

**DECYZJA**

Na podstawie art. 183, art. 188, art. 192 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku Magna Casting Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu z 16 marca 2023 r. (data wpływu do UMWO – 16.03.2023 r.), o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 21 lutego 2022 r. (ze sprostowaniem w postanowieniu Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 14 marca 2022 r.), dla instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium i jego stopów), zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

**orzekam**

- I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 21 lutego 2022 r. (ze sprostowaniem w postanowieniu Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 14 marca 2022 r.), udzielającą **Magna Casting Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia metali nieżelaznych (aluminium i jego stopów) wraz z instalacją do odlewania, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, w następujący sposób:

**1. W sentencji decyzji, na str. 1 treść o brzmieniu:**

„...dla instalacji do topienia metali nieżelaznych (aluminium i jego stopów) o zdolności produkcyjnej 246,0 Mg wytopu na dobę wraz z instalacją do odlewania o zdolności produkcyjnej **191,2** Mg odlewania na dobę,...”

**zastępuje się treścią o brzmieniu:**

„...dla instalacji do topienia metali nieżelaznych (aluminium i jego stopów) o zdolności produkcyjnej 246,0 Mg wytopu na dobę wraz z instalacją do odlewania o zdolności produkcyjnej **155,2** Mg odlewania na dobę,...”

**2. Punkt I.2.1. pn. „Podstawowe obiekty wchodzące w skład instalacji do topienia i odlewania aluminium i jego stopów” otrzymuje nowe brzmienie:****„I.2.1. Podstawowe obiekty wchodzące w skład instalacji do topienia i odlewania aluminium i jego stopów**

- a) **Hala H1** o powierzchni ok. 1120 m<sup>2</sup> - budynek odlewni aluminium (hala produkcyjna), w której znajdują się:
- **piec elektryczny do obróbki cieplnej o mocy 100 kW (piec do wygrzewania detali) – 1 szt.,**
  - urządzenia myjące do głowic spryskiwaczy - urządzenia do czyszczenia narzędzi natryskowych w stanie zmontowanym. Mycie prowadzone jest poprzez współdziałanie środków antyadhezyjnych, wody i powietrza sprężonego. Ścieki

- z mycia kierowane są do zbiornika pośredniego znajdującego się w hali H1.1.,
- myjka form - urządzenie do czyszczenia form przy użyciu myjki ciśnieniowej. Mycie prowadzone jest poprzez współdziałanie wody i powietrza sprężonego. Ścieki z mycia kierowane są na zakładową podczyszczalnię ścieków przemysłowych;
- b) **Hala H1.1** o powierzchni ok. 283 m<sup>2</sup> - hala magazynowa, w której znajdują się:
- zbiornik pośredni na ścieki wraz z pompami. Zbiornik pośredni to zbiornik naziemny, dwupłaszczowy z detekcją wycieku o pojemności 3,0 m<sup>3</sup>, do którego kierowane są ścieki z mycia maszyn (hale H1 i H4). Ze zbiornika pośredniego za pomocą pomp i instalacji nadziemnej ścieki kierowane są do podziemnej przepompowni w hali H5.1.
- Pozostała część hali H1.1 stanowi magazyn części zamiennych i kompresorownię;
- c) **Hala H2** o powierzchni ok. 1280 m<sup>2</sup> - budynek obróbki mechanicznej (hala produkcyjna), w której znajdują się:
- maszyny CNC (7 szt.) wraz z linią montażową (4 szt.) w skład której wchodzi m.in. roboty, nitownice, urządzenia do testów szczelności,
  - urządzenia pomiarowe w pomieszczeniu działu kontroli jakości;
- d) **Hala H3** o powierzchni ok. 1640 m<sup>2</sup> - budynek obróbki mechanicznej (obróbka CNC + śrutowanie), w której znajdują się:
- maszyny CNC (**20 szt.**) wraz z linią montażową (4 szt.) w skład której wchodzi m.in. roboty, nitownice, myjki detali, urządzenia do testów szczelności,
  - urządzenia do śrutowania (2 szt.) **wraz ze stanowiskami do obróbki ręcznej (2 szt.),**
  - **urządzenie laboratoryjne do badania zrywania próbek detali (1 szt.),**
  - **zautomatyzowane stanowisko do wycinania próbek detali (1 szt.);**
- e) **Hala H3.1** - hala magazynowa, w której magazynowane są gotowe produkty – odlewy aluminiowe;
- f) **Hala H4** o powierzchni ok. 970 m<sup>2</sup> - budynek odlewni aluminium (hala produkcyjna), w której znajdują się:
- cele odlewnicze - 5 sztuk, o wydajności 11,3 Mg/dobę każda. Wydajność wszystkich pięciu cel wynosi 56,5 Mg/dobę. W maszynach następuje właściwy proces odlewania detalu z aluminium. Podstawowymi elementami każdej celi odlewniczej są:
    - piec samodozujący - w piecu magazynowane jest ciekłe aluminium i dozowane do maszyny odlewniczej, piec zasilany jest elektrycznie,
    - spryskiwacz formy – służy do natryskiwania formy emulsją środka oddzielającego,
    - robot przemysłowy – odbiera detal z maszyny odlewniczej i umieszcza go w wannie chłodzącej wypełnionej wodą,
    - wanna chłodząca – wanna wypełniona wodą, w której następuje chłodzenie detalu,
    - prasa – okrawa technologiczne elementy nadmiarowe (układ wlewowy),
    - przenośnik taśmowy – transportuje odlew z prasy okrawającej do miejsca odbioru przez operatora,

- urządzenia grzewczo–chłodzące – zapewniające właściwą temperaturę procesu produkcyjnego,
- urządzenia X-Ray (2 szt.) - system przeznaczony do badania elementów przy pomocy promieniowania rentgenowskiego, jest wyposażony w podwójne drzwi z oknem ze szkła ołowiowego, umożliwiające obserwowanie procesu kontroli,
- stacja vacuum;

**Przy hali H4 znajduje się chłodnia wody wraz z kontenerem technicznym, w celu chłodzenia wody w obiegu eksploatowanych maszyn – woda używana do chłodzenia maszyn.**

