <p>Wyroby uznane za zgodne z wymogami konstrukcyjno-technologicznymi i jakościowymi zostaną przekazane do magazynu wyrobów gotowych. Gotowe wyroby przekazywane są przy pomocy wózków widłowych na paletach do magazynu.</p>
10.	Kotłownia	<p>W kotłowni wytwarzane jest ciepło na potrzeby centralnego ogrzewania, wentylacji, technologii oraz ciepłej wody użytkowej (c.w.u.).</p> <p>Kotły pracujące w instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Kotły gazowe Viessmann Paromat-Simplex 895 kW (2 szt.) – E14 i E15,</li> <li>– Kocioł gazowy Viessmann VITOPLEX 895 kW (1 szt.) – E17,</li> <li>– Kocioł gazowy Paromat-Simplex 575 kW (1 szt.) – E 16.</li> </ul> <p>Kotły opalane są gazem ziemnym GZ-50.</p>

11.	Warsztat utrzymania ruchu	Warsztat mechaniczny, warsztat – obróbka wstępna, pomieszczenie drążarki, spawalnia, warsztat elektryczny. W warsztacie prowadzone są drobne naprawy dla potrzeb zakładu.
12.	Oczyszczanie ścieków	<p>Ścieki przemysłowe podzielone są na dwa strumienie:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ścieki chromowe: ciągłe popłuczyny chromowe i zrzut zużytych kąpeli chromowych,</li> <li>2. ścieki kwaśno-alkaliczne: ciągłe popłuczyny kwaśne i alkaliczne oraz zrzuty kąpeli alkalicznych i kwaśnych.</li> </ol> <p>Ścieki chromowe po wstępnym etapie neutralizacji (doprowadzenie pH do wartości 9,5), łączone są ze ściekami kwaśno-alkalicznymi (powstają ścieki pogalwaniczne). Ścieki pogalwaniczne są transportowane do komory osadów, a następnie na prasę filtracyjną. W następnym etapie ścieki kierowane są do komory ścieków zneutralizowanych oraz na system jonitowy, na którym następuje:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. usunięcie nierozpuszczalnych, drobnych cząstek i zawiesin,</li> <li>2. wymiana wszystkich kationów metali ciężkich na jony wodorowe i wiązanie odwracalne z żywicą syntetyczną,</li> <li>3. wymiana i zasilanie zdysocjowanych anionów na jony wodorotlenowe.</li> </ol> <p>Dalej ścieki kierowane są do zbiornika ścieków „po jonitach”, w którym wyrównywany jest pH. Po poddaniu ścieków ostatecznej kontroli jakościowej, oczyszczone ścieki odprowadzane są do studzienki, a następnie do odbiornika – kanału R-A-69 (na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego).</p>
13.	Agregaty prądotwórcze	<p>Agregat prądotwórczy o mocy 277 kW (podłączony do emitora E13) oraz agregat prądotwórczy o mocy 334 kW (podłączony do emitora E21), pracujące jako awaryjne źródła zasilania.</p> <p>Silniki agregatów opalane są olejem napędowym.</p> <p>Agregaty pracują w sytuacji awaryjnej, natomiast celem kontroli ich sprawności uruchamia się je dodatkowo na ok. 50 h w roku.</p>

”

### 3. Punkt II pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, otrzymuje nowe brzmienie:

#### „II. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

##### 1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw wraz z ich przeznaczeniem

„Tabela nr 2

Rodzaj surowca	Przeznaczenie	Roczne zużycie	Jednostka
<b>Instalacja IPPC</b>			
Mosiądz	Materiał do produkcji odlewów	2080	[Mg/rok]
Grafit	Środek adhezyjny – tworzenie powłok ochronnych na formach trwałych dla zapewnienia łatwego usuwania odlewu z form	36	[Mg/rok]
Gaz propan-butan	Odlewnia – grzanie tulei na piecach odlewniczych, grzanie kokil	110	[Mg/rok]
Energia elektryczna	Odlewnia – piece odlewnicze	4230	MWh/rok



Instalacje pozostałe			
Piach formierski	Materiał do produkcji rdzeni	630	[Mg/rok]
Śrut	Oczyszczanie odlewów	110	[Mg/rok]
THERMOSET 2000	Składnik żywic dodawanych jako dodatek do masy rdzeniarskiej	7,5	[Mg/rok]
HARTER AT 20	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	2,6	[Mg/rok]
Trennmittel 7828	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	1,0	[Mg/rok]
Formaldehyd	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	1,6	[Mg/rok]
UNICLEAN	Obróbka powierzchniowa w galwanizerni – odtłuszczenie powierzchni, w tym elektrolityczne	12	[Mg/rok]
Kwas dichromowy	Zastosowanie w galwanizerni jako bezwodnik chromowy	5	[Mg/rok]
Chlorek niklu (II) x 6H <sub>2</sub> O	Kąpiel Ni – galwanizernia	0,9	[Mg/rok]
Epidian 5	Dodatek do masy rdzeniarskiej – odlewnia	4	[Mg/rok]
Kwas siarkowy akumulatorowy stężony min. 92 %	Zdejmowanie wadliwej powłoki galwanicznej – galwanizernia, Korekta pH – wanny galwaniczne Laboratorium - analizy	20	[Mg/rok]
Kwas solny	Oczyszczalnia ścieków – korekta pH	40	[Mg/rok]
Pirosiarczyn sodu	Neutralizacja ścieków – oczyszczalnia ścieków	10	[Mg/rok]
Wapno	Wytrącanie wodorotlenku chromu Cr(OH) <sub>3</sub> - oczyszczalnia ścieków	7	[Mg/rok]
Gaz propan-butan	Lutowanie	8	[Mg/rok]
Olej napędowy	Agregat prądotwórczy	7	[Mg/rok]
Oleje maszynowe, hydrauliczne	Maszyny obróbcze, szlifierskie, polerskie, sprężarkownia, itd., oraz uzupełnienie olejem hydraulicznym maszyny odlewniczej (ok. 3 litrów/m-c)	20	[Mg/rok]
Gaz ziemny	Ogrzewanie budynków oraz ciepło technologiczne	460 000	m <sup>3</sup> /rok
Energia elektryczna	Pozostała produkcja, część socjalna oraz biurowa, oświetlenie terenu	9 045	MWh/rok

## 2. Ilość wykorzystywanej wody

Woda na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych wykorzystywana jest z własnego zakładowego ujęcia wód podziemnych. Na pobór wód podziemnych zakład posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne.

Woda na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wykorzystywana jest na następujące cele:

- 1) przygotowania kąpeli grafitowej (ok. 12-18% r-r wodny grafitu), w której następuje zanurzenie kokili w celu jej pokrycia warstwą ochronną grafitu jako środkiem antyadhezyjnym umożliwiającym następnie wyjęcie gotowego odlewu z formy,
- 2) uzupełniania strat kąpeli grafitowej w wyniku parowania wody z roztworu kąpeli w trakcie procesu.

Woda na potrzeby instalacji pozostałych będzie wykorzystywana na następujące cele:

- galwanizerni:
- proces pokrycia galwanicznego, w tym:
  - przygotowanie kąpeli procesowych,
  - uzupełnianie poziomu kąpeli procesowych,
  - płuczki wodne,
  - uzupełnianie poziomu wody w płuczkach,
- proces neutralizacji ścieków,
- lutowanie detali, trawienie detali, w tym:
- przygotowanie kąpeli trawiących kwasu siarkowego,
- uzupełnianie poziomu kąpeli trawiących,
- płuczki wodne,
- uzupełnienie poziomu wody w płuczkach,
- obróbki powierzchniowej
- przygotowanie roztworu emulsji chłodzącej,
- uzupełnianie poziomu emulsji chłodzącej,
- płuczki wodne,

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (IPPC) oraz instalacji pozostałych wynosi:

Tabela nr 2a

Wyszczególnienie instalacji	Ilość	Jednostka
Instalacja IPPC	400	m <sup>3</sup> /rok
Instalacje pozostałe		
– galwanizernia, lutowanie detali, trawienie detali,	16 380	m <sup>3</sup> /rok
– obróbka powierzchniowa	100	m <sup>3</sup> /rok

”

## 4. Punkt III. pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

1. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

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

Tabela nr 3

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
<b>INSTALACJA IPPC</b>							
1.	E1	Piec indukcyjny IMR-1	6,0	0,66	K=0	320	6048
2.	<b>E2a</b>	<b>Piec indukcyjny PIM-2-100</b>	<b>6,0</b>	<b>0,4</b>	<b>K=0</b>	<b>320</b>	<b>6048</b>
3.	E3	Piec indukcyjny IMR-4, KWC	6,0	0,4	K=0	320	6048
4.	E4	Piec indukcyjny IMR-2 i IMR-3	6,0	0,5	K=0	320	6048
5.	<b>E5</b>	<b>Piec indukcyjny IMR-5</b>	<b>6,0</b>	<b>0,4</b>	<b>K=0</b>	<b>320</b>	<b>6048</b>
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>							
6.	E6	Chromowanie i trawienie	7,0	0,35	14	310	3600
7.	E7	Pozostałe procesy galwaniczne	7,0	0,8	14	310	<b>6048</b>
8.	E8	Spawanie i Elektrodrążarka	7,3	0,32	K=0	310	2000
9.	E9	Lutowanie i wytrawianie w 20% roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 1 i 1a	6,3	0,32	K=0	340	6480
10.	E10	Lutowanie i wytrawianie w 20% roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 2	6,0	0,32	K=0	340	6480
11.	E18	<b>Szlifowanie, polerowanie ręczne i mechaniczne: półautomaty polerskie - 5 szt. roboty szlifierskie - 9 szt. roboty polerskie - 3 szt. szlifierki ręczne - 12 szt. polerki ręczne - 3 szt.</b>	3,4	1,2	K=0	300	6480
12.	E19	Strzelarki do rdzeni - 5 szt. piły taśmowe - 3 szt. silos na piach 25,6 m <sup>3</sup>	7	0,32	K=0	320	6480

1.2 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 4

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Rodzaj urządzenia redukcyjnego	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna z emitora [kg/h]
<b>INSTALACJA IPPC</b>					
1.	E1	Piec indukcyjny IMR-1	Filtr tkaninowy FKE-C 6/6 V = 6000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,12
				Dwutlenek azotu <sup>(1)</sup>	0,04
				Tlenek węgla <sup>(2)</sup>	0,3
				Cynk	0,022
				Miedź	0,006
				Ołów	0,0005

				Amoniak	0,01
				Formaldehyd	0,006
				Fenol	0,003
				Alkohol furfurylowy	0,015
				Węglowodory alifatyczne	0,05
				Węglowodory aromatyczne	0,01
2.	E2a	Piec indukcyjny PIM-2-100	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,14
				Dwutlenek azotu <sup>(1)</sup>	0,04
				Tlenek węgla <sup>(2)</sup>	0,3
				Cynk	0,025
				Miedź	0,01
				Ołów	0,0005
				Amoniak	0,01
				Formaldehyd	0,006
				Fenol	0,003
				Alkohol furfurylowy	0,015
				Węglowodory alifatyczne	0,05
				Węglowodory aromatyczne	0,01
				3.	E3
Dwutlenek azotu <sup>(1)</sup>	0,05				
Tlenek węgla <sup>(2)</sup>	0,6				
Cynk	0,06				
Miedź	0,02				
Ołów	0,001				
Filtr tkaninowy FKE-C 12/4 V = 9000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Amoniak	0,03			
	Formaldehyd	0,012			
	Fenol	0,006			
	Alkohol furfurylowy	0,03			
	Węglowodory alifatyczne	0,1			
	Węglowodory aromatyczne	0,02			
	4.	E3	Piec indukcyjny IMR-4 <i>emisja dla źródła</i>		
Dwutlenek azotu <sup>(1)</sup>				0,025	
Tlenek węgla <sup>(2)</sup>				0,3	
Cynk				0,03	
Miedź				0,01	
Ołów				0,0005	
Amoniak				0,015	
Formaldehyd				0,006	
Fenol				0,003	
Alkohol furfurylowy				0,015	
Węglowodory alifatyczne				0,05	
Węglowodory aromatyczne				0,01	
5.				E3	Piec indukcyjny KWC <i>emisja dla źródła</i>
	Dwutlenek azotu <sup>(1)</sup>	0,025			
	Tlenek węgla <sup>(2)</sup>	0,3			
	Cynk	0,03			
	Miedź	0,01			
	Ołów	0,0005			
	Amoniak	0,015			
	Formaldehyd	0,006			
Fenol	0,003				

				Alkohol furfurylowy	0,015
				Węglowodory alifatyczne	0,05
				Węglowodory aromatyczne	0,01
6.	E4	Piec indukcyjny IMR-2 i IMR-3 <i>emisja dla 1 pieca równa jest ½ emisji z emitora</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99% Filtr tkaninowy FKE-C 10/6 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,14
				Dwutlenek azotu <sup>(1)</sup>	0,05
				Tlenek węgla <sup>(2)</sup>	0,3
				Cynk	0,025
				Miedź	0,01
				Ołów	0,007
				Amoniak	0,03
				Formaldehyd	0,012
				Fenol	0,006
				Alkohol furfurylowy	0,03
				Węglowodory alifatyczne	0,1
				Węglowodory aromatyczne	0,02
				7.	E5
<b>Dwutlenek azotu <sup>(1)</sup></b>	<b>0,04</b>				
<b>Tlenek węgla <sup>(2)</sup></b>	<b>0,3</b>				
<b>Cynk</b>	<b>0,022</b>				
<b>Miedź</b>	<b>0,006</b>				
<b>Ołów</b>	<b>0,0005</b>				
<b>Amoniak</b>	<b>0,01</b>				
<b>Formaldehyd</b>	<b>0,006</b>				
<b>Fenol</b>	<b>0,003</b>				
<b>Alkohol furfurylowy</b>	<b>0,015</b>				
<b>Węglowodory alifatyczne</b>	<b>0,05</b>				
				<b>Węglowodory aromatyczne</b>	<b>0,01</b>
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>					
8.	E6	Chromowanie i trawienie <i>emisja pyłu i chromu odbywa się podczas procesu chromowania a emisja kwasu siarkowego odbywa się podczas procesu trawienia</i>	Filtr wodny Vacutec 218/90 V=5000/2500 m <sup>3</sup> /h η = 85 %	Pył ogółem	0,038
				Chrom	*
				Kwas siarkowy	0,032
9.	E7	Pozostałe procesy galwaniczne	Filtr wodny Vacutec 218/90 V=18 000/9 000 m <sup>3</sup> /h η = 85 %	Kwas siarkowy	0,08
				Amoniak	0,03
				Kwas solny	0,1
10.	E8	Elektrodrążarka	---	Węglowodory alifatyczne	0,055
				Węglowodory aromatyczne	0,014
11.	E9	Lutowanie i wytrawianie w 20% roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 1 i 1a <i>emisja z pojedynczego źródła równa jest ½ emisji z emitora</i>	---	Pył ogółem	0,004
				Kwas siarkowy	0,025
12.	E10	Lutowanie i wytrawianie w 20 % roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 2	---	Pył ogółem	0,01
				Kwas siarkowy	0,035

13.	E18	Szlifowanie, polerowanie ręczne i mechaniczne: półautomaty polerskie - 5 szt. roboty szlifierskie - 9 szt. roboty polerskie - 3 szt. szlifierki ręczne -12 szt. polerki ręczne - 3 szt. <i>emisja z pojedynczego urządzenia równa jest 1/32 emisji z emitora</i>	17 filtrów tkaninowych FKE o skuteczności odpylania $\eta = 99\%$ każdy, włączonych do instalacji centrali wentylacyjnej	Pył ogółem	0,11
14.	E19	Strzelarki do rdzeni - 5 szt. Piły taśmowe - 3 szt. Silos na piach 25,6 m <sup>3</sup> <i>emisja pyłu odbywa się podczas pracy strzelarek, pił taśmowych i podczas załadunku silosa. Stąd emisja z pojedynczego źródła równa jest 1/9 emisji z emitora.</i> <i>Emisja amoniaku, formaldehydu, fenolu, alkoholu furfurylowego, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych odbywa się jedynie podczas pracy strzelarek. Stąd emisja z pojedynczego źródła równa jest 1/5 emisji z emitora</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 8/6 $V = 6000\text{m}^3/\text{h}$ $\eta = 99\%$ Filtr tkaninowy FKE-E 8/4 $V = 6000\text{m}^3/\text{h}$ $\eta = 99\%$	Pył ogółem	0,11
				Amoniak	0,025
				Formaldehyd	0,03
				Fenol	0,01
				Alkohol furfurylowy	0,09
				Węglowodory alifatyczne	0,1
				Węglowodory aromatyczne	0,1
<b>Emisja roczna</b>					
<b>Nazwa substancji</b>			<b>Wielkość emisji rocznej w Mg/rok</b>		
<b>Instalacja IPPC</b>					
Pył ogółem			<b>5,080</b>		
Dwutlenek azotu			<b>1,331</b>		
Tlenek węgla			<b>10,88</b>		
Cynk, pył			<b>0,931</b>		
Miedź, pył			<b>0,314</b>		
Ołów, pył			<b>0,057</b>		
Amoniak			<b>0,544</b>		
Formaldehyd			<b>0,254</b>		
Fenol			<b>0,127</b>		
Alkohol furfurylowy			<b>0,635</b>		
Węglowodory alifatyczne			<b>2,117</b>		
Węglowodory aromatyczne			<b>0,423</b>		
<b>Instalacje pozostałe</b>					
Pył ogółem			<b>1,667</b>		
Amoniak			0,344		
Formaldehyd			0,194		
Fenol			0,065		
Alkohol furfurylowy			0,583		
Węglowodory alifatyczne			0,758		
Węglowodory aromatyczne			1,099		
Chrom (VI), pył			*		
Kwas solny			0,605		
Kwas siarkowy			0,988		

**Objaśnienia:**

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

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

[\*] - na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, dla zanieczyszczenia oznaczonego takim symbolem, nie ustalono emisji dopuszczalnej do powietrza, ponieważ emisja tego zanieczyszczenia nie powoduje przekroczenia 10% wartości dopuszczalnych lub wartości odniesienia.

## 2. Emisja hałasu do środowiska

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

Tabela nr 5

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu [h]	
		Pora dzienna 6:00 – 22:00	Pora nocna 22:00 – 6:00
<b>Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Źródła typu budynek</b>			
<b>Hala odlewni i rdzeniarni</b>			
1.	Piec indukcyjny IMR 1 typ B2WBP o mocy 85 kW	16	8
2.	Piec indukcyjny IMR 2 typ BP/C155H o mocy 125 kW	16	8
3.	Piec indukcyjny IMR 3 typu B2R/BP o mocy 85 kW	16	8
4.	Piec indukcyjny IMR 4 typu B2R/BP o mocy 160 kW	16	8
5.	Piec indukcyjny IMR 5 typu B3R125 o mocy 125 kW	16	8
6.	Piec indukcyjny typu PIM-2-100 o mocy 38 kW	16	8
7.	Piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 o mocy 90 kW	16	8
8.	Urządzenie załadownicze gąsek typ CAL moc 3kW – 4 szt.	16	8
9.	Urządzenie załadownicze złomu moc 3kW – 3 szt.	16	8
10.	System urządzeń filtrowentylacyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8
11.	Oczyszczarka strumieniowa Wheelabrator Schlick typu ROTO-JET MB 300-15.3-2/15 o mocy turbin 2 x 15 kW	16	8
12.	Strzelarki do rdzeni Roperwerk moc 16,5 kW - 4 szt.	16	8
13.	Strzelarka do rdzeni Roperwerk moc 15 kW	16	8
14.	Piły do obcinania odlewów (3 szt.)	16	8
<b>Instalacje pozostałe</b>			
<b>Źródła typu budynek</b>			
<b>Hala obróbki powierzchniowej i obróbki skrawaniem</b>			
15.	Instalacja szlifiersko-polarska: - półautomaty szlifierskie Półautomat S – 2 szt. - półautomaty polarskie Półautomat P – 7 szt. - roboty szlifierskie Robot S – 9 szt. - roboty polarskie Robot P – 3 szt. - szlifierki ręczne S Ręczny – 12szt. - polerki ręczne P Ręczny – 3 szt.	16	8
16.	Urządzenia obróbki skrawaniem: Centrum obróbcze Valmet – 2 szt. Urządzenia do lutowania detali	16	8
17.	System urządzeń filtrowentylacyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8
<b>Hala galwanizerni</b>			
18.	Instalacja do pokrywania galwanicznego - układ transportu nad wannami procesowymi przygotowania powierzchni i pokrycia galwanicznego	16	8
19.	Linia obróbki wstępnej i końcowej	16	8
20.	System urządzeń filtracyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8

<b>Narzędziownia</b>			
21.	Narzędziownia Wydziału Utrzymania Ruchu: - 3 stanowiska spawalnicze z odciągami - centrum obróbcze Supermax - elektrodrążarka ECOCOUT 1520 MSDS - urządzenia do produkcji narzędzi procesowych	16	8
<b>Hala obróbki</b>			
22.	Instalacja do obróbki skrawaniem: Automaty obróbcze (zrobotyzowane centrum obróbcze) – 21 szt. Automaty tokarskie – 2 szt. Półautomaty tokarskie – 4 szt. Urządzenie do mycia detali - 1 szt. Piła tarczowa do cięcia rur mosiężnych – 1 szt. Wirówka wiórów – 1 szt.	16	8
<b>Źródła punktowe</b>			
23.	Centrala wentylacyjna z wymiennikiem krzyżowym (CW1)	16	8
24.	3 wentylatory dachowe nad częścią pomieszczeń warsztatu mechanicznego WUR (WD1 – WD3)	16	8
25.	Wentylator dachowy typu WDC30 w pomieszczeniu laboratorium (WD4)	16	8
26.	2 wentylatory dachowe z procesów lutowania (emitory E9 i E10) (WD5 – WD6)	16	8

## 2.2 Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku od instalacji obowiązujące na najbliższych położonych terenach objętych ochroną akustyczną

Tabela nr 6

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (MN) <sup>1)</sup>	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

<sup>1)</sup> na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego Uchwałą Nr XXVII/196/16 Rady Miejskiej w Oleśnie z dnia 28 września 2016 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w Oleśnie w rejonie ulic: Leśnej, Rolniczej, Targowej, Sienkiewicza, Gorzowskiej i Sosnowej (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2016 r., poz. 2143)

### 3. Emisja odpadów

#### 3.1 Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 576-000-27-57

Numer REGON: 001309113

#### 3.2 Rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości



Tabela nr 7a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	75% kwas siarkowy zużyty z procesu odfogania. Właściwości: odpad żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14], powodujący poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenie oczu.
2.	11 01 13*	Odpady z odfogania zawierające substancje niebezpieczne	Mieszanina węglowodorów, a także pozostałości lotnych węglowodorów (stanowiących zagrożenie pożarowe) oraz związki siarki, fosforu, metale (Ca, Zn, Ba, Mg, Pb, Cd, Cu). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14], powodujący poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenie oczu, szkodliwy, uczulający [HP13], mutagenny [HP11] i rakotwórczy [HP7].
3.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad zużytej kąpieli odmetalizowującej. Odpad zużytej kąpieli chromowej (280 g/l CrO <sub>3</sub> i 1-2 g/l SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> , DC1, DC2). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mieszanina węglowodorów. Mogą zawierać także pozostałości lotnych węglowodorów stanowiących zagrożenie pożarowe oraz związki siarki, fosforu, metale (Ca, Zn, Ba, Mg, Pb, Cd, Cu). Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
5.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	W skład oleju przepracowanego wchodzi składniki smarowe, tj. olej bazowy (olej mineralny pochodzenia naftowego zawierający np. ciekłe węglowodory o długich łańcuchach węglowych) i dodatki uszlachetniające oraz inne składniki wynikające z użytkowania oleju smarowego. W wyniku eksploatacji oleju smarowego mogą pojawić się w nim następujące substancje: metale pochodzące z zużycia silnika (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn) oraz przekładni, zanieczyszczenia, które dostały się do oleju podczas jego magazynowania.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Głównym ich składnikiem jest SiO <sub>2</sub> (krzemionka) oraz polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Niebezpiecznymi czynią je pozostałości substancji niebezpiecznych takich jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy, lodowaty kwas octowy, metanol itp. Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych	Tkanina bawełniana, ubrania robocze zanieczyszczone produktami ropopochodnymi (olejowo-smarowymi),

		grupach), tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	zawierającymi węglowodory ropopochodne (alifatyczne, aromatyczne i cykliczne). <b>Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].</b>
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Składniki: szkło, elementy aluminiowe, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp, może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie). <b>Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].</b>
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odczynniki substancje chemiczne (przeterminowane) z galwanizerni i laboratorium, nie nadające się do dalszego użytkowania, takie jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy itp. <b>Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], uczulający [HP13].</b>
11.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad zawierający w swoim składzie znaczne ilości kąpeli chromowej i niklowej, głównie: wodorotlenki i sole niklu (Ni), miedzi (Cu), cynku (Zn), chromu <sup>+3</sup> (Cr III). <b>Właściwości: odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].</b>
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>			
12.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu) oraz tlenki tych metali w postaci stałej oraz stanowiące popiół – pozostałości po spaleniu np. węgla, koksu. Odpady w postaci stałej. Niepalne.
13.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Do wytwarzania rdzeni do masy rdzeniarskiej dodaje się żywice na bazie kombinacji żywicy z fenolem, alkoholem furfurylowym, formaldehydem. Jako dodatek używany jest roztwór wodny nieorganicznych i organicznych składników HarterAT20, Harter AT7, zawierający azotan amonowy. Podstawę składu chemicznego stanowi główny składnik mas, czyli piasek (główny składnik: kwarc SiO <sub>2</sub> ). Odpad stały, niepalny.
14.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	Zużyty grafit - glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania. 12 % wodny roztwór grafitu (węgiel C). Odpad ciekły.
15.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpad stały.
16.	12 01 05	Odpady z toczeniai wygładzania tworzyw sztucznych	Przykładowym tworzywem jest ABS (poli(akrylonitryl-co-butadien-co-styren)) – tworzywa sztuczne otrzymywane w procesie polimeryzacji butadienu oraz kopolimeryzacji akrylonitrylu ze styrenem wraz z jednoczesnym szczepieniem powstałego kopolimeru na polibutadienie. Odpad stały.
17.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.