- g) **Hala H4.1** - hala magazynowa, w której magazynowane są gotowe produkty – odlewy aluminiowe;
- h) **Hala H5** o powierzchni ok. 5631 m<sup>2</sup> - budynek odlewni aluminium (hala produkcyjna), w której znajdują się:
  - cele odlewnicze (6 sztuk) - 3 maszyny o wydajności 21,6 Mg/dobę każda oraz 3 maszyny o wydajności 11,3 Mg/dobę każda, w maszynach następuje właściwy proces odlewania detalu z aluminium. Wydajność wszystkich sześciu cel wynosi 98,7 Mg/dobę. Podstawowymi elementami każdej celi odlewniczej są:
    - piec samodozujący - w piecu magazynowane jest ciekłe aluminium i dozowane do maszyny odlewniczej, piec zasilany jest elektrycznie,
    - spryskiwacz formy – służy do natryskiwania formy emulsją środka oddzielającego,
    - robot przemysłowy – odbiera detal z maszyny odlewniczej i umieszcza go w wannie chłodzącej wypełnionej wodą,
    - wanna chłodząca – wanna wypełniona wodą, w której następuje chłodzenie detalu,
    - prasa – okrawa technologiczne elementy nadmiarowe (układ wlewowy),
    - przenośnik taśmowy – transportuje odlew z prasy okrawającej do miejsca odbioru przez operatora,
    - urządzenia grzewczo–chłodzące – zapewniające właściwą temperaturę procesu produkcyjnego;
  - moduły do mechanicznej obróbki CNC – maszyny CNC WENZLER (2 szt.) wyposażone w urządzenia do obrabiania detali (obróbka na mokro) - przeznaczone są do obróbki skrawaniem materiałów metalicznych. Proces prowadzony jest z udziałem cieczy smarującej;
  - moduły do szlifowania (2 szt.) – każdy moduł wyposażony jest w filtr odpylający (oczyszczone powietrze jest zawracane do hali H5). Moduły do szlifowania stanowią zrobotyzowany system obróbczy do szlifowania i szczotkowania;
  - myjka form (2 szt.) - urządzenie do czyszczenia form przy użyciu myjki ciśnieniowej. Mycie prowadzone jest poprzez współdziałanie wody i powietrza sprężonego.
  - urządzenia X-Ray (2 szt.) - system przeznaczony do badania elementów przy pomocy promieniowania rentgenowskiego, jest wyposażony w podwójne drzwi z oknem ze szkła ołowiowego, umożliwiające obserwowanie procesu kontroli;
  - dwumodułowe piece do obróbki cieplnej detali (4 szt.) - piece służą do obróbki cieplnej odlewów aluminiowych. Każdy piec zasilany jest elektrycznie i składa się

z komory grzania, komory chłodzenia oraz przenośników łańcuchowych do dostarczania i odtransportowywania bezpośrednio przed i za piecem. Zakres temperatury przestrzeni roboczej wynosi 100 – 400 °C;

- stacja prostowania detali - stanowisko przeznaczone jest do automatycznego załadunku i rozładunku detali do maszyn w celu prostowania oraz przełożeniu obrobionych detali do racków, z wykorzystaniem robotów oraz maszyn do prostowania;
- stacja montażu detali FEIBRA - maszyna przeznaczona jest wyłącznie do wciskania pierścieni i śrub nitujących do wnętrza detali;

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

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

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

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

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

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

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

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

- **piec elektryczny do wygrzewania detali o mocy 740 kW - 1 szt.,**
- stanowiska barbotażu (3 szt.) - wirnikowy system odgazowujący z napędem elektrycznym do obróbki roztopionego aluminium. Jednostka została zaprojektowana jako system odgazowujący z obrotowym wirnikiem,
- stacje do wygrzewania kadzi (3 szt.) – stosowane w celu zapewnienia wysokiej jakości metalu.”

**3. W punkcie I.2.3. pn. „Opis procesu technologicznego”, w trzecim akapicie treść o brzmieniu:**

„...Odlewanie stopów aluminium prowadzone jest w halach H1, H4 i H5...”

**zastępuje się treścią o brzmieniu:**

„...Odlewanie stopów aluminium prowadzone jest w halach H4 i H5...”

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

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

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

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

Tabela nr 2

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora	Określenie źródła	Charakterystyka źródła					
				Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji	Urządzenia redukujące
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	-
<b>Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>									
<b>Hala nr 1.1</b>									
1.	E1.1.1	Wentylator dachowy	Hala magazynowa	10,5	0,25	0	293	6 000	brak
<b>Hala nr 2</b>									
2.	E2.1	Centrala CWA1 hali	Hala obróbki detali – maszyny CNC - 7 szt.,	1	0,86x0,8	0	293	6 000	Filtr tkaninowy
3.	E2.2	Wyrzutnia nr 1 systemu przewietrzania hali	– linia montażowa, – wentylacja mechaniczna hali	7	0,63	0	293	500	brak

4.	E2.3	Wyrzutnia nr 2 systemu przewietrzania hali		7	0,63	0	293	500	brak
5.	E2.4	Wyrzutnia nr 3 systemu przewietrzania hali		7	0,63	0	293	500	brak
6.	E2.5	Wyrzutnia nr 4 systemu przewietrzania hali		7	0,63	0	293	500	brak
<b>Hala nr 3</b>									
7.	E3.1	Centrala CWA4 hali	<u>Hala obróbki detali:</u> – maszyny CNC - <b>20 szt.</b> , – linia montażowa	3	1x0,63	0	293	4 000	Filtr tkaninowy
8.	E3.4	Centrala wywiewna		7	0,5	0	293	760	brak
9.	E3.2	Wyrzutnia urządzeń odpylających 1	Śrutownia nr 1	6,5	0,6	5,4	293	<b>8 000</b>	Filtr tkaninowy
10.	E3.3	Wyrzutnia urządzeń odpylających 2	Śrutownia nr 2	6,5	0,6	5,4	293	<b>8 000</b>	Filtr tkaninowy
11.	E3.5	Wyrzutnia myjki detali	Myjka detali po obróbce	<b>9,5</b>	<b>0,225</b>	<b>0</b>	293	6 000	brak
<b>Hala nr 4</b>									
12.	E4.1	Centrala CWA3 hali	<u>Hala technologiczna</u> – proces odlewniczy na maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę - 5 szt., – wentylacja mechaniczna hali	1,5	0,97x0,73	0	293	6 000	Filtr tkaninowy
13.	E4.2	Wyrzutnia nr 1 systemu przewietrzania hali		9	0,63	0	293	500	brak
14.	E4.3	Wyrzutnia nr 2 systemu przewietrzania hali		9	0,63	0	293	500	brak
15.	E4.4	Wyrzutnia nr 3 systemu przewietrzania hali		9	0,63	0	293	500	brak
16.	E4.5	Wyrzutnia nr 4 systemu przewietrzania hali		9	0,63	0	293	500	brak
<b>Hala nr 5</b>									
17.	E5.1	Centrala dachowa 1	<u>Hala technologiczna:</u> – proces odlewania na maszynach odlewniczych o wydajności 21,6 Mg/dobę - 3 szt. oraz maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę -3 szt.	12,5	1,76x0,8	0	293	6 000	Filtr tkaninowy
18.	E5.2	Centrala dachowa 2		12,5	1,76x0,8	0	293	6 000	Filtr tkaninowy
19.	E5.3	Centrala dachowa 3		12,5	1,76x0,8	0	293	6 000	Filtr tkaninowy
20.	E5.4	Centrala wentylacyjna		3	1,5x1	0	293	6 000	Filtr tkaninowy