18.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
19.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Zawierają pyły oraz metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 6 02 13	Odpady zawierają głównie stal (50% zawartości), aluminium (10-30%) oraz miedź i jej stopy (15-45%) oraz tworzywa sztuczne zawierające mieszaninę różnych polimerów oraz środków powodujących niepalność. Odpady stałe.
21.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W składzie odpadu są tworzywa sztuczne zawierające mieszaninę różnych polimerów oraz środków powodujących niepalność oraz toner – proszek o złożonej budowie chemicznej stanowiący mieszaninę cząstek transportujących ładunki elektrostatyczne (związki Fe i cząstek czerniących papier (sadza zawierająca znaczne ilości węgla C) oraz barwników. Odpady stałe.
22.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Substancje stałe lub ciekłe, organiczne lub nieorganiczne, takie jak np.: chlorek sodu, węglan wapnia, kwas cytrynowy, tlenek wapnia, gliceryna.
23.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
24.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż w 19 08 13	Zawierają wodorotlenki i sole niklu (Ni), miedzi (Cu), cynku (Zn), chromu +3 (Cr III). Substancja szlamowata, stała zawierająca ok. 40% suchej masy.

**3.3 Miejsca i źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami**

Tabela nr 7b

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
<b>INSTALACJA WYMAGAJĄCA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>						
1.	Zgary i zużle odlewnicze	10 10 03	<b>80,0</b>	Zgary i zużle odlewnicze z procesu odlewania	Odpady czasowo magazynowane selektywnie w kontenerze metalowym w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym H.	odzysk
2.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	10 10 08	<b>600,0</b>	Masy rdzeniowe z procesu odlewania i uszkodzone rdzenie z rdzeniarek	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowy E.	odzysk/unie-szkodliwianie
3.	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	19 09 04	<b>300,0</b>	Zużyty grafit – glazura z chłodzenia	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych odrębnych	odzysk

				kokili w procesie odlewania	pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania E.	
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>						
<b>Instalacja przygotowania i wykonania rdzeni</b>						
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	3,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitałnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
5.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	6,0			
6.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Magazynowane selektywnie w pojemnikach na halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwianie
7.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
8.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione	16 02 14	0,2	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na	odzysk

	w 16 02 09 do 16 02 13				regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	
9.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
<b>Instalacja oczyszczania odlewów</b>						
10.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	2,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitałnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
11.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	4,0			odzysk
12.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,1	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
13.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A	odzysk
14.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A	odzysk
<b>Instalacja do obróbki skrawaniem</b>						

15.	Odpady z odtłuszczenia	11 01 13*	15,0	Odpady z myjki na obróbcie	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach – zamkniętych paletopojemnikach o poj. 1000 dm <sup>3</sup> lub beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z krtek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie D.	odzysk/unieszkodliwianie
16.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	100,0	Wymiana zużytej emulsji i roztworów z maszyn i urządzeń technologicznych.	Odpad selektywnie magazynowany w szczelnych pojemnikach – zamkniętych paletopojemnikach o poj. 1000 dm <sup>3</sup> lub beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z krtek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk/unieszkodliwianie
17.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	3,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów	Odpad selektywnie magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z krtek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad	odzysk
18.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	6,0	urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.		odzysk

					magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	
19.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Magazynowanie selektywnie w pojemnikach w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwienie
20.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
21.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	<b>600,0</b>	Odpady mosiężne – powstałe w czasie produkcji armatury	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach, przystosowanych do transportu, na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania A.	odzysk
22.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	250,0	Wiórki mosiężne i pyły z procesu cięcia i obróbki wyłapywane przez filtry tkaninowe		odzysk
23.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,4	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie, najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
24.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,2	Okresowa wymiana zużytych urządzeń.	Odpady zbierane selektywnie, najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk

Instalacja obróbki powierzchniowej						
25.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	1,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitałnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad selektywnie magazynowany (czasowo) w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z kratek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
26.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	2,0			
27.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Magazynowanie selektywnie, w pojemnikach w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwienie
28.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane (czasowo) w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
29.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	10,0	Wiórki i końcówki obrabianych i obcinanych elementów i inne	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu, na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania E.	odzysk
30.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	<b>130,0</b>	Masy szlifiersko-polarskie z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwienie



31.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	35,0	Zużyte materiały szlifierskie (paski szlifierskie) z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwienie
32.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	80,0	Odpady polerskie (tarcze, pyły polerskie) z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwienie
33.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,4	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie, najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
34.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
<b>Elektrodrażarka (spawalnica)</b>						
35.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	1,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitałnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad selektywnie magazynowany (czasowo) w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
36.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	2,0			
37.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach),	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwienie

	tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi			mi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.		
38.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,1	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane (czasowo) w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
39.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
40.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń.	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
<b>Instalacja lutowania i wytrawiania w 20% kwasie siarkowym</b>						
41.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	2,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Magazynowane selektywnie w pojemniki w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwienie
42.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	19 08 14	11,0	Osady poneutralizacyjne z oczyszczalni	Po odwodnieniu przechowywane w specjalnym zbiorniku ustawionym w magazynie odpadów pogalwanicznych D.	odzysk/ unieszkodliwienie

	inne niż w 19 08 13			ścieków przemysłowych		
<b>Instalacja pokrycia galwanicznego (chromowanie i trawienie oraz pozostałe procesy galwaniczne)</b>						
43.	Kwasy trawiące	11 01 05*	35,0	75% kwas siarkowy zużyty z procesu odciągania	Odpad magazynowany selektywnie (czasowo) w szczelnych pojemnikach – zamkniętych	odzysk/ unieszkodliwienie
44.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 01 98*	12,0	Odmetalizowanie UniStreap BR oraz kąpiel chromowa po wymianie	paletopojemnikach o poj. 1000 dm <sup>3</sup> lub beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie D.	odzysk/ unieszkodliwienie
45.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	10,0	Zużyte opakowania ze szkła i tworzyw sztucznych używane w galwanizerni, laboratorium i odlewni.	Odpad magazynowany selektywnie w zamykanym kontenerze ustawionym w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwienie
46.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwienie
47.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane)	16 05 07*	0,16	Odczynniki i substancje chemiczne (przeterminowane), nie nadające się do dalszego użytkowania.	Przechowywane w szczelnym pojemniku w zamykanej szafie laboratoryjnej, ustawionej w magazynie odczynników chemicznych - magazynie C.	odzysk/ unieszkodliwienie

	odczynniki chemiczne)					
48.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnie zamkniętym pojemniku, oznaczonym i opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu, w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
49.	<b>Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych</b>	19 08 13*	70,0	<b>Obróbka ścieków zawierających kąpiel chromową i niklową</b>	<b>Odpad magazynowany selektywnie (czasowo) w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm<sup>3</sup> w magazynie odpadów D</b>	<b>odzysk/unieszkodliwianie</b>
50.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,3	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
51.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,1	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
52.	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	0,48	Zużyte, przeterminowane chemikalia. Odczynniki, substancje chemiczne z galwanizerni i laboratorium nie nadające się do dalszego użytkowania	Zbierane selektywnie i magazynowane w opakowaniach fabrycznych (opakowania szklane) w laboratorium lub zamykanych pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, ustawionych w wydzielonej części magazynu – magazyn D.	odzysk
53.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż w 19 08 13	19 08 14	99,0	Osady poneutralizacyjne z oczyszczalni ścieków przemysłowych	Po odwodnieniu przechowywane w specjalnym zbiorniku ustawionym w magazynie odpadów pogalwanicznych D.	odzysk/unieszkodliwianie

Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady odbierane są przez podmioty posiadające stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, transportem własnym odbiorcy.

### 3.4 Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Tabela nr 7c

Lp.	Nazwa obiektu	Warunki przeciwpożarowe	Obliczone obciążenie ogniowe [MJ/m <sup>2</sup> ]
1.	Magazyn odpadów A – w hali obróbki „C”	– Powierzchnia użytkowa – 144 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Hala obróbki „C”) – 2731 m <sup>2</sup> , – Klasa odporności pożarowej „E”.	do 500 MJ/m <sup>2</sup>
2.	Plac magazynowy K	– Powierzchnia – 100 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy K) – 100 m <sup>2</sup> .	do 500 MJ/m <sup>2</sup>
3.	Plac magazynowy H	– Powierzchnia – 300 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy H) – 300 m <sup>2</sup> .	do 1000 MJ/m <sup>2</sup>
4.	Magazyn odpadów D – w wiacie magazynowej „E”	– Powierzchnia – 425 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (magazyn odpadów D) – 425 m <sup>2</sup> .	do 500 MJ/m <sup>2</sup>
5.	Plac magazynowy I	– Powierzchnia – 25 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy I) – 25 m <sup>2</sup> .	do 500 MJ/m <sup>2</sup>
6.	Plac magazynowy J	– Powierzchnia – 18 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Magazyn Odpadów J) – 18 m <sup>2</sup> .	do 4000 MJ/m <sup>2</sup>
7.	Punkt pielęgnarski – w części administracyjno-biurowej przy hali montażu „B”	– Powierzchnia użytkowa – 24 m <sup>2</sup> , – Obiekt kategorii zagrożenia ludzi ZL III, – Powierzchnia strefy pożarowej – 136,2 m <sup>2</sup> , – Klasa odporności pożarowej „D”.	–
8.	Magazynek C przy laboratorium – w części administracyjno-biurowej przy hali obróbki „A”	– Powierzchnia użytkowa – 7 m <sup>2</sup> , – Obiekt kategorii zagrożenia ludzi ZL III, – Powierzchnia strefy pożarowej – 416,25 m <sup>2</sup> , – Klasa odporności pożarowej „D”.	–

Cały Zakład Oras Olesno Sp. z o. o. chroniony jest instalacją odgromową, a także jest wyposażony w:

- system sygnalizacji pożarowej,
- urządzenie oddymiające,
- oświetlenie awaryjne,
- hydranty zewnętrzne (budynek administracyjno-biurowy, hala obróbki „A” oraz hala obróbki „C”),
- zintegrowane ze sobą przeciwpożarowe wyłączniki prądu.”

#### 5. Po punkcie III dodaje się punkt IIIa. o brzmieniu:

### **„IIIa. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia oraz instalacji pozostałej**

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

Instalacje pozostałe objęte niniejszym pozwoleniem są źródłem powstawania ścieków przemysłowych. W instalacjach pozostałych ścieki powstają z procesów pokrywania galwanicznego i lutowania.

Powstające ścieki przemysłowe z instalacji pozostałych po oczyszczeniu na zakładowej oczyszczalni ścieków są odprowadzane do środowiska - do ziemi poprzez rów R-A-69, wylotem zlokalizowanym w km 2+226, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego z uwagi na fakt, że wylotem tym odprowadzana jest mieszanina ścieków: z pomieszczeń socjalnych, przemysłowych (pozostałych) i opadowych, w ilości:

$$Q_{m-c} = 1\,365 \text{ m}^3/\text{miesiąc}$$

$$Q_r = 16\,380 \text{ m}^3/\text{r},$$

oraz o stanie i składzie ścieków (po oczyszczeniu):

Tabela nr 8

Wskaźnik	Jednostka	Wartość
Temperatura	°C	35
Odczyn	pH	3,6-9,5
BZT <sub>5</sub>	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	25
ChZT <sub>Cr</sub>	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	125
Sód	mgNa/dm <sup>3</sup>	500
Potas	mgK/dm <sup>3</sup>	40
Fosfor	mgP/dm <sup>3</sup>	2
Żelazo ogólne	mgFe/dm <sup>3</sup>	1
Cynk	mgZn/dm <sup>3</sup>	1
Chrom ogólny	mgCr/dm <sup>3</sup>	0,5
Chrom sześciowartościowy	mgCr/dm <sup>3</sup>	0,1
Nikiel	mgNi/dm <sup>3</sup>	0,5
Miedź	mgCu/dm <sup>3</sup>	0,5
Ołów	mgPb/dm <sup>3</sup>	0,2
Chlorki	mgCl/dm <sup>3</sup>	500
Siarczany	mgSO <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>	500

Z uwagi na brak możliwości technicznych nie ustala się punktu kontrolnego do badań jakościowych ścieków przemysłowych przed ich oczyszczeniem w zakładowej oczyszczalni ścieków.

#### **6. Punkt IV. pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w**

przypadku rozruchu unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” otrzymuje nowe brzmienie:

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

Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych wynosi 2 010 h/rok.

Eksploatację instalacji w ww. warunkach można podzielić na:

- rozruch instalacji,
- wyłączenie instalacji,
- postój produkcyjny instalacji, charakteryzujący się obniżeniem temperatury metalu w piecu do 960°C i wyłączeniem odciągów (brak emisji do powietrza).

Do warunków pracy instalacji odbiegających od normalnych zalicza się również: przeglądy, remonty, konserwacje oraz awarie.

Dla instalacji IPPC za moment zakończenia rozruchu instalacji uważa się osiągnięcie wymaganej temperatury masy w piecu indukcyjnym, tj. temperatury 960 -1050 °C i odlania pierwszych detali zgodnie z parametrami procesowymi.

Za moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji uważa się moment, w którym rozpoczyna się proces studzenia pieców indukcyjnych. Szacowany czas wyłączenia (zamrażania pieców) wynosi ok. 3 doby. Przebiega on w dwóch etapach. Etap pierwszy trwa około jednej doby, jego przebieg polega na podniesieniu temperatury pieca do ok. 1050 °C, maksymalnym wybraniu ciekłego masy, zasypaniu tafla pozostałego metalu węglem drzewnym oraz wyłączeniu grzania pieca.

Etap drugi trwa około dwóch dób, podczas których następuje swobodne stygnięcie pieca do temperatury pokojowej

Uzasadnione technologicznie warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych (rozruch i wyłączenie) nie powodują zmiany sposobu wprowadzania substancji do powietrza ani zwiększenia emisji. Wielkość emisji w warunkach rozruchu i uruchomienia instalacji jest jak w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Warunki odbiegające od normalnych mogą pojawić się w sytuacjach niezamierzonych, związanych z wystąpieniem awarii lub wadliwym działaniem któregoś z urządzeń instalacji.

W przypadku wystąpienia awarii, która może mieć ujemny wpływ na środowisko, praca instalacji zostanie wstrzymana.”

**7. Punkt VII. pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” otrzymuje nowe brzmienie:**

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

1. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów

Ilość wytwarzanych odpadów określana będzie wagowo, przez wytwórcę odpadów lub przez odbierającego odpady. Spółka wyposażona jest w wagę.

2. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Monitoring ilości wykorzystanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzić w oparciu o odczyt wodomierza zamontowanego przy stacji generującej wodę dejonizowaną na wydziale galwanizerni dokonywany raz na miesiąc.

Monitoring ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji pozostałych, tj. galwanizerni i lutowania objętych pozwoleniem, prowadzić na podstawie objętości oczyszczonych ścieków przemysłowych, z częstotliwością prowadzenia pomiarów w układzie miesięcznym.

Monitoring ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji pozostałych, tj. obróbki mechanicznej objętej pozwoleniem, prowadzić na podstawie objętości mauzerów, w których gromadzony jest odpad – emulsja chłodząca z częstotliwością prowadzenia pomiarów w układzie miesięcznym.

Prowadzący jest zobowiązany do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody.

3. Monitoring ilości i jakości powstających ścieków

Prowadzić monitoring ilości ścieków technologicznych na podstawie wskazań licznika służącego do pomiaru ilości ścieków technologicznych, zlokalizowanego w hali galwanizerni przy oczyszczalni ścieków galwanicznych w układzie miesięcznym.

Należy prowadzić rejestr ilości powstających ścieków przemysłowych.

4. Monitoring emisji do powietrza

Usytuowanie stanowisk do pomiaru

Emitory E1, **E2a**, E3, E4, **E5**, E6, E7, E8, E9, E10, E18, E19 wyposażone są w króćce pomiarowe z gwintem wewnętrznym M64x4 usytuowane na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu odcinku kanału, w miejscu umożliwiającym łatwy dostęp do umieszczenia urządzeń pomiarowych.

Poniżej przedstawiono lokalizację poszczególnych króćców pomiarowych:

1) Piec indukcyjny IMR-1 (emitor E1)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju **d=0,6 m**, przy czym:

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

2) Piec indukcyjny PIM-2-100 (emitor E2a)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju **d=0,40 m**, przy czym:

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



3) Piec indukcyjny IMR-4, KWC (emitor E3)

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

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

4) Piec indukcyjny IMR-2 i IMR-3 (emitor E4)

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

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,0 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,2 m,

5) Piec indukcyjny IMR-5 (emitor E5)

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

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

6) Chromowanie i trawienie (emitor E6)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem wodnym Vacutec, na pionowym odcinku przewodu o przekroju  $d=0,35$  m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,7 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,9 m,

7) Pozostałe procesy galwaniczne (emitor E7)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem wodnym Vacutec, na pionowym odcinku przewodu o przekroju  $d=0,70$  m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,6 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,6 m,

8) Spawanie i Elektrodrążarka(emitor E8)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest na pionowym odcinku przewodu o przekroju  $d=0,3$  m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,64 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

9) Lutowanie i wytrawianie w 20% roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 1 i 1a (emitor E9)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest na pionowym odcinku przewodu o przekroju  $d=0,3$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,64m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

10) Lutowanie i wytrawianie w 20% roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 2 (emitor E10)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest na pionowym odcinku przewodu o przekroju  $d=0,35m$ , przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi:  $0,64m$ ,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi:  $0,2m$ ,

11) Szlifowanie, polerowanie ręczne i mechaniczne (emitor E18)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrami tkaninowymi, na poziomym odcinku przewodu o przekroju  $d=1,2m$ , przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi:  $26m$ ,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi:  $5m$ ,

12) Strzelarki do rdzeni (emitor E19)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju  $d=0,4 m$ , przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi:  $0,4m$ ,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi:  $0,5 m$ ."

5. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów wykonywania zawartości tych substancji w wodach, w tym pobierania próbek

1) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko:

- a) w zakresie metali ciężkich, tj.: cynku, miedzi, ołowiu, chromu, niklu i kadmu.
- b) w punktach poboru prób zlokalizowanych na terenie Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie o następujących współrzędnych:

Tabela nr 9

Lp.	Nr punktu poboru prób	Współrzędne punktu poboru prób	Głębokość poboru prób [m p.p.t.]
1.	Punkt 4	X: 5 639 867,1 Y: 6 530 055,2	$0,5 \div 1,2$
2.	Punkt 5	X: 5 639 908,1 Y: 6 530 074,9	$0,5 \div 1,0$
3.	Punkt 7	X: 5 639 966,3 Y: 6 530 065,5	$0,2 \div 0,8$

z częstotliwością prowadzenia badań – co najmniej raz na 10 lat.

Pierwsze pomiary należy przeprowadzić najpóźniej w 2026 r.

2) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów zawartości następujących substancji w wodach gruntowych:

- a) w zakresie metali ciężkich, tj.: cynku, miedź, ołów, chrom, nikiel i kadm.
- b) z częstotliwością prób i badań – co najmniej raz na 5 lat.

Pierwsze pomiary należy przeprowadzić najpóźniej w 2021 r. Próby pobierać ze studni zlokalizowanej na terenie Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie z głębokości 16 m p.p.t. Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk zgodnie z wymogami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.”

**8. Punkt IX. pn. „Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:**

**„IX. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii**

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, tj. obecnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej Oras Olesno Sp. z o.o. nie należy do zakładów, o których mowa w tym rozporządzeniu.

Jednak na terenie zakładu mogą wystąpić zdarzenia noszące znamiona sytuacji awaryjnych:

1. **awaria instalacji zasilania energią elektryczną – źródłem zasilania awaryjnego są dwa agregaty prądotwórcze o mocy 277 kW i 334 kW.**
2. awaria na oczyszczalni ścieków przemysłowych – może wynikać z przepełnienia stosowanych zbiorników. Zabezpieczenie dla powstawania tego typu sytuacji stanowią urządzenia sygnalizacyjne:
  - optyczne światło migowe/światło stałe;
  - akustyczne (zbiornik pełny – dzwonek).

Ponadto zagrożenie dla środowiska gruntowo-wodnego może stanowić ewentualne rozszczelnienie zbiorników. Wszystkie urządzenia techniczne podlegają okresowym kontrolom technicznym oraz użytkowane są zgodnie z instrukcją obsługi i eksploatacji urządzeń oczyszczalni ścieków przemysłowych.

Ponadto Zakład posiada instrukcję technologiczno-ruchową.

3. awaria zasilania w wodę – może zostać spowodowana awarią ujęcia wody wynikającą z:
  - zanieczyszczenia wody,
  - awarii pomp.

Ujmowana woda pod względem jakościowym jest badana i jakiegokolwiek przypadki zmiany jej parametrów stwierdzających o pogorszeniu będą analizowane pod kątem znalezienia na terenie Zakładu źródła zanieczyszczenia.

Obiekt wyposażony jest w zapasowe pompy. System gospodarowania wodą na terenie zakładu posiada całodobowy nadzór. Awaria ujęcia wody nie wystąpiła dotychczas. Zakład Oras Olesno Sp. z o.o. posiada awaryjne, drugostronne zasilanie w wodę z wodociągu miejskiego.

4. Wystąpienie pożaru/eksplozji – działalność produkcyjna zostanie wstrzymana, pracownicy zostaną powiadomieni o zaistniałym pożarze przy pomocy **automatycznego systemu ostrzegania**, wezwane zostaną odpowiednie służby ratownicze (**Państwowa Straż Pożarna**), które zabezpieczą teren przed niekorzystnym oddziaływaniem będącym wynikiem sytuacji awaryjnej. Zakład jest wyposażony w środki ochrony ppoż. i **posiada instrukcję bezpieczeństwa pożarowego oraz instrukcje postępowania na wypadek awarii oraz pożaru, które znajdują się w siedzibie Zakładu. Pracownicy są przeszkoleni w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi urządzeń na stanowiskach pracy, jak również ze sposobu prowadzenia ewakuacji.**”

## II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

### Uzasadnienie

Pismem z 16 września 2019 r. bez numeru (data wpływu do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego 19.09.2019 r.) Pani Bożena Szeleper, działając z upoważnienia zakładu Oras Olesno Sp. z o.o., złożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r., ze zmianą w decyzjach nr DOŚ.BG.7636-63/10 z 4 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.24.2012.MWi z 13 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z 8 maja 2013 r., nr DOŚ.7222.132.2014.Tł z 13 października 2014 r. oraz nr DOŚ.7222.89.2014.HM z 6 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 26 lutego 2016 r., dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 46,1 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie.

Do wniosku dołączono:

- 2 egzemplarze opracowania pn.: „Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z dnia 06.05.2009 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.BG.7636-63/10 z dnia 4.03.2011 r., nr DOŚ.7222.24.1012.MWi z dnia 13.06.2012 r., nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z dnia 8.05.2013 r., nr DOŚ.7222.132.2014.Tł z dnia 13.10.2014 r., DOŚ.7222.89.2014.HM z dnia 6.03.2015 r. nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 26 lutego 2016 r. dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 55,9 ton na dobę, należącej do Oras Olesno Sp. z o.o., Olesno, ul. Leśna 2.”, opracowanego przez mgr inż. Bożenę Szeleper zatwierdzoną przez mgr inż. Waldemara Szeleper, Zakład Usług Technicznych „ZUT” S.C. Laboratorium Ochrony Środowiska i Warunków Pracy, wrzesień 2019 r.
- operat przeciwpożarowy, opracowany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Piotra Świercza, w czerwcu 2019 r.,
- postanowienie Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z dnia 21 czerwca 2019 r. nr PZ.5585.7.2019 uzgadniające spełnienie przez operat przeciwpożarowy warunków ochrony przeciwpożarowej dla Zakładu Oras Olesno Sp. z o.o.,
- oryginał pełnomocnictwa z dnia 13 września 2019 r. udzielonego Pani Bożenie Szeleper do występowania w imieniu Spółki Oras Olesno,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od udzielonego pełnomocnictwa w wysokości 17 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola w dniu 18.09.2019 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania decyzji w wysokości 10 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola,
- oryginał zaświadczenia o niekaralności, prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z §2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z 27 września 2019 r. nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa przekazał Ministrowi Środowiska (obecnie Minister Klimatu i Środowiska) za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

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 2020 r. poz. 283 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 25 września 2019 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta 306/2019).