21.	E5.5	Centrala wentylacyjna	– maszyny CNC - 2 szt. – moduł do szlifowania – 2 szt.	11	1,5x1	0	293	6 000	Filtr tkaninowy
<b>Hala nr 5.1</b>									
22.	E5.1.1	Wylot wentylacji stanowiskowej instalacji FPI	Linia do badań penetracyjnych odlewów aluminiowych	4,0	0,4x0,4	0	293	6 000	brak
23.	E5.1.2	Urządzenie wentylacyjne nad instalacją FPI		9	0,95x0,5	0	293	6 000	brak
24.	E5.1.3	Centralna wentylacja	<u>Hala technologiczna:</u> – stacja przygotowania wody demi, – magazyn	9	0,95x0,5	0	293	6 000	brak
25.	E5.1.4	Wentylator dachowy		5,5	0,315	0	293	8 760	brak
26.	E5.1.5	Wentylator dachowy - hala H5.1	Kontenerowa podczyszczalnia ścieków	6	0,315	7,13	353	8 760	brak
27.	E5.1.6	Odciąg ze strefy filtra taśmowego		6	0,3	7,13	300	8 760	brak
28.	E5.1.17	<b>Odciąg nad zbiornikiem koncentratu</b>		6	0,3	0	363	8 760	brak
29.	E5.1.18	<b>Odciąg nad separatorem kaolesecyjnym</b>		6	0,3	0	343	8 760	brak
30.	E5.1.19	<b>Wyrzut powietrza wylotowego z wyparki</b>		6	0,2	0	363	8 760	brak
31.	E5.1.20	<b>Wyrzut powietrza wylotowego z wyparki</b>		6	0,2	0	363	8 760	brak
32.	E5.1.21	Wyrzutnia	Instalacja Vacuum	2	0,1	0	293	6 000	brak
33.	E2.6	Wyrzutnia	Instalacja Vacuum	2	0,1	0	343	6 000	brak
<b>Hala nr 6</b>									
34.	E6.1	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 3,5 Mg/h nr 1	14	0,8	0	450	8 760	brak
35.	E6.2	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 3,5 Mg/h nr 2	14	0,8	0	450	8 760	brak
36.	E6.3	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 2,0 Mg/h	13	0,5	8,49	450	8 760	brak
37.	E6.4	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 1,25 Mg/h	13	0,5	0	450	8 760	brak
38.	E6.5	Urządzenie wentylacyjne	<u>Hala technologiczna:</u> – stanowisko barbotażu	11	0,9x0,5	0	293	6 000	brak

39.	E6.6	Urządzenie wentylacyjne	- 3 szt., – stacje do wygrzewania kadzi - 3 sztuki	11	0,9x0,5	0	293	6 000	brak
40.	E6.7	Urządzenie wentylacyjne		11	0,9x0,5	0	293	6 000	brak
41.	E6.8	Urządzenie wentylacyjne		11	0,9x0,5	0	293	6 000	brak

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

Tabela nr 3

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora	Określenie źródła	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna				
					z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]			
<b>Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>									
<b>Hala nr 1.1</b>									
1.	E1.1.1	Wentylator dachowy	Hala magazynowa	Pył ogółem	0,00044	0,00044			
				Pył zaw. PM2,5	0,00022	0,00022			
				Pył zaw. PM10	0,00044	0,00044			
<b>Hala nr 2</b>									
2.	E2.1	Centrala CWA1 hali	Hala obróbki detali – maszyny CNC - 7 szt., – linia montażowa, – wentylacja mechaniczna hali	Pył ogółem	0,0164	0,1216			
				Pył zaw. PM2,5	0,0053	0,0365			
				Pył zaw. PM10	0,0143	0,0911			
3.	E2.2	Wyrzutnia nr 1 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,0263				
				Pył zaw. PM2,5	0,0078				
				Pył zaw. PM10	0,0192				
4.	E2.3	Wyrzutnia nr 2 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,0263				
				Pył zaw. PM2,5	0,0078				
				Pył zaw. PM10	0,0192				
5.	E2.4	Wyrzutnia nr 3 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,0263				
				Pył zaw. PM2,5	0,0078				
				Pył zaw. PM10	0,0192				
6.	E2.5	Wyrzutnia nr 4 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,0263				
				Pył zaw. PM2,5	0,0078				
				Pył zaw. PM10	0,0192				
<b>Hala nr 3</b>									
7.	E3.1	Central CWA4 hali	Hala obróbki detali: – maszyny CNC - 20 szt., – linia montażowa	Pył ogółem	<b>0,0679</b>		<b>0,1354</b>		
				Pył zaw. PM2,5	<b>0,02173</b>		<b>0,04333</b>		
				Pył zaw. PM10	<b>0,055</b>	<b>0,1111</b>			
8.	E3.4	Centrala wywiewna		Pył ogółem	<b>0,0675</b>				



				Pył zaw. PM2,5	<b>0,0216</b>	
				Pył zaw. PM10	<b>0,0547</b>	
9.	E3.2	Wyrzutnia urządzeń odpylających 1	Śrutownia nr 1	Pył ogółem	0,055	0,055
				Pył zaw. PM2,5	0,055	0,055
				Pył zaw. PM10	0,055	0,055
10.	E3.3	Wyrzutnia urządzeń odpylających 2	Śrutownia nr 2	Pył ogółem	0,055	0,055
				Pył zaw. PM2,5	0,055	0,055
				Pył zaw. PM10	0,055	0,055
11.	E3.5	Wyrzutnia myjki detali	Myjka detali po obróbce	Węglowodory aromatyczne	0,00016	0,00016
				Węglowodory alifatyczne	0,00016	0,00016
<b>Hala nr 4</b>						
12.	E4.1	Centrala CWA3 hali		Pył ogółem	0,0164	0,0816
				Pył zaw. PM2,5	0,0053	0,03702
				Pył zaw. PM10	0,01424	0,07716
				Dwutlenek azotu	0,02965	0,18965
				Tlenek węgla	0,0495	0,3167
				Węglowodory aromatyczne	0,0047	0,0303
				Węglowodory alifatyczne	0,0046	0,0298
13.	E4.2	Wyrzutnia nr 1 systemu przewietrzania hali	<u>Hala technologiczna</u> – proces odlewniczy na maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę - 5 szt. – wentylacja mechaniczna hali	Pył ogółem	0,0163	
				Pył zaw. PM2,5	0,00793	
				Pył zaw. PM10	0,01573	
				Dwutlenek azotu	0,04	
				Tlenek węgla	0,0668	
				Węglowodory aromatyczne	0,0064	
				Węglowodory alifatyczne	0,0063	
14.	E4.3	Wyrzutnia nr 2 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,0163	
				Pył zaw. PM2,5	0,00793	
				Pył zaw. PM10	0,01573	
			Dwutlenek azotu	0,04		
			Tlenek węgla	0,0668		
			Węglowodory aromatyczne	0,0064		
			Węglowodory alifatyczne	0,0063		
15.	E4.4	Wyrzutnia nr 4 systemu przewietrzania hali	Pył ogółem	0,0163		
			Pył zaw. PM2,5	0,00793		
			Pył zaw. PM10	0,01573		
			Dwutlenek azotu	0,04		
			Tlenek węgla	0,0668		

				Węglowodory aromatyczne	0,0064	
				Węglowodory alifatyczne	0,0063	
16.	E.4.5	Wyrzutnia nr 5 systemu przewietrzania hali		Pył ogółem	0,0163	
				Pył zaw. PM2,5	0,00793	
				Pył zaw. PM10	0,01573	
				Dwutlenek azotu	0,04	
				Tlenek węgla	0,0668	
				Węglowodory aromatyczne	0,0064	
				Węglowodory alifatyczne	0,0063	
<b>Hala nr 5</b>						
17.	E5.1	Centrala dachowa 1		Pył ogółem	0,0099	0,0923
				Pył zaw. PM2,5	0,00599	0,04501
				Pył zaw. PM10	0,00698	0,06504
				Dwutlenek azotu	0,026223	0,13847
				Tlenek węgla	0,2497	1,0051
				Węglowodory aromatyczne	<b>0,0239</b>	<b>0,0961</b>
				Węglowodory alifatyczne	<b>0,0235</b>	<b>0,0945</b>
18.	E5.2	Centrala dachowa 2	<u>Hala technologiczna:</u> – proces odlewania na maszynach odlewniczych o wydajności 21,6 Mg/dobę – 3 szt. oraz maszynach odlewniczych o wydajności 11,3 Mg/dobę – 3 szt. – maszyny CNC – 2 szt. – moduł do szlifowania – 2 szt.	Pył ogółem	0,0099	
				Pył zaw. PM2,5	0,00599	
				Pył zaw. PM10	0,00698	
				Dwutlenek azotu	0,026223	
				Tlenek węgla	0,2497	
				Węglowodory aromatyczne	<b>0,0239</b>	
				Węglowodory alifatyczne	<b>0,0235</b>	
19.	E5.3	Centrala dachowa 3		Pył ogółem	0,0099	
				Pył zaw. PM2,5	0,00599	
				Pył zaw. PM10	0,00698	
				Dwutlenek azotu	0,026223	
				Tlenek węgla	0,2497	
				Węglowodory aromatyczne	<b>0,0239</b>	
			Węglowodory alifatyczne	<b>0,0235</b>		
20.	E5.4	Centrala wentylacyjna	Pył ogółem	0,0313		
			Pył zaw. PM2,5	0,01352		
			Pył zaw. PM10	0,02205		
			Dwutlenek azotu	0,0299		
			Tlenek węgla	0,128		
			Węglowodory aromatyczne	0,0122		

				Węglowodory alifatyczne	0,012	
				Pył ogółem	0,0313	
				Pył zaw. PM2,5	0,01352	
				Pył zaw. PM10	0,02205	
				Dwutlenek azotu	0,0299	
				Tlenek węgla	0,128	
				Węglowodory aromatyczne	0,0122	
				Węglowodory alifatyczne	0,012	
<b>Hala nr 5.1</b>						
22.	E5.1.1	Wylot wentylacji stanowiskowej instalacji FPI	Linia do badań penetracyjnych odlewów aluminiowych	Pył ogółem	0,00153	0,00461
				Pył zaw. PM2,5	0,0004	0,0004154
				Pył zaw. PM10	0,00097	0,0010008
				Aceton	<b>0,02913</b>	<b>0,03641</b>
				<b>Węglowodory alifatyczne</b>	<b>0,0061333</b>	<b>0,007666</b>
23.	E5.1.2	Urządzenie wentylacyjne nad instalacją FPI		Pył ogółem	0,00308	/
			Pył zaw. PM2,5	0,0000154		
			Pył zaw. PM10	0,0000308		
			Aceton	<b>0,0072833</b>		
			<b>Węglowodory alifatyczne</b>	<b>0,0015333</b>		
24.	E5.1.3	Centralna wentylacja	<u>Hala technologiczna:</u> – stacja przygotowania wody demi, – magazyn	Pył ogółem	0,00484	0,00528
				Pył zaw. PM2,5	0,00209	0,002294
				Pył zaw. PM10	0,00341	0,003614
25.	E5.1.4	Wentylator dachowy		Pył ogółem	0,00044	/
			Pył zaw. PM2,5	0,000204		
			Pył zaw. PM10	0,000204		
26.	E5.1.5	Wentylacja mechaniczna hali z nad podczyszczalni ścieków		Pył ogółem	0,00044	/
			Pył zaw. PM2,5	0,0001918		
			Pył zaw. PM10	0,00044		
			Węglowodory aromatyczne	<b>0,000523</b>		
			Węglowodory alifatyczne	<b>0,00053</b>		
27.	E5.1.6	Odciąg ze strefy filtra taśmowego	Kontenerowa podczyszczalnia ścieków	Pył ogółem	0,00044	0,00088
				Pył zaw. PM2,5	0,0002024	0,0003942
				Pył zaw. PM10	0,00044	0,00088
				Chlorowodór	0,0357	0,0357
				Amoniak	<b>0,014</b>	0,042
				Fenol	0,0234	0,0234
				Węglowodory aromatyczne	<b>0,000523</b>	0,00314

				Węglowodory alifatyczne	0,00053	0,00318	
28.	E5.1.17	Odciąg nad zbiornikiem koncentratu		Węglowodory aromatyczne	0,000523		
				Węglowodory alifatyczne	0,00053		
29.	E5.1.18	Odciąg nad separatorem koalescencyjnym		Węglowodory aromatyczne	0,000523		
				Węglowodory alifatyczne	0,00053		
30.	E5.1.19	Wyrzut powietrza wylotowego z wyparki		amoniak	0,014		
				Węglowodory aromatyczne	0,000523		
				Węglowodory alifatyczne	0,00053		
31.	E5.1.20	Wyrzut powietrza wylotowego z wyparki		amoniak	0,014		
				Węglowodory aromatyczne	0,000523		
				Węglowodory alifatyczne	0,00053		
32.	E5.1.21	Wyrzutnia	Instalacja Vacuum	Węglowodory aromatyczne	0,0002		0,0002
				Węglowodory alifatyczne	0,0002		0,0002
33.	E2.6	Wyrzutnia	Instalacja Vacuum	Węglowodory aromatyczne	0,0002	0,0002	
				Węglowodory alifatyczne	0,0002	0,0002	
<b>Hala nr 6</b>							
34.	E6.1	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 3,5 Mg/h nr 1	Pył ogółem	0,0251	0,0251	
				Pył zaw. PM2,5	0,0126	0,0126	
				Pył zaw. PM10	0,0251	0,0251	
				Dwutlenek siarki	0,0156	0,0156	
				Dwutlenek azotu	0,2459	0,2459	
				Tlenek węgla	0,0418	0,0418	
				Chlorowodór	0,0046	0,0046	
				Fluorowodór	0,0019	0,0019	
				Węglowodory aromatyczne	0,00365	0,00365	
				Węglowodory alifatyczne	0,00851	0,00851	
				Amoniak	0,0139	0,0139	
				Siarkowodór	0,0005	0,0005	
35.	E6.2	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 3,5 Mg/h nr 2	Pył ogółem	0,0251	0,0251	
				Pył zaw. PM2,5	0,0126	0,0126	
				Pył zaw. PM10	0,0251	0,0251	
				Dwutlenek siarki	0,0156	0,0156	
				Dwutlenek azotu	0,2459	0,2459	
				Tlenek węgla	0,0418	0,0418	
				Chlorowodór	0,0046	0,0046	
				Fluorowodór	0,0019	0,0019	
				Węglowodory aromatyczne	0,00365	0,00365	

				Węglowodory alifatyczne	<b>0,00851</b>	<b>0,00851</b>
				Amoniak	0,0139	0,0139
				Siarkowodór	0,0005	0,0005
36.	E6.3	Emitor pieca topialnego	Topienie w piecu szybowym o wydajności 2,0 Mg/h	Pył ogółem	0,0086	0,0086
				Pył zaw. PM2,5	0,0043	0,0043
				Pył zaw. PM10	0,0086	0,0086
				Dwutlenek siarki	0,0054	0,0054
				Dwutlenek azotu	0,0844	0,0844
				Tlenek węgla	0,0143	0,0143
				Chlorowodór	0,0016	0,0016
				Fluorowodór	0,0007	0,0007
				Węglowodory aromatyczne	<b>0,00365</b>	<b>0,00365</b>
				Węglowodory alifatyczne	<b>0,00851</b>	<b>0,00851</b>
				Amoniak	0,0048	0,0048
				Siarkowodór	0,0002	0,0002
				37.	E6.4	Emitor pieca topialnego
Pył zaw. PM2,5	0,0043	0,0043				
Pył zaw. PM10	0,0086	0,0086				
Dwutlenek siarki	0,0054	0,0054				
Dwutlenek azotu	0,0844	0,0844				
Tlenek węgla	0,0143	0,0143				
Chlorowodór	0,0016	0,0016				
Fluorowodór	0,0007	0,0007				
Węglowodory aromatyczne	<b>0,00365</b>	<b>0,00365</b>				
Węglowodory alifatyczne	<b>0,00851</b>	<b>0,00851</b>				
Amoniak	0,0048	0,0048				
Siarkowodór	0,0002	0,0002				
38.	E6.5	Urządzenie wentylacyjne nr 1	Hala technologiczna: – stanowisko barbotażu - 3 sztuki, – stacje do wygrzewania kadzi - 3 sztuki			
				Pył zaw. PM2,5	0,0079	0,0316
				Pył zaw. PM10	0,0158	0,0632
				Dwutlenek siarki	0,02	0,08
				Dwutlenek azotu	0,0266	0,1064
				Tlenek węgla	0,0445	0,178
				Chlorowodór	0,0071	0,0284
				Fluorowodór	0,0022	0,0088
				Węglowodory aromatyczne	<b>0,00365</b>	<b>0,0146</b>
				Węglowodory alifatyczne	<b>0,00851</b>	<b>0,03404</b>

39.	E6.6	Urządzenie wentylacyjne nr 2	Pył ogółem	0,0158
			Pył zaw. PM2,5	0,0079
			Pył zaw. PM10	0,0158
			Dwutlenek siarki	0,02
			Dwutlenek azotu	0,0266
			Tlenek węgla	0,0445
			Chlorowodór	0,0071
			Fluorowodór	0,0022
			Węglowodory aromatyczne	<b>0,00365</b>
			Węglowodory alifatyczne	<b>0,00851</b>
40.	E6.7	Urządzenie wentylacyjne nr 3	Pył ogółem	0,0158
			Pył zaw. PM2,5	0,0079
			Pył zaw. PM10	0,0158
			Dwutlenek siarki	0,02
			Dwutlenek azotu	0,0266
			Tlenek węgla	0,0445
			Chlorowodór	0,0071
			Fluorowodór	0,0022
			Węglowodory aromatyczne	<b>0,00365</b>
			Węglowodory alifatyczne	<b>0,00851</b>
41.	E6.8	Urządzenie wentylacyjne nr 4	Pył ogółem	0,0158
			Pył zaw. PM2,5	0,0079
			Pył zaw. PM10	0,0158
			Dwutlenek siarki	0,02
			Dwutlenek azotu	0,0266
			Tlenek węgla	0,0445
			Chlorowodór	0,0071
			Fluorowodór	0,0022
			Węglowodory aromatyczne	<b>0,00365</b>
			Węglowodory alifatyczne	<b>0,00851</b>
<b>EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego w Mg/rok</b>			Pył ogółem	<b>3,075</b>
			Pył zaw. PM2,5	<b>1,854</b>
			Pył zaw. PM10	<b>2,779</b>
			Dwutlenek siarki	0,848
			Dwutlenek azotu	<b>7,51</b>
			Tlenek węgla	<b>8,24</b>
			Amoniak	0,696
			Fenol	0,205

	Fluorowodór	0,098
	Chlorowodór	0,592
	Siarkowodór	0,01224
	Aceton	<b>0,2185</b>
	Węglowodory aromatyczne	<b>0,864</b>
	Węglowodory alifatyczne	<b>1,187</b>

## II.2. Emisja hałasu do środowiska

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

Tabela nr 4

Lp.	Nazwa i oznaczenie źródła hałasu	Kod źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
				Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła wchodzące w skład instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>					
<b>Źródła kubaturowe</b>					
1.	Hala H1	Z1.1	1	8	1
2.	Hala H1.1	Z1.15	1	8	1
3.	Hala H2	Z2.1	1	8	1
4.	Hala H3	Z3.1	1	8	1
5.	Hala H4	Z4.1	1	8	1
6.	Hala H5	Z5.1	1	8	1
7.	Hala H5.1	Z5.19	1	8	1
8.	Hala H6	Z6.1	1	8	1
<b>Źródła punktowe</b>					
9.	Czerpnia powietrza (wentylatory systemu przewietrzania hali) $L_{WA}=88$ dBA	Z1.2 - Z1.5.	4	8	1
10.	Wyrzut powietrza (wentylatory systemu przewietrzania hali) $L_{WA}=79$ dBA	Z1.6 - Z1.9.	4	8	1
11.	Wentylator powietrza dla stacji trafo $L_{WA}=70$ dBA	Z1.10	1	8	1
12.	Jednostka klimatyzacyjna dla stacji trafo $L_{WA} = 65$ dBA	Z1.11	2	8	1
13.	Chłodnica do agregatu chłodzącego dla serwerowni (3 sztuki – jedno źródło) $L_{WA} = 65$ dBA	Z1.12	1	8	1
14.	Agregat chłodzący dla klimatyzacji szatni $L_{WA} = 65$ dBA	Z1.13	1	8	1
15.	Agregat chłodniczy dla klimatyzacji jadalni $L_{WA} = 65$ dBA	Z1.14	1	8	1
16.	Ścienne czerpnia powietrza do kompresorów $L_{WA} = 79$ dBA	Z1.16 - Z1.18	3	8	1
17.	Wyrzut powietrza z kompresorów $L_{WA} = 69$ dBA	Z1.19 - Z1.21	3	8	1
18.	Wyrzut powietrza z osuszacza powietrza $L_{WA} = 76$ dBA	Z1.22	1	8	1
19.	Agregaty grzewczo-nawiewne $L_{WA} = 73$ dBA	Z1.23 - Z1.24	2	8	1

20.	Wentylator dachowy $L_{WA} = 83$ dBA	Z1.25	1	8	1
21.	Centrala nawiewno-wywiewna CWA2 z wyrzutnią $L_{WA} = 81$ dBA	Z1.26	1	8	1
22.	Chłodnica do centrali nawiewno-wywiewnej CWA2 $L_{WA} = 91$ dBA	Z1.27	1	8	1
23.	Zespół pomp obiegowych wody $L_{WA} = 95$ dBA	Z1.28	1	8	1
24.	Zespół chłodni wentylatorowych suchych $L_{WA} = 92$ dBA	Z1.29	1	8	1
25.	Chiller chłodzenia wody $L_{WA} = 94$ dBA	Z1.30	1	8	1
26.	Wyrzut powietrza (wentylatory systemu przewietrzania hali) – ściana W $L_{WA} = 79$ dBA	Z2.2 - Z2.5.	4	8	1
27.	Czerpnia powietrza w ścianie W (grawitacyjne) $L_{WA} = 91$ dBA	Z2.6 - Z2.9.	4	8	1
28.	Centrala wentylacyjna pomieszczenia metrologii S6 $L_{WA} = 65$ dBA	Z2.10	1	8	1
29.	Jednostki klimatyzacyjne dla pomieszczenia metrologii S6 $L_{WA} = 64$ dBA	Z2.11 - Z2.12	2	8	1
30.	Centrala nawiewno-wywiewna CWA1 z wyrzutnią $L_{WA} = 81$ dBA	Z2.13	1	8	1
31.	Chłodnica do centrali nawiewno-wywiewnej CWA1 $L_{WA} = 91$ dBA	Z2.14	1	8	1
32.	Centrala nawiewno-wywiewna klimatyzacyjna CWA4 z wyrzutnią $L_{WA} = 81$ dBA	Z3.2 - 3.3.	2	8	1
33.	Centrala wywiewna $L_{WA} = 83$ dBA	Z3.4	1	8	1
34.	Wyrzutnia odciągu ze śrutownicy z urządzeń filtrujących (zespół filtrów workowych z wyrzutnią) $L_{WA} = 93$ dBA	Z3.5 - Z3.6	2	8	1
35.	Wentylator przewietrzania komory transformatorowej (2 sztuki – jedno źródło) $L_{WA} = 87$ dBA	Z4.2	1	8	1
36.	Czerpnia powietrza (wentylatory systemu przewietrzania hali) $L_{WA} = 88$ dBA	Z4.3 - Z4.6	4	8	1
37.	Wyrzut powietrza (wentylatory systemu przewietrzania hali) – nad dachem $L_{WA} = 79$ dBA	Z4.7 - Z4.10.	4	8	1
38.	Centrala nawiewno-wywiewna CWA3 z wyrzutnią $L_{WA} = 81$ dBA	Z4.11	1	8	1
39.	Chłodnica do centrali nawiewno-wywiewnej CWA3 $L_{WA} = 94$ dBA	Z4.12	1	8	1
40.	Klimatyzacja pomieszczenia XRAY $L_{WA} = 65$ dBA	Z4.13	1	8	1
41.	<b>Chłodnia wody przy hali H4 <math>L_{WA} = 97</math> dBA</b>	<b>Z4.14</b>	<b>1</b>	<b>8</b>	<b>1</b>
42.	Centrale nawiewno-wywiewne (dach hali) z wyrzutniami $L_{WA} = 76$ dBA	Z5.2 - Z5.4	3	8	1
43.	Czerpnie powietrza w ścianach E (grawitacyjne) $L_{WA} = 91$ dBA	Z5.5 - Z5.8	4	8	1
44.	Czerpnie powietrza w ścianach W (grawitacyjne) $L_{WA} = 81$ dBA	Z5.9 - Z5.12	4	8	1



45.	Wentylatory dachowe części socjalnej $L_{WA} = 83$ dBA	Z5.13 - Z5.15.	3	8	1
46.	Nawiew do części socjalnej w ścianie W $L_{WA} = 79$ dBA	Z5.16.	1	8	1
47.	Wyrzutnia oddymiania klatki schodowej $L_{WA} = 81$ dBA	Z5.17	1	8	1
48.	Wyrzutnia oddymiania części socjalnej $L_{WA} = 81$ dBA	Z5.18	1	8	1
49.	Wyrzuty powietrza z kompresorów (dach) $L_{WA} = 89$ dBA	Z5.20 - Z5.21	2	8	1
50.	Wyrzuty powietrza z kompresorów (dach) $L_{WA} = 78$ dBA	Z5.22 - Z5.24	3	8	1
51.	Czerpnia w ścianie E $L_{WA} = 84$ dBA	Z5.25	1	8	1
52.	Wylot wentylacji stanowiskowej dla Instalacji FPI $L_{WA} = 80$ dBA	Z5.26	1	8	1
53.	Urządzenie wentylacyjne nad instalacją FPI $L_{WA} = 80$ dBA	Z5.27	1	8	1
54.	Wylot wentylacji z magazynu $L_{WA} = 80$ dBA	Z5.28	1	8	1
55.	Wentylatory dachowe na podczyszczalni ścieków $L_{WA} = 85$ dBA	Z5.29 - Z5.30	2	8	1
56.	Wylot powietrza z instalacji odciągowej filtra taśmowego $L_{WA} = 80$ dBA	Z5.31	1	8	1
57.	Czerpnia powietrza w ścianie N $L_{WA} = 87$ dBA	Z5.32	1	8	1
58.	Chłodnie wentylatorowe suche (3 celki) $L_{WA} = 91$ dBA	Z5.33 - Z5.35	3	8	1
59.	Centrala wentylacyjna z wyrzutem $L_{WA} = 75$ dBA	Z5.36	1	8	1
60.	Centrala wentylacyjna z wyrzutem $L_{WA} = 75$ dBA	Z5.37	1	8	1
61.	Chłodnica wentylacji hali $L_{WA} = 97$ dBA	Z5.38	1	8	1
62.	Chłodnica wentylacji hali $L_{WA} = 97$ dBA	Z5.39	1	8	1
63.	<b>Odciąg nad zbiornikiem koncentratu <math>L_{WA} = 90</math> dBA</b>	<b>Z5.40</b>	<b>1</b>	<b>8</b>	<b>1</b>
64.	<b>Odciąg nad separatorem koalescencyjnym <math>L_{WA} = 90</math> dBA</b>	<b>Z5.41</b>	<b>1</b>	<b>8</b>	<b>1</b>
65.	<b>Wyrzut powietrza wylotowego z wyparki <math>L_{WA} = 90</math> dBA</b>	<b>Z5.42 - Z5.43</b>	<b>2</b>	<b>8</b>	<b>1</b>
66.	<b>Wyrzut instalacji Vacuum <math>L_{WA} = 90</math> dBA</b>	<b>Z5.44</b>	<b>1</b>	<b>8</b>	<b>1</b>
67.	Centrale wentylacyjne nawiewno-wywiewne (dach hali) $L_{WA} = 90$ dBA	Z6.2 - Z6.5	4	8	1
68.	Kominy pieców topialnych $L_{WA} = 97$ dBA	Z6.6 - Z6.9	4	8	1
69.	Jednostki klimatyzacyjne na hali $L_{WA} = 65$ dBA	Z6.10	2	8	1
70.	Wentylatory ścienne systemu przewietrzania awaryjnego hali $L_{WA} = 90$ dBA	Z6.11 - Z6.12	2	8	1
<b>Źródła pozostałe - nie wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>					
71.	Wylot komina kotła grzewczego 80 kW $L_{WA} = 80$ dBA	Z7.1	1	8	1
72.	Wylot komina kotła grzewczego 180 kW $L_{WA} = 80$ dBA	Z7.2.	1	8	1
73.	Jednostki klimatyzacyjne stacji transformatorowej $L_{WA} = 65$ dBA	Z8.1 - Z8.6.	6	8	1

74.	Klimatyzacja kontenera laboratorium $L_{WA} = 63$ dBA	Z9	1	8	1
75.	Klimatyzacja kontenera pierwszej pomocy $L_{WA} = 61$ dBA	Z10	1	8	1
76.	Klimatyzacja kontenera chemii $L_{WA} = 65$ dBA	Z11	1	8	1
77.	Wentylacja kontenera chemii $L_{WA} = 68$ dBA	Z13.1 - Z13.2	2	8	1
78.	Przejazdy samochodów ciężarowych $L_{WA} = 85$ dBA (6 przejazdów w porze dnia, 1 przejazd w porze nocy)	-	-	18 minut	3 minuty

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

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

Tabela nr 5

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (t.j. 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.	MNU - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług nieuciążliwych przy ul. Owocowej w Kędzierzynie-Koźlu <sup>1)</sup>	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

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

## II.3. Emisja odpadów

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

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	25,0	Odpad gromadzony w pojemnikach typu big-bag i/lub kontenerach pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	25,0	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hal nr H1, H2, H3, H4, H5 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	50,0	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hal H1, H2, H3, H4, H5 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie

4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hali H5 i/lub pod wiatą magazynową na odpady. Pojemnik oznaczony napisem „olej odpadowy”.	odzysk
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0		
6.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0		
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,5	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hali H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady. Duże opakowania luzem w stosach.	odzysk/ unieszkodliwianie
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,8	Odpad gromadzony w pojemnikach na terenie hali H1, H5.1, i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10,5	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hal H1, H2, H3, H4, H5, H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Odpad gromadzony w pojemnikach odpornych na działanie odpadu i/lub w opakowaniach fabrycznych pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
12.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	20,0	Odpad gromadzony w pojemnikach odpornych na działanie odpadu w hali H6 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
13.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	20,0	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu na terenie hal H1, H2, H3, H4, H5, H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
14.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	5,0		
15.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	60,0	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu w hali H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie

16.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	1260		
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	1000	Odpad gromadzony w pojemnikach na terenie hali H6 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	300		
3.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	25,0	Odpad gromadzony w pojemnikach typu big bag i/lub kontenerach w pomieszczeniu filtrów i/lub pod wiatą magazynowania odpadów.	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	250	Odpad gromadzony w kontenerach w halach H1, H2, H4, H5 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	450		odzysk
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	50,0		
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	5,0	Odpad gromadzony w pojemnikach na terenie hal H1, H3 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<b>60,0</b>	Odpad gromadzony w pojemnikach i/lub workach na terenie hal H1, H1.1, H2, H3, H4, H5, H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<b>10,0</b>		
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0	Odpad gromadzony luzem w stosach pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
11.	15 01 04	Opakowania z metali	2,0	Odpad gromadzony w pojemnikach, większe pojemniki luzem w stosach pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0	Odpad gromadzony w pojemnikach i/lub workach pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,5	Odpad gromadzony w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu w części biurowej i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie
14.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,5		
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	20,0	Odpad gromadzony w pojemnikach w hali H6 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwianie

16.	17 04 05	Żelazo i stal	500	Odpad gromadzony w kontenerach pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk
17.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1260	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach w budynku H5.1 i/lub pod wiatą magazynową na odpady.	odzysk/ unieszkodliwienie

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

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów - źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku oczyszczania w filtrach tkaninowych powietrza z procesów technologicznych, np. śrutowania. <b>Skład chemiczny:</b> związki glinu, krzemu, magnezu, wapnia, cynku, żelazo, chrom, nikiel, mangan, węgiel. <b>Właściwości:</b> HP5 - szkodliwe.
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku procesu spryskiwania formy. Jest to emulsja wymieszana z drobinami metalu i zanieczyszczeń. <b>Skład chemiczny:</b> oleje, substancje mineralne i polimery, niejonowe środki powierzchniowoczynne. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Odpad powstaje w procesie obróbki mechanicznej (szlifowania i śrutowania) odlewów. <b>Skład chemiczny:</b> zaolejone metale żelazne i nieżelazne, substancje mineralne i polimery. <b>Właściwości:</b> HP14 - ekotoksyczne.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w wyniku wymiany olejów hydraulicznych w maszynach i urządzeniach. <b>Skład chemiczny:</b> mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, zawierają w swoim składzie wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki metali, siarki, fosforu, arsenu, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu oleju. <b>Właściwości:</b> HP4 - drażniące, HP13 - uczulające, HP14 – ekotoksyczne.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w wyniku wymiany olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych w maszynach i urządzeniach. <b>Skład chemiczny:</b> węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu, ołowiu, oraz zanieczyszczenia organiczne takie jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy. <b>Właściwości:</b> HP4 - drażniące, HP13 - uczulające, HP14 – ekotoksyczne.

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

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

5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad powstaje w procesie obróbki CNC detali. <b>Skład chemiczny:</b> wióry, skrawki, kawałki metali nieżelaznych z obróbki mechanicznej, głównie miedź, aluminium i ich mieszaniny. Zawierają żelazo, węgiel, nikiel, chrom, wolfram. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad powstaje w procesie obróbki mechanicznej detali (szlifowanie). <b>Skład chemiczny:</b> ciało stałe w postaci pyłu aluminiowego. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad powstaje w wyniku zużywania elementów ściernych (tarcze, papier ścierny). <b>Skład chemiczny:</b> w składzie głównie tarcze szlifierskie i papier ścierny pochodzące ze szlifowania i obróbki ręcznej oraz zużyte ścierniwo, stal, aluminium, tworzywo sztuczne. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad powstaje w wyniku rozpakowania surowców i produktów z opakowań papierowych. <b>Skład chemiczny:</b> celuloza/włókna cząstek wielocukru, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest palny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad powstaje w wyniku rozpakowania surowców i produktów z opakowań z tworzyw sztucznych. <b>Skład chemiczny:</b> polimery syntetyczne, głównie polietylen, polipropylen, poliester. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest palny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad powstaje w wyniku rozpakowania surowców i produktów z palet. <b>Skład chemiczny:</b> ciało stałe w postaci kawałków lub całych przedmiotów, składających się z celulozy, dodatkowo z hemicelulozy i ligniny. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest palny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad powstaje w wyniku rozpakowania surowców i produktów z opakowań metalowych. <b>Skład chemiczny:</b> żelazo, aluminium, nikiel, chrom, kobalt. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad powstaje w wyniku wymiany filtrów powietrza wlotowego w centralach wentylacyjnych. <b>Skład chemiczny:</b> papier, celuloza, poliester i inne polimery, bawełna. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest palny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad powstaje podczas naprawy maszyn i urządzeń <b>Skład chemiczny:</b> ciała stałe, których konstrukcje stanowi tworzywo sztuczne, ceramika, szkło oraz metale takie jak: miedź, aluminium, stal. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.



14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad powstaje podczas naprawy maszyn i urządzeń. <b>Skład chemiczny:</b> metale i tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne, celuloza, kauczuk, krzemionka. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
15.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad powstaje w wyniku wymiany okładziny piecowej, izolacji, lejów, innych elementów ogniotrwałych pieców. <b>Skład chemiczny:</b> włókno szklane, krzemionka krystaliczna, glinian wapnia, Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , gliny, kwarc. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstaje podczas naprawy maszyn i urządzeń. <b>Skład chemiczny:</b> ciała stałe składające się w znacznej mierze ze stopu żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
17.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad powstaje w wyniku podczyszczania ścieków przemysłowych z instalacji. <b>Skład chemiczny:</b> woda, zawiesina, fosfor, azot, fluorki, fenole, węglowodory ropopochodne, cynk, ołów, nikiel, rtęć. <b>Właściwości:</b> odpad ma postać stałą, jest niepalny, nietoksyczny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.

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

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

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

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

Odległości od sąsiadujących budynków są zapewnione.

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

Woda do zewnętrznego gaszenia pożaru zapewniona jest z dziewięciu hydrantów zewnętrznych. Ponadto na terenie zakładu znajduje się przeciwpożarowy zbiornik wodny o pojemności 615 m<sup>3</sup>.

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

Zakład posiada opracowaną Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego oraz Ocenę Zagrożenia Wybuchem.”

**5. W punkcie VI.1. pn. „Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego”, podpunkt c) otrzymuje nowe brzmienie:**

„c) stosowanie urządzeń redukujących emisję, tj.: systemu odsysająco-filtracyjną Ultravent, w który wyposażone są maszyny odlewnicze zlokalizowane w hali produkcyjnej nr 4 i nr 5”.

**6. W punkcie X.2. pn. „Monitoring emisji do powietrza”, podpunkt a) pn. „Usytuowanie stanowisk pomiarowych” otrzymuje nowe brzmienie:**

„a) Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Określa się stanowiska pomiarowe do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza, na emitorach: E3.2, E3.3, E5.1, E5.2, E5.1.1, E6.1, E6.2, E6.4, **E5.1.17, E5.1.18, E5.1.19, E5.1.20 i E5.1.21** na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku – spełniające wymagania Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

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

Lokalizacja punktu pomiarowego powinna spełniać wszystkie wymogi BHP.”

**II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

Magna Casting Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu, pismem z dnia 16 marca 2023 r. bez numeru (data wpływu do UMWO – 16 marca 2023 r.), zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 21 lutego 2022 r. (ze sprostowaniem w postanowieniu Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 14 marca 2022 r.), dla instalacji do topienia metali nieżelaznych (aluminium i jego stopów) wraz z instalacją do odlewania, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15. Do wniosku nie dołączono wymaganych załączników. Wniosek ten został uzupełniony przez Panią Katarzynę Marczuk-Pieńkowską - pełnomocnika Magna Casting Poland Sp. z o.o., przy piśmie z 11 kwietnia 2023 r. bez numeru (data wpływu do UMWO – 17 kwietnia 2023 r.), do którego dołączono:

- pełnomocnictwo z 1 października 2021 r., udzielone radcy prawnemu pani Ewie Rutkowskiej-Subocz, adwokatowi panu Karolowi Szymańczykowi oraz adwokatowi pani Katarzynie Marczuk-Pieńkowskiej, współpracującym z kancelarią prawniczą Dentons Europe Dąbrowski i Wspólnicy Sp. K.,

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewania aluminium w zakładzie Magna Casting Poland Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu (2023 rok)”, wykonaną w marcu 2023 r. przez „Energopomiar” Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach – 1 egz.,
- aktualny odpis z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000923334, potwierdzający, że Wnioskodawca uprawniony jest do występowania w obrocie prawnym, sporządzony na dzień 5 kwietnia 2023 r. wraz z pełnym odpisem z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000923334, sporządzonym na dzień 11 kwietnia 2023 r.,
- zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od trzech pełnomocnictw,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od wydania decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany przedmiotowego 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 z późn. zm.) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego przesłał Ministrowi Klimatu i Środowiska, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2023.NG z 29 marca 2023 r., zapis wniosku w wersji elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP).

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 103/2023), w dniu 23 marca 2023 r.

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

Ponieważ wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2023.NG z 13 kwietnia 2023 r. wezwał Wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Wniosek został uzupełniony przy piśmie z 28 kwietnia 2023 r. (data wpływu do UMWO – 2 maja 2023 r.).

Pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2023.NG z 5 maja 2023 r. organ zawiadomił Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie informując o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Kolejno po merytorycznej analizie przedłożonego wniosku organ stwierdził, że wniosek ten wymaga złożenia dalszych wyjaśnień, dlatego też pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2023.NG z 2 czerwca 2023 r., z 11 sierpnia 2023 r., z 16 października 2023 r.,

z 28 grudnia 2023 r., z 28 lutego 2024 r. wezwał Wnioskodawcę do jego uzupełnienia. W odpowiedzi na wezwania, pismami z 5 lipca 2023 r. (data wpływu do UMWO – 11 lipca 2023 r.), z 27 września 2023 r. (data wpływu do UMWO – 29 września 2023 r., z 22 listopada 2023 r. (data wpływu do UMWO – 24 listopada 2023 r.), z 30 stycznia 2024 r. (data wpływu do UMWO – 2 lutego 2024 r.), z 19 marca 2024 r. (data wpływu do UMWO – 21 marca 2024 r.), Wnioskodawca uzupełnił wniosek o wymagane dane. Dodatkowo pismem z 28 marca 2024 r. (data wpływu do UMWO – 2 kwietnia 2024 r.) Spółka wycofała się z wnioskowanych zmian w części dotyczącej sposobu odprowadzania ścieków i ich ilości.

W toku prowadzonego postępowania, na podstawie art. 36 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ informował również Wnioskodawcę, iż przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w ustawowym terminie, podając przyczyny zwłoki, a także ostatecznie określił przewidywany termin załatwienia sprawy do 30 kwietnia 2024 r.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając Stronie czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2023.NG z 9 kwietnia 2024 r. zawiadomił ją o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym okresie Spółka przy piśmie z 17 kwietnia 2024 r. (data wpływu do UMWO - 19 kwietnia 2024 r.) wycofała się z wnioskowanych zmian w części dotyczącej montażu dodatkowych dwóch urządzeń X-Ray w hali H5. Organ uwzględnił w niniejszej decyzji informację przekazaną ww. piśmie i nie dokonał zmiany zapisów w punkcie I.2.1 h) pozwolenia zintegrowanego, pozostawiając w hali H5 urządzenia X-Ray nadal w ilości 2 szt.

Analiza wniosku wykazała, że Spółka uzyskała wymagane przepisami art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.), decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia, wydane przez Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle, tj.:

- decyzję nr OSR-OS.6220.30.2022.KK z 13 lipca 2023 r. dla przedsięwzięcia pn. „Montaż urządzeń w halach H1, H3, H4, H5.1 oraz H6 na terenie zakładu Magna Casting Poland Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu”,
- decyzję nr OSR-OS.6220.31.2022.KK z 24 lipca 2023 r. dla przedsięwzięcia pn. „Montaż dodatkowych emitorów na oczyszczalni ścieków przemysłowych oraz zmiana sposobu odprowadzania ścieków z regeneracji zmiękczaczy wody na terenie zakładu Magna Casting Poland Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu”,
- decyzję nr OSR-OS.6220.32.2022.KK z 3 lipca 2023 r. dla przedsięwzięcia pn. „Montaż urządzeń na hali H5 na terenie Zakładu Magna Casting Poland Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu”,

których warunki uwzględniła w przedmiotowym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Ostatecznie przedłożony wniosek wraz z uzupełnieniami obejmuje zmiany w zakresie:

- a) demontażu cel odlewniczych (5 szt.) w hali H1, w rezultacie zmniejszenia zdolności produkcyjnej dla instalacji do odlewania,
- b) montażu nowych urządzeń:
  - w hali H1 – piec elektryczny do wygrzewania detali o mocy 100 kW,
  - w hali H3 – cztery dodatkowe maszyny do obróbki CNC, urządzenie laboratoryjne do badania zrywania próbek detali, zautomatyzowane stanowisko do wycinania próbek detali, dwa stanowiska do obróbki ręcznej,

- przy hali H4 – jedna chłodnia wody wraz z kontenerem technicznym, służąca do chłodzenia wody w obiegu eksploatowanych maszyn,
- w hali H6 – piec elektryczny do wygrzewania detali o mocy 740 kW.
- c) powstania w hali 5.1, nad oczyszczalnią ścieków 4 nowych emitorów, tj. dwóch odciągów: jeden nad zbiornikiem koncentratu (emitor E5.1.17), drugi nad