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z dnia 6 maja 2009 r. (wraz ze zmianami) jest związana z planowanym zwiększeniem zdolności produkcyjnej z 46,1 Mg/dobę do 55,9 Mg/d, tj. ok. 17 % co skutkuje zwiększeniem ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, ilości wykorzystywanej wody, ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz wynikiem modernizacji instalacji – zainstalowania dodatkowych urządzeń w istniejących już gniazdach produkcyjnych i ciągach technologicznych, podłączeniu pod nowe lub istniejące urządzenia filtrowentylacyjne i włączeniu do dedykowanych emitorów. Ponadto proces obróbki skrawaniem i obróbki powierzchniowej doposażony zostanie w kolejne urządzenia obróbcze. W związku z modernizacją instalacji oraz zainstalowaniem dodatkowych urządzeń zmiany dotyczą:

- lokalizacji pieca PIM-2-100 ręcznego i podłączenia do urządzenia filtrowentylacyjnego FKE-C 10/4 i do nowego emitora E2a,
- zainstalowania dodatkowego (nowego) pieca IMR typu B3R125 nr 5 w miejscu obecnego pieca PIM-2-100 ręcznego i podłączenia do urządzenia filtrowentylacyjnego FKE-C 08/4 i do nowego emitora E5,
- demontażu emitora E2,
- automatyzacji zasypu piasku kwarcowego i dozowania dodatków,
- wymiany rdzeniarki nr 3 na nowe urządzenie,
- zainstalowania dodatkowego filtra workowego FKE-E-08/04 o wydajności 6 000 m<sup>3</sup>/h, i sprawności 99%, podłączonego pod rdzeniarki nr 3, 4 i 5,
- wymiany urządzenia śrutowniczego typu MB 300S i filtra tkaninowego A40/6-A-T2\_VO na urządzenie typ Wheelabrator Schlick typu ROTO-JET MB 300-15.3-2/15i urządzenie filtracyjne Air-Schoc SCHLICK z wymiennymi wkładami typ A 40/8 z ciągłym oczyszczaniem wkładów filtra,
- likwidacji emitora E11,
- doposażenia procesu obróbki skrawaniem w kolejne urządzenia obróbcze automaty obróbcze (zrobotyzowane centrum obróbcze),
- zainstalowanie nowego agregatu prądotwórczego i podłączenia do odrębnego emitora E21,
- likwidacji agregatu 3ZPP-250/S o mocy 200 kW.

Ponadto wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawierał informacje i kwestie, które zostały określone w piśmie z dnia 16 lipca 2019 r. nr DOŚ-III.7222.8.6.2019.AKa, wynikające z przeprowadzonej przez Marszałka Województwa Opolskiego analizy okresowej pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie wniosku, Marszałek Województwa Opolskiego uznał planowane w Oras Olenso zmiany w instalacji jako istotne zmiany w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym mając na względzie definicję istotnej zmiany zawartej w przepisach ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowy wniosek nie spełniał wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska* – zwanej dalej ustawą *Poś*, organ pismem z 17 października 2019 r. nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa, wezwał pełnomocnika zakładu Panią Bożenę Szleper do uzupełnienia wniosku. Pismem z 18 listopada 2019 r. pełnomocnik zakładu zwrócił się o przedłużenie terminu na uzupełnienie wniosku do 31 grudnia 2019 r. W odpowiedzi na powyższe organ pismem z 21 listopada 2019 r. nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa poinformował pełnomocnika wnioskodawcy, że brak uzupełnienia wniosku w terminie do 31 grudnia 2019 r. spowoduje pozostawienie wniosku bez rozpoznania. Pismem z 20 grudnia 2019 r bez numeru

(data wpływu do UMWO 23.12.2019 r.) pełnomocnik wnioskodawcy przedłożyła częściowe uzupełnienie wniosku w zakresie formalnych, tj. wniosek uzupełniono m.in. w zakresie przedłożenia dowodu uiszczenia opłaty skarbowej w kwocie wynoszącej 50% stawki określonej od pozwolenia, zgodnie z pkt III.46 załącznika o ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1000 z późn. zm.) oraz przedłożono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej wymaganej do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie istotnej zmiany pozwolenia, zgodnie z art. 208 ust. 6 pkt 1 ustawy Poś. Ponadto w piśmie tym poinformowano że pozostałe informacje w zakresie wymagań formalnych, tj. przedłożenia brakujących zaświadczeń o niekaralności zostaną uzupełnione niezwłocznie po ich otrzymaniu. Mając na względzie fakt długiego oczekiwania na uzyskanie brakujących zaświadczeń pełnomocnik zakładu pismem z 7 stycznia 2020 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 9.01.2020 r.) zwróciła się o przedłużenie terminu na uzupełnienie pozostałych braków formalnych do 29 lutego 2020 r. Wobec czego organ pismem z 10 stycznia 2020 r. nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa, poinformował pełnomocnika wnioskodawcy, że brak uzupełnienia wniosku w terminie do 29 lutego 2020 spowoduje pozostawienie podania bez rozpoznania. Pismem z 19 lutego 2020 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 21.02.2020 r.) zostały przedłożone brakujące zaświadczenia o niekaralności. Natomiast w dniu 27 lutego 2020 r. pełnomocnik uzupełniła wniosek w zakresie formalnym, tj. przedłożono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej wniesionej na właściwe konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozparzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 3a ustawy Poś.

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

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

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

Mając na względzie fakt, że po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne, o wszczęciu postępowania pismem z 4 maja 2020 r. nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa organ zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy, jednocześnie informując o uprawnieniach strony, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy Kpa.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, nie jest stroną postępowania z uwagi na fakt, że w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi w związku z czym pozwolenie nie obejmuje korzystania z wód, (tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi). Zakład posiada odrębne pozwolenia wodnoprawne: na pobór wód podziemnych do celów technologicznych i socjalnych oraz na

wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków technologicznych, ścieków socjalnych oraz wód opadowych o roztopowych.

Z uwagi na fakt, że wniosek wymagał dalszych uzupełnień organ pismami z 4 maja 2020 r., 29 czerwca 2020 r., nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa wezwał pełnomocnika wnioskodawcy do uzupełnienia. Stosownych uzupełnień dokonano przy pismach z dnia: 3 czerwca 2020 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 5.06.2020 r.) i 6 sierpnia 2020 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 10.08.2020 r.). Ponadto w celu uzupełnienia procedowanego wniosku zakład pismem z 14 września 2020 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 14.09.2020 r.) przesłał dodatkowe

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem z 3 lipca 2020 r. nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKado Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.7.2019 z dnia 21 czerwca 2019 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy *Poś* (wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego przesłany pismem z 16 września 2020 r., operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie oraz uzupełnienie wniosku przedłożone w toku prowadzonego postępowania z 20.12.2019 r. i 3.06.2020 r.).

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie, postanowieniem z 10 lipca 2020 r. nr PZ.55.85.11.2020 (data wpływu do UMWO 14.07.2020 r.) zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z 21 czerwca 2019 r. nr PZ.5585.7.2019.

Zgodnie z dyspozycją zawartą w art. 218 ustawy *Poś* obowiązkiem organu wydającego decyzję dotyczącą istotnej zmiany instalacji jest zapewnienie możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu. Wobec czego podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 46,1 ton na dobę i o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (30 czerwca 2020 r.), w dzienniku Nowa Trybuna Opolska (3 lipca 2020 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Oleśnie (7 lipca 2020 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (30.06.2020 r.). W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ zapewniając stronie czynny udział postępowaniu oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem z 23 listopada 2020 r. nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją.

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

W treści pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem strony wprowadzono zmiany dotyczące dobowej zdolności produkcyjnej instalacji z 46,1 Mg/dobę na 55,9 Mg/dobę oraz zwiększono ilości materiałów i surowców. Ponadto wniosek obejmował szereg zmian związanych z modernizacją instalacji wobec czego odpowiednio zostały zmienione zapisy punktu I.1 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”. Wobec zmian określonych w powyższym punkcie i zwiększenia zdolności produkcyjnej instalacji zmianie uległy zapisy punktu II.2 pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw wraz z ich przeznaczeniem” co skutkowało zwiększeniem ilości wykorzystywanych surowców, energii paliw.

Ponadto niniejszą zmianą zwiększono dopuszczalną ilość wykorzystywanej wody przeznaczoną na potrzeby instalacji wymaganej pozwolenia zintegrowanego. Ponadto dookreślono cele na jakie woda jest wykorzystywana w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego jak i w instalacji pozostałych objętych pozwoleniem. Z uwagi na fakt, że instalacje pozostałe są objęte pozwoleniem zintegrowanym określono również dopuszczalne ilości wody wykorzystywanej w instalacji pozostałej.

W związku z wprowadzonymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji, polegającymi na:

- zmianie lokalizacji pieca PIM-2-100 (ręcznego) i podłączeniu go do urządzenia filtrowentylacyjnego FKE-C 10/4 oraz do nowego emitora E2a;
- demontażu emitora E2, pod który był podłączony piec PIM-2-100;
- doposażeniu instalacji poprzez zainstalowanie, w miejscu dotychczas zajmowanym przez piec PIM-2-100, w dodatkowy piec IMR typ B3R125 nr 5 i podłączeniu go do urządzenia filtrowentylacyjnego FKE-C 8/4 oraz do nowego emitora E5,
- wymianie urządzenia śrutowniczego typu MB 300S i filtra tkaninowego A40/6-A-T2\_VO na urządzenie typu Wheelabrator Schlick typu ROTO-JET MB 300-15.3-2/15 i urządzenie filtrowentylacyjne Air-Schoc SCHLICK z wymiennymi wkładami typ A 40/8 z ciągłym oczyszczaniem wkładów filtra i zawracaniem oczyszczonego powietrza na halę produkcyjną;
- likwidacji emitora E11;
- zainstalowaniu dodatkowego filtra workowego FKE-E-08/4 o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/h i sprawności 99% - podłączonego pod rdzeniarki nr 3, 4 i 5;
- wymianie części urządzeń do obróbki powierzchniowej i podłączenie ich poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w 17 filtrów tkaninowych FKE połączonych trzema kanałami zbiorczymi do instalacji centrali wentylacyjnej;
- zainstalowaniu nowego agregatu prądotwórczego o mocy 334 kW i podłączenia go do emitora E21;
- likwidacji agregatu prądotwórczego o mocy 200 kW,

Organ, zgodnie z wnioskiem strony, zmienił treść punktów III.1.1. i III.1.2. pozwolenia zintegrowanego, dostosowując ich zapisy do stanu faktycznego.

Na skutek ww. zmian powstały nowe miejsca emisji (E2a i E5), część emitatorów została zlikwidowana (E2 i E11), zmianie uległ również czas pracy emitora E7, w związku z tym nowe brzmienie otrzymała treść tabeli nr 3 w podpunkcie III.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”.

Działania podjęte w wyniku modernizacji zakładu wpłynęły na zmianę ilości substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego, w związku z tym niniejszą decyzją, w punkcie 4 (zmieniającym punkt III.1.2. pozwolenia), organ w tabeli nr 4 ustalił dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych, zmieniając równocześnie nazwę podpunktu III.1.2. z „III.1.2. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji” na „III.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w



warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, dostosowując jej brzmienie do aktualnie obowiązujących przepisów.

Na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, dla instalacji pozostałych 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 niniejszym pozwoleniu nie ustalono poziomu emisji dopuszczalnej dla chromu (VI) zawartego w pyłe.

W niniejszej decyzji uaktualniono zapisy dotyczące urządzeń redukujących emisję pyłów do powietrza, poprzez zainstalowanie do emitorów oznaczonych jako E5 i E19 dodatkowych urządzeń filtrowentylacyjnych - filtra tkaninowego FKE-C 8/4 o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/h i sprawności  $\eta = 99\%$  (emitor E5) oraz filtra tkaninowego FKE-E 8/4 o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/h i sprawności  $\eta = 99\%$  (emitor E19), a także 17 filtrów tkaninowych FKE o skuteczności odpylania  $\eta = 99\%$  każdy, włączonych do instalacji centrali wentylacyjnej – emitor E18.

Organ, niniejszą decyzją dokonał zmiany wielkości emisji dopuszczalnej dla nowych źródeł emisji. Dla emitora E5 i E2a emisje substancji przyjęto na podstawie przeprowadzonych pomiarów, wykonanych przez akredytowane laboratorium, natomiast emisję substancji dla istniejących emitorów pozostawiono na poziomie ustalonym w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Wielkość emisji dopuszczalnej dla poszczególnych emitorów oraz dopuszczalna emisja roczna z instalacji została określona, zgodnie z wnioskiem strony.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji związane z eksploatacją instalacji znajdujących się na terenie zakładu. Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, amoniak, benzen, fenol, formaldehyd, kwas siarkowy, kwas solny, mangan, miedź, ołów, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, cynk, chrom oraz alkohol furfurylowy.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji znajdujących się na terenie zakładu nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 z późn. zm.), 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. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

W niniejszej decyzji nie określono emisji dopuszczalnej z procesu energetycznego spalania gazu ziemnego w kotłowni grzewczej wyposażonej w cztery kotły gazowe Viessmann (3 kotły Paromat-Simplexo łącznej mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie nie większej niż 2,69 MW i jeden kocioł Paromat-Simplex o mocy 575 kW – emitory E14-E-17) oraz nieenergetycznego spalania oleju napędowego w dwóch agregatach prądotwórczych (emitory E13 i E21).

Zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w *sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (Dz. U. z 2010 r., Nr 130, poz. 881) eksploatacja ww. kotłowni, o łącznej nominalnej mocy cieplnej 3,26MW jako źródła energetycznego spalania paliw oraz agregatów prądotwórczych o łącznej mocy 0,611 MW, nie wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, natomiast podlega zgłoszeniu w trybie art. 152 ustawy *Poś-* zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w *sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia* (Dz. U. z 2010 r. nr 130, poz. 880 z późn. zm.).

W związku z modernizacją zakładu (likwidacją agregatu o mocy 200kW i wyposażeniem instalacji w nowy agregat o mocy 334 kW), organ poinformował prowadzącego instalację

o obowiązku korekty zgłoszenia dla ww. instalacji dokonanego przy sprawie nr DOŚ.III.7221.1.4.2015.MSu z 31 lipca 2015 r.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Wnioskowane zmiany spowodowały powstanie nowych źródeł hałasu, które zlokalizowano wewnątrz hal produkcyjnych stanowiących źródła typu budynek.

Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji po jej modernizacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

Tereny objęte ochroną przed hałasem wyznaczono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego Uchwałą Nr XXVII/196/16 Rady Miejskiej w Oleśnie z dnia 28 września 2016 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w Oleśnie w rejonie ulic: Leśnej, Rolniczej, Targowej, Sienkiewicza, Gorzowskiej i Sosnowej (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2016 r., poz. 2143).

Działając zgodnie z wnioskiem strony organ, w tabeli nr 5 pozwolenia zintegrowanego określił rozkład czasu pracy źródeł hałasu w porze dnia (6:00-22:00) i porze nocy (22:00-6:00).

W związku z tym, zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy Poś, organ ustalił dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy Poś, i dokonał zmian w tabeli nr 6 oraz w przypisie znajdującym się pod tabelą niniejszej decyzji.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy Poś.

Wzrost produkcji, niedoszacowanie ilości odpadów w przeszłości oraz uruchomienie nowych instalacji spowodował zwiększenie ilości niektórych wytwarzanych odpadów, dlatego organ w niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem strony, zwiększył możliwą do wytworzenia ilość następujących odpadów:

- 15 01 10 \* z 1,2 Mg/rok na 10 Mg/rok,
- 10 10 08 z 400 Mg/rok na 600 Mg/rok,
- 12 01 09\* z 60 Mg/rok na 100 Mg/rok,
- 12 01 17 z 100 Mg/rok na 130 Mg/rok,
- 12 01 03 z 450 Mg/rok na 600 Mg/rok,
- 10 10 03 z 70 Mg/rok na 80 Mg/rok,
- 19 09 04 z 250 Mg/rok na 300 Mg/rok.

W związku z zainstalowaniem nowego urządzenia – myjki detali na Wydziale obróbki (nowe urządzenie do mycia problematycznych jakościowo detali przed procesem szlifiersko-polerskim), zwiększeniem częstotliwości zrzutów kąpieli z instalacji pokrywania galwanicznego (planowany o ok. 30% wzrost produkcji) wytwarzane będą dodatkowe rodzaje odpadów o kodach:

- 11 01 13\* - 15 Mg,
- 19 08 13\* - 70 Mg,
- 11 01 05\* - 35 Mg,
- 11 01 98\* - 12 Mg.

Z przedłożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynika, że:

- nowy odpad o kodzie 19 08 13\* jest to odpad stały, zawilgocony, który powstaje w procesie neutralizacji ścieków o wysokim ładunku jonów metali (analog 19 08 14). Ze względu na wysoki ładunek wodorotlenków i soli niklu (Ni), miedzi (Cu), cynku (Zn), chromu +3 (Cr III) będzie zawierał substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego i nie dotrzyma parametrów dopuszczalnych wartości zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych,
- nowy odpad o kodzie 11 01 05\* to odpad płynny, który był dotychczas klasyfikowany jako ściek przemysłowy. Nie będzie jednak obrabiany w przykładowej oczyszczalni ścieków ze względu na wysoki ładunek kwasu siarkowego (kąpiel była dobierana porcjami podczas obróbki ścieków, co przy zwiększeniu częstotliwości wymiany kąpeli odciągającej stanowi problem logistyczny). Odpad powstaje w wyniku wymiany całości kąpeli. Technologia i skład oczyszczanych ścieków nie ulegnie zmianie.
- nowy odpad o kodzie 11 01 98\* to odpad płynny. Zużyta kąpiel chromowa jest ściekiem płynnym obrabianym w oczyszczalni ścieków w procesie ciągłym. Jednak 2-3 razy w roku istnieje konieczność wymiany części kąpeli lub kąpeli w całości,
- kąpiel odmetalizowania UniStreap BR była dotychczas klasyfikowana jako ściek przemysłowy, nie będzie jednak obrabiana w przykładowej oczyszczalni ścieków ze względu na konieczność dobrania porcjami podczas obróbki ścieków, co przy zwiększonej częstotliwości wymiany kąpeli odmetalizującej stanowi problem logistyczny. Odpad powstanie w wyniku wymiany całości kąpeli. Technologia i skład oczyszczanych ścieków nie ulegnie zmianie.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczy również:

- wykreślenia odpadu o kodzie 16 02 09\* z listy odpadów możliwych do wytworzenia, bowiem odpad ten nie powstaje w związku z eksploatacją instalacji,
- konieczności określenia właściwości odpadów niebezpiecznych zgodnie z rozporządzeniem komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE.L.365/89),
- uaktualnienia zapisów związanych z monitoringiem ilości o rodzaju wytwarzanych odpadów, poprzez dookreślenie, że monitoring ten będzie odbywał się poprzez ważenie (zakład wyposażony jest w wagę) oraz wykreślenia obowiązków wynikających wprost z przepisów.

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Natomiast w wyniku eksploatacji instalacji pozostałych powstają ścieki z galwanizerni i lutowania. W pozwoleniu określono ilości powstających ścieków z instalacji pozostałych oraz ich stan i skład po oczyszczeniu na zakładowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków. W pozwoleniu nie ustalono punktu kontrolnego do badań jakościowych ścieków powstających z instalacji pozostałej, z uwagi na brak możliwości technicznych. Ścieki surowe z instalacji pozostałej są gromadzone w dwóch zamkniętych zbiornikach (zbiornik B3, o pojemności 12 m<sup>3</sup> oraz zbiornik B4 o pojemności 10 m<sup>3</sup>), bez możliwości bezpiecznego ich poboru. Ponadto ścieki surowe nie mają stałego składu, bowiem ich skład zależny jest od harmonogramu wymian kąpeli procesowych oraz ustawień przepływów na płuczkach, wobec czego próbki nie byłyby reprezentatywne.

W pozwoleniu określono jedynie sposób monitorowania ilości powstających ścieków z instalacji pozostałej. Powstające ścieki przemysłowe z instalacji pozostałych są odprowadzane do zakładowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków a następnie na podstawie posiadanego przez zakład odrębnego pozwolenia są odprowadzane jako mieszanina ścieków przemysłowych i z pomieszczeń socjalnych do odbiornika. Mając na względzie fakt, że wprowadzanie ścieki przemysłowe z instalacji pozostałych jako mieszanina ścieków technologicznych, ścieków socjalnych oraz wód opadowych i roztopowych są wprowadzane do ziemi na podstawie odrębnego

pozwolenia wodnoprawnego w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków wprowadzania ścieków przemysłowych do środowiska. Biorąc pod uwagę powyższe oraz dyspozycję zawartą w art. 208 ust. 2 pkt 1d ustawy *Poś* organ informację odnośnie powstających ścieków wyłączono do odrębnego punktu o numerze IIIa. pod nazwą: „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia oraz instalacji pozostałej” i jednocześnie z punktu III pozwolenia określającego warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji wykreślono podpunkt 4 pn. „Warunki odprowadzania ścieków”.

Niniejszą decyzją zmieniono nazwę punktu IV pozwolenia na: „IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach”, w celu dostosowania jego brzmienia do aktualnie obowiązujących przepisów, a także rozbudowano treść tego punktu poprzez zdefiniowanie momentu rozruchu i momentu wyłączania instalacji.

Niniejszą decyzją zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, jak również na potrzeby instalacji pozostałych, objętych niniejszym wnioskiem wraz z prowadzeniem rejestru. W punkcie tym określono także sposób i częstotliwość monitorowania zużycia wody. Dodatkowo zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości powstających ścieków technologicznych.

W świetle obowiązujących przepisów, tj. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza, jednakże celem stworzenia możliwości kontrolowania pomiarami, czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości dopuszczalne są dotrzymywane, w pozwoleniu określono stanowiska pomiarowe do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*.

Biorąc pod uwagę wprowadzone zmiany w funkcjonowaniu instalacji, organ w niniejszej decyzji, dokonał zmian w punkcie VII.4 pozwolenia pn. „Usytuowanie stanowisk do pomiaru” dostosowując treść punktu do stanu faktycznego. Dokonano weryfikacji lokalizacji króćców pomiarowych dla źródeł z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, a także wprowadzono drobne zmiany parametrów technicznych (zmiana przekroju przewodów, na których zainstalowane są króćce pomiarowe) stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza na emitorach instalacji pozostałych.

Mając na względzie zawnioskowane zmiany w przedmiotowej instalacji, niniejszą decyzją zmieniono treść punktu dotyczącego sposobów zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w czasie wystąpienia awarii. W punkcie tym w związku ze zmianą przepisów uaktualniono przywołany przepis stanowiącego podstawę do kwalifikacji zakładu do zakładów o dużym ryzyku występowania poważnej awarii.

Ponadto wymieniono dwa agregaty prądotwórcze na dwa urządzenia o wyższych mocach, które stanowią źródło awaryjnego zasilania instalacji w energię elektryczną. Dodatkowo Zakład posiada awaryjne, drugostronne zasilanie w wodę z wodociągu miejskiego. Natomiast w przypadku wystąpienia pożaru/eksplozji na terenie zakładu działa automatyczny system ostrzegania. Jak również zakład posiada opracowaną instrukcję bezpieczeństwa pożarowego oraz instrukcję postępowania na wypadek awarii, pożaru.

Zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację zmienioną w sposób istotny, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji.

W przypadku prowadzenia pomiarów wstępnych emisji do powietrza z instalacji istotnie zmienionej, obowiązek prowadzenia pomiarów wynika z przepisu art. 147 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, natomiast obowiązek przekazywania wyników pomiarów, o których mowa, organowi ochrony środowiska i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wynika z przepisu art. 149 ust. 1 *Prawo ochrony środowiska*.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 207 ust. 1a ustawy *Poś* we wniosku wykazano, że instalacja objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dodatkowo spełnia wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT), co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1 a ustawy *Poś*.

Zgodnie z zawartymi we wniosku informacjami, analizę dotrzymania Najlepszych Dostępnych Techniek (BAT) dokonano w oparciu o dokument pn.: „Zintegrowane zapobieganie i ograniczenie zanieczyszczeń. Dokument Referencyjny o Najlepszych Dostępnych Technikach w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym”, Warszawa 2005 r.

Mając na względzie ww. dokument oraz biorąc pod uwagę treść wniosku organ stwierdził, że instalacja spełnia wymagania Najlepszych Dostępnych Techniek, tj.:

<b>Wymogi BAT określone w dokumencie referencyjnym</b>	<b>Sposób spełnienia przez instalację wymogów BAT</b>
<b>Zarządzanie środowiskowe</b>	
<p>Wdrożenie i stosowanie się do Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS), który obejmuje, jako odpowiednie dla indywidualnych przypadków następujące zagadnienia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zdefiniowanie polityki środowiskowej dla instalacji przez najwyższe kierownictwo,</li> <li>– planowanie i ustalanie koniecznych procedur,</li> <li>– wdrożenie procedur, zwracając szczególną uwagę na: <ul style="list-style-type: none"> <li>• strukturę i odpowiedzialność,</li> <li>• szkolenie, świadomość i kompetencje,</li> <li>• komunikowanie się,</li> <li>• zaangażowanie pracowników,</li> <li>• dokumentowanie,</li> <li>• skuteczną kontrolę procesu,</li> <li>• realizowanie programu,</li> <li>• gotowość i umiejętność działania w nagłych przypadkach,</li> <li>• gwarancje dostosowania się do przepisów w zakresie ochrony środowiska,</li> </ul> </li> <li>– kontrolowanie wykonania i podejmowanie działań korygujących, zwracając szczególną uwagę na: <ul style="list-style-type: none"> <li>• monitoring i pomiary,</li> <li>• działania korygujące i zapobiegawcze,</li> <li>• przechowywanie zapisów,</li> <li>• niezależny wewnętrzny audit, aby określić czy system zarządzania środowiskowego jest dostosowany do zaplanowanego zarządzania i czy został właściwie wdrożony i jest realizowany,</li> <li>• przegląd przez najwyższe kierownictwo,</li> </ul> </li> <li>– konieczność sprawdzenia i zatwierdzenia systemu zarządzania i procedury auditu przez akredytowaną jednostkę certyfikującą lub zewnętrznego weryfikatora EMS,</li> <li>– przygotowanie i publikowanie (i możliwie zewnętrzne zatwierdzenie) regularnych raportów opisujących wszystkie znaczące aspekty środowiskowe instalacji, pozwalających co roku porównywać je z</li> </ul>	<p>Spółka posiada wdrożony i certyfikowany System Zarządzania Środowiskowego wg normy ISO 1400, połączony z systemem ISO 9001 i ISO 45001 oraz ISO 50 001.</p> <p>Działanie systemu jest kontrolowane przez kierownictwo, audyty wewnętrzne i przez zewnętrzną akredytowaną jednostkę certyfikującą DNV-GL.</p> <p>W systemie opisane są działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposoby postępowania i odpowiedzialności, zaangażowanie kierownictwa wyższego szczebla.</p> <p>Modernizacja instalacji – (zainstalowanie) dodatkowych urządzeń w istniejących już gniazdach produkcyjnych i ciągach technologicznych i podłączeniu pod nowe lub istniejące urządzenia filtrowentylacyjne i włączenie do dedykowanych emitorów będą spełniały wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik BAT.</p>

<p>zaplanowanymi zadaniami i celami środowiskowymi, jak również ze wskaźnikami odpowiednimi dla sektora (benchmarking),</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– wdrożenie i stosowanie innych międzynarodowych akceptowanych nieobowiązkowych systemów takich jak: EMAS i EN ISO 14001:1996. Te nieobowiązkowe etapy mogą dać wyższą wiarygodność w stosunku do EMS. W szczególności EMAS, który obejmuje wszystkie powyższe wspomniane elementy, daje wyższą wiarygodność. Jednak nieznormalizowane systemy mogą zasadniczo być równie skuteczne i spełniać to zadanie pod warunkiem, że są właściwie zaprojektowane i wdrażane.</li> </ul>	
<b>Zarządzenie przepływem materiałów</b>	
<p>NDT wymagają minimalizowania zużycia surowców, a w dalszej kolejności odzysku pozostałości i stosowania recyklingu. NDT optymalizują zarządzanie i kontrolę strumieniami wewnętrznymi. Zadaniem NDT jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– stosować metody magazynowania o przeładunku cieczy, ciał stałych i gazów, takie jak przedyskutowano w Bref-ie Storage (Magazynowanie),</li> <li>– stosować oddzielne magazynowanie różnych przychodzących materiałów i gatunków materiałów, zapobiegać pogorszeniu jakości i zagrożeniom,</li> <li>– stosować taki sposób magazynowania, aby złom na składowisku miał odpowiednią jakość przy załadunku do pieca topialnego i aby był zabezpieczony przed zanieczyszczeniami pochodzącymi z gleby. NDT jest, aby miejsce magazynowania złomu miało nieprzepuszczalne podłoże z systemem odprowadzania i oczyszczania odcieków. Zastosowanie zadania może ograniczyć lub wyeliminować potrzebę stosowania takiego systemu,</li> <li>– stosować oddzielne magazynowanie różnych rodzajów pozostałości i odpadów, aby było możliwe ich ponowne wykorzystanie, recykling lub składowanie,</li> <li>– używać opakowania zbiorcze lub wielokrotnego użycia,</li> <li>– używać modele symulacyjne, procedury zarządzania i działania, aby poprawić uzysk metalu i optymalizować strumienie materiałowe,</li> <li>– wdrożyć w praktyce dobre metody transportu ciekłego metalu i przewozu kadzi</li> </ul>	<p>Zasady magazynowania obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– przechowywanie materiałów w dozorowanych magazynach, w pomieszczeniach zadaszonych,</li> <li>– materiały są wyraźnie oddzielone od siebie i przechowywane w opisanych opakowaniach umożliwiających ich jednoznaczną identyfikację. Podłoże jest utwardzone i posiada instalację odprowadzającą ewentualne odcieki do instalacji ścieków opadowych wyposażonej w separatory substancji ropopochodnych w przypadku rozlania/rozsypania materiałów, jak również wycieków zostaną one zebrane ręcznie lub za pomocą sorbentów,</li> <li>– prowadzona jest ewidencja stanów magazynowych (przychodów i rozchodów), zgodnie z instrukcjami,</li> <li>– stosowany jest wewnętrzny recykling własnego złomu metalowego (braki, nadlewy). Wykorzystuje się opakowania wielokrotnego użycia i opakowania wielkogabarytowe do transportu i magazynowania materiałów. Dostawy materiałów do odlewni, szczególnie substancji chemicznych, są realizowane w opakowaniach wielokrotnego użycia. Umowy z dostawcami materiałów uwzględniają recykling opakowań. Dostawcy są zobowiązani do odbioru opakowań handlowych. W celu ograniczenia ilości opakowań po zużytych materiałach wykorzystywane są pojemniki o dużych rozmiarach.</li> </ul>
<b>Ograniczenie emisji nieorganizowanej</b>	
<p>Zadaniem NDT jest minimalizacja emisji nieorganizowanej, pochodzącej z różnych nie ujętych źródeł w procesie, przez stosowanie kombinacji wymienionych sposobów. Emisja nieorganizowana obejmuje główne straty podczas transportu i magazynowania oraz przelewania. Aby zminimalizować emisję nieorganizowaną pyłów, można zastosować następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– przykrywanie kubłów i pojemników,</li> <li>– unikanie gromadzenia materiałów na zewnątrz lub nie przykrytych,</li> <li>– jeżeli gromadzenie materiałów na zewnątrz jest nie do uniknięcia, należy używać spryskiwania, spoiw, technik właściwego gospodarowania, osłon wiatrowych,</li> <li>– czyszczenie kół i dróg (tj. unikanie przenoszenia zanieczyszczeń do wody przez wiatr),</li> <li>– stosować zamknięte przenośniki, transport pneumatyczny i minimalizować kapanie,</li> <li>– odkurzanie oddziały wykonywania form i rdzeni oraz hali odlewniczej w odlewni stosujące formy piaskowe, z wyjątkiem obszarów, gdzie piasek spełnia techniczną lub zbliżoną rolę np. stanowisko zalewania,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji – Certyfikowany przez dostawcę mosiądzu oraz kontrola składu mosiądzu za pomocą spektrometru.</li> <li>– dokładne mieszanie materiałów wsadowych w celu uzyskania optymalnej sprawności przetwarzania energii oraz ograniczenia emisji i zmniejszenia liczby przypadków odrzucenia,</li> <li>– monitorowanie online temperatury, ciśnienia w piecu IMR4 i IMR5, IMR6,</li> <li>– monitorowanie i kontrola temperatury w piecach w ramach nadzorowania procesu,</li> <li>– modernizacja instalacji – (zainstalowanie) dodatkowych urządzeń w istniejących już gniazdach produkcyjnych i ciągach technologicznych i podłączenie pod nowe lub istniejące urządzenia filtrowentylacyjne i włączenie do dedykowanych emitorów będą spełniały wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik BAT,</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>– utrzymywać drzwi zewnętrzne zamknięte np. stosując automatyczny system zamykania lub klapy,</li> <li>– prowadzić regularne sprzątanie, tj. zapewnić regularną kontrolę kierownictwa praktycznej realizacji i prowadzić rejestracje czynności.</li> </ul> <p>Emisja nieorganizowana może powstawać z niecałkowitego usunięcia gazów odlotowych z ujętych źródeł np. emisja z pieców podczas otwierania lub spustu. Celem NDT jest minimalizowanie tej emisji nieorganizowanej poprzez optymalizowanie wychwytywania i oczyszczania, biorąc pod uwagę związane z tym poziomy emisji. Dla procesu optymalizacji stosuje się jeden lub kilka z następujących sposobów, zapewniających wychwytywanie dymów najbliższej źródła:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– projektowanie instalacji odciągowej i przesyłowej dla wychwyconych dymów pochodzących z gorącego metalu, załadunku pieca, transportu żużla i spustu,</li> <li>– stosowanie obudowy pieców, aby zabezpieczyć przed uwalnianiem się dymów do atmosfery,</li> <li>– stosowanie wychwytywania na poziomie dachu, chociaż jest to bardzo energochłonne i powinno być stosowane w ostateczności.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonywanie przeglądów systemów redukcji emisji pyłów oraz czyszczenia filtrów przez przeszkolonych i uprawnionych pracowników Wydziału utrzymania Ruchu oraz w oparciu o system Utrzymania ruchu Arrow,</li> <li>– stosowanie obudów i okapów do zbierania i przenoszenia emisji do systemu redukcji emisji,</li> <li>– instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego jest wyposażona w urządzenia redukujące zanieczyszczenia – filtry tkaninowe FKE-C</li> </ul>
<b>Ścieki</b>	
<p>NDT w odniesieniu do ścieków obejmuje działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– nie łączenia różnych rodzajów ścieków, w zależności od ich składu i ładunku zawartych zanieczyszczeń,</li> <li>– zbieranie wody ze spływów powierzchniowych i stosowanie odstojników oleju w kolektorach przed przekazaniem do wód powierzchniowych,</li> <li>– maksymalizowanie recyklingu wewnętrznego wody przemysłowej o wielokrotnie wykorzystywanie obrobionych ścieków,</li> <li>– stosowanie obróbki ścieków ze skruberów i innych strumieni ścieków stosując jedną lub więcej z metod</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie powstają ścieki przemysłowe,</li> <li>– prowadzenie monitoringu i raportowania ilości zużytej wody świeżej na wydziale odlewni,</li> <li>– stosowanie obiegu zamkniętego systemu chłodzenia grafitu w wannach, głowic rdzeniarskich, oleju w układach hydraulicznych i cewek pieca indukcyjnego KWC wodą na wydziale odlewni,</li> </ul>
<b>Ograniczanie emisji hałasu</b>	
<p>NDT w odniesieniu do ograniczania emisji hałasu jest stosowanie wszystkich zagadnień:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– rozwijanie i wdrażanie strategii ograniczania hałasu, przy pomocy metod ogólnych i specyficznych dla danego źródła,</li> <li>– stosowanie obudowy urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu, takiej jak w procesie wybijania,</li> <li>– stosowanie dodatkowych metod zgodnie z warunkami lokalnymi (kontrola pomiarów i badania hałasu w zależności od ważności problemu, monitorowanie emisji hałasu w środowisku poza zakładem co 2 lata)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– osłanianie głośniejszych instalacji lub komponentów konstrukcjami dźwiękochłonnymi,</li> <li>– wykonywanie konserwacji wyposażenia zapobiegające wzrostowi poziomu emitowanego hałasu,</li> <li>– przeprowadzanie kontroli, pomiarów i badań hałasu jeden raz na dwa lata oraz w przypadku instalacji nowego urządzenia emitującego hałas monitorowanie emisji hałasu w środowisku poza zakładem co dwa lata.</li> </ul>
<b>Wycofanie instalacji z eksploatacji</b>	
<p>NDT obejmują stosowanie wszystkich koniecznych działań mogących zapobiec zanieczyszczeniu przy wycofaniu instalacji z eksploatacji (likwidacji). Działania obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– minimalizowanie późniejszego zagrożenia kosztów przez właściwe planowanie już na etapie projektowania instalacji,</li> <li>– opracowanie i wdrażanie programu poprawy dla istniejących instalacji,</li> <li>– opracowanie i realizację planu dla nowych i istniejących instalacji.</li> </ul> <p>W tych działaniach należy co najmniej rozważyć następujące elementy procesu: zbiorniki, pojemniki, rurociągi, izolacje, stawy do przetrzymywania ścieków i składowiska odpadów.</p>	<p>Instalacja zostanie zlikwidowana zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska po zatwierdzeniu projektu rozbiórki. Wszelkie surowce i zgromadzone odpady zostaną usunięte z instalacji przed jej demontażem. Opracowany projekt likwidacji zostanie poprzedzony oceną oddziaływania na środowisko, która określi zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami rekultywacji terenu oraz określi sposoby dalszego jego użytkowania.</p> <p>W przypadku konieczności likwidacji niezbędne będą działania polegające na: likwidacji urządzeń, które nie będą wykorzystane w następnej funkcji – złomowanie, zagospodarowanie części przydatnych urządzeń technologicznych zainstalowanych w analizowanych obiektach, poprzez odsprzedaż innym użytkownikom, lub wynajem, konieczne będzie przeprowadzenie badań stopnia zanieczyszczenia gruntu, w celu określenia, czy nie</p>

	nastąpiło skażenie terenu. W przypadku stwierdzenia zanieczyszczenia gruntu konieczne będzie przeprowadzenie prac rekultywacyjnych.
<b>Topienie metali nieżelaznych</b>	
<p>Do topienia miedzi, ołowiu i cynku oraz ich stopów, stosowane są piece indukcyjne lub tyglowe. Do topienia stopów miedzi również mogą być stosowane piece trzonowe. Wybór opiera się na kryteriach technicznych.</p> <p><u>Piece indukcyjne do topienia aluminium, miedzi, ołowiu i cynku</u></p> <p>Przy stosowaniu pieców indukcyjnych NDT obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– stosowanie właściwej praktyki przy załadunku i pracy pieca,</li> <li>– stosowanie pieców średniej częstotliwości i wymianę istniejących pieców zwykłej częstotliwości na piece średniej częstotliwości,</li> <li>– ocena możliwości odzysku ciepła odpadowego i wdrożenie systemu odzysku ciepła, jeżeli da się to zastosować,</li> <li>– minimalizowanie emisji zgodnie z dopuszczalnymi poziomami emisji, a jeżeli konieczne jest wychwytywanie gazów odlotowych to maksymalizowanie stopnia ich wychwylenia podczas całego cyklu pracy i stosowanie suchych metod oczyszczania.</li> </ul> <p>Poziom emisji pyłu przy stosowaniu NDT dla procesów wytapiania i obróbki metali nieżelaznych wynosi 1-20 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dopasowanie i utrzymywanie w dobrym stanie technicznym pokrywy pieca,</li> <li>– minimalizacja czasu otwierania pokryw,</li> <li>– optymalizacja procesu topienia (np. unikanie nadmiernych temperatur i niepotrzebnego przegrzania),</li> <li>– minimalizacja i kontrola wyłożenia ogniotrwałego,</li> <li>– stosowanie pieców średniej (250 Hz) częstotliwości ,</li> <li>– ujmowanie gazów odlotowych z przestrzeni pieców topialnych poprzez zainstalowanie okapów, obudów i odciągów,</li> <li>– stosowanie suchych metod wychwytywania pyłów i gazów dobranych w zależności od wielkości przepływu gazów odlotowych,</li> <li>– stosowanie wspólnego systemu odprowadzania gazów odlotowych dla kilku jednostek piecowych (sumowanie strumieni) przed wprowadzeniem do urządzeń odpylających,</li> <li>– kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji – Certyfikowany skład przez dostawcę mosiądzu oraz kontrola składu mosiądzu za pomocą spektrometru,</li> <li>– dokładne mieszanie materiałów wsadowych w celu uzyskania optymalnej sprawności przetwarzania energii oraz ograniczenia emisji i zmniejszenia liczby przypadków odrzucenia,</li> <li>– monitorowanie online temperatury, ciśnienia w piecu IMR4 i IMR5,</li> <li>– monitorowanie i kontrola temperatury w piecach w ramach nadzorowania procesu,</li> <li>– stosowanie systemów kontroli automatycznie aktywujących system wyciągu powietrza lub dostosowujących siłę wyciągu w zależności od faktycznych emisji,</li> </ul>
<b>Wykonywanie form i rdzeni z mas wiązanych chemicznie</b>	
<p>Stosowane są spoiwa różnych rodzajów, wszystkie ze swoimi charakterystycznymi właściwościami i możliwościami zastosowania. Wszystkie spoiwa są określone jako NDT, pod warunkiem że są one stosowane zgodnie z przedyskutowaną dobrą praktyką, która obejmuje metody kontroli i usuwania wychwyconych gazów w celu zminimalizowania emisji.</p> <p>W przygotowaniu mas wiązanych spoiwami chemicznymi NDT jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– minimalizacja zużycia spoiwa i żywicy oraz strat piasku, poprzez stosowanie odpowiednich metod sterowania (ręcznie lub automatycznie) pracą mieszarki, przy produkcji seryjnej obejmującej częste zmiany parametrów produkcyjnych i przy dużej wydajności NDT jest stosowanie elektronicznego gromadzenia danych odnośnie parametrów produkcyjnych,</li> <li>– wychwytywanie gazów odlotowych z obszarów przygotowania, przeładunku i magazynowania,</li> <li>– stosowanie wodnych powłok i zastępowanie alkoholowych powłok ognioodpornych na formy i rdzenie w odlewniach wytwarzających średnie i duże serie. Powłoki alkoholowe stanowią NDT. <ul style="list-style-type: none"> <li>• dla dużych i skomplikowanych form i rdzeni,</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– automatyzacja procesu natryskiwania, optymalizacja stopnia rozcieńczenia środka antyadhezyjnego wodą,</li> <li>– minimalizacja zużycia spoiwa i utwardzacza w operacji sporządzania mas wiązanych chemicznie,</li> <li>– kontrola parametrów piasku (czystość, wielkość i kształt ziarna, wilgotność, temperatura),</li> <li>– dostosowanie ilości żywicy do parametrów piasku, a także dostosowanie danego rodzaju spoiwa do powierzchni właściwej piasku i wielkości odlewu,</li> <li>– kontrola i optymalizacja procesu sporządzania mas wiązanych chemicznie,</li> <li>– wychwytywanie emisji substancji poprzez urządzenia odciągowe.</li> </ul>



- dla mas wiązanych szkłem wodnym,
- przy odlewaniu magnezu,
- produkcji odlewów ze staliwa manganowego z zastosowaniem powłoki MgO.

NDT jest minimalizacja ilości masy przekazywanej na składowisko poprzez zastosowanie procesu regeneracji i/lub ponownego wykorzystania mas zużytych wiązanych chemicznie (jako mieszanka mas lub masa jednego rodzaju).

Dla tej regeneracji obowiązują następujące warunki:

- masy jednego rodzaju utwardzane na zimno (np. masy z żywicą furanową) są regenerowane przy zastosowaniu prostych technik mechanicznych. Odnosi się to do wszystkich mas utwardzanych na zimno (jednego rodzaju), za wyjątkiem mas ze szkłem wodnym. Stopień regeneracji może dochodzić do 75-80 %,
- masy jednorodne z procesu cold-box, hot-boxi Croninga oraz masy mieszane ze spoiwami organicznymi są regenerowane przy zastosowaniu jednej z następujących technik: regeneracja mechaniczna na zimno (ocieranie, metoda udarowa, ścieranie pneumatyczne) lub regeneracja cieplna. Całkowity stopień regeneracji zależy od ilości stosowanych rdzeni. Do produkcji rdzeni można stosować dodatek 40–100 % regeneratu, a przy wykonywaniu form można stosować dodatek 90–100 % regeneratu.
- mieszanka as wilgotnych i ze spoiwami organicznymi jest regenerowana w układzie regeneracja mechaniczna – termiczna – mechaniczna, ocieranie lub ścieranie pneumatyczne. Do produkcji rdzeni można stosować dodatek 40–100 % regeneratu, a przy wykonywaniu form można stosować dodatek 90–100 % regeneratu.
- jakość i skład regeneratu jest monitorowany,
- regenerat może być ponownie użyty tylko w układzie kompatybilnym. Masy niekompatybilne należy rozdzielić.

Jako obiecujące dla minimalizowania negatywnego wpływu na środowisko procesów formowania i odlewania rozważane są alternatywne metody formowania i spoiwa nieorganiczne.

#### Zalewanie, chłodzenie i wybijanie

Procesy zalewania, chłodzenia i wybijania generują emisję pyłów, LZO i innych związków organicznych. NDT obejmują:

- obudowanie linii do zalewania i chłodzenia oraz zapewnienie usuwania gazów odlotowych z linii seryjnego zalewania,

Obudowanie instalacji do wybijania i obróbkę gazów odlotowych przy zastosowaniu mokrych lub suchych metod oczyszczania.

Stosowana technologia w ramach instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu, spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Poś*, do których należy:

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń	Rodzaje i ilości substancji stosowanych na terenie obiektu nie dają podstaw do zaliczenia zakładu do grupy zakładów o zwiększonym lub o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 poz. 138). Na terenie zakładu mogą się znaleźć pewne ilości substancji niebezpiecznych (kwas siarkowy, kwas solny, kwas dichromowy, formaldehyd, gaz propan-butan, olej napędowy, oleje maszynowe, hydrauliczne) w ilościach nie pozwalających na zakwalifikowanie do zakładów o zwiększonym lub o dużym ryzyku.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii	Ciepło technologiczne jest częściowo zwracane do ogrzewania pomieszczeń.

Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw	Gospodarka wodna w obiekcie prowadzona jest w sposób maksymalnie efektywny. Zaopatrzenie w wodę, wynikające z potrzeb socjalnych i technologicznych i uzupełnianie obiegów chłodzących odbywa się w oparciu o istniejące własne (zakładowe) ujęcie wody (studnię głębinową), z którego siecią wodociągową zakładową, woda wprowadzana jest na teren Zakładu i do poszczególnych obiektów produkcyjnych, administracyjnych i socjalnych. Woda wykorzystywana jest dla celów uzupełniania systemu chłodzenia cewek pieców, zbiorników grafitowania, w stacji wkładania rdzenia, systemu chłodzenia zawiesziny wodno-grafitowej, przy pomocy wymienników ciepła ze stacji nierdzewnej w samym zbiorniku, systemu chłodzenia zbiorników grafityzacji, przeciwpożarowych, inne podlewanie trawników, uzupełnianie „oczka wodnego” Od 2015r. zakład ORAS Sp. z o.o. posiada awaryjne, drugostronne, zasilanie w wodę z wodociągu miejskiego.
Stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów	Gospodarka odpadami na terenie Zakładu jest realizowana poprzez: - zwracanie do procesu własnego złomu metalowego -ograniczanie ilości powstających odpadów poprzez optymalizację wykorzystania surowców, materiałów i paliw, w tym poprzez prowadzenie na bieżąco kontroli zapasów magazynowych; -prowadzenie systemu gospodarowania odpadami, polegającego na selektywnym zbieraniu odpadów ze szczególnym uwzględnieniem odpadów nadających się do odzysku; -magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, poddawaniu odpadów, w pierwszej kolejności odzyskowi, a w przypadku braku takiej możliwości unieszkodliwianiu i przekazywaniu odpadów do zagospodarowania posiadaczom mającym stosowne zezwolenia. - poddawanie maszyn i urządzeń regularnym przeglądom i naprawom przez co nie dopuszcza się do awarii i powstawania związanych z nią odpadów, - w przypadku zbiorników i urządzeń wymagających stosowania olejów, przed przedostawaniem się ich do środowiska w przypadku niekontrolowanego wycieku zabezpieczają umieszczone pod nimi misy z wykładziną olejoodporną o pojemności mogącej pomieścić cały magazynowany lub wykorzystywany olej w miejscach zagrożonych wyciekiem, zgromadzone są sorbenty odpowiednie dla danego rodzaju oleju. Misy o podobnych funkcjach zainstalowane są również pod wannami procesowymi zawierającymi roztwory kwasów i zasad.
Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji	Z przeprowadzonych analiz i obliczeń wynika, że poza granicami terenu zakładu nie wystąpią ponadnormatywne oddziaływania związane z funkcjonowaniem instalacji, w szczególności oddziaływania związane z emisją zanieczyszczeń do powietrza oraz emisją hałasu i odpadów.
Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej	Wykorzystywana i planowana do zastosowania technologia oparta jest o nowoczesne rozwiązania, które cieszą się znacznym zainteresowaniem w skali całego kraju i innych krajach europejskich. Zastosowane rozwiązania techniczno-technologiczne w zdecydowany sposób ograniczą możliwość zanieczyszczenia środowiska naturalnego, nie ograniczają funkcji terenów przyległych i nie ograniczają interesów osób trzecich. Opracowując projekt instalacji projektanci z firmy dostarczającej urządzenie korzystali z doświadczeń własnych
Postęp naukowo-techniczny	Uwzględniono najnowsze technologie i postęp naukowy, jaki szczególnie w ostatnich latach dokonuje się przy topieniu metali nieżelaznych i wykonaniu rdzeni .Przyjęte rozwiązania spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik opublikowanych w Dokumencie referencyjnym dla najlepszych dostępnych technik w kuźnictwie i odlewnictwie (Ministerstwo Środowiska, 2005 r.).

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

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Niniejszą decyzję wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku oraz okres zawieszenia biegu terminów wprowadzonego w związku z ogłoszeniem na terenie kraju stanu zagrożenia epidemicznego i epidemii.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 zł (słownie: dziesięć złotych). Wpłaty dokonano w dniu 8 listopada 2019 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymują:

*(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)*

1. Pani Bożena Szleper – pełnomocnik Oras Olesno Sp. z o.o.  
Zakład Usług Technicznych „ZUT” S.C.  
ul. Ikara 128 B  
42-221 Częstochowa
2. a.a.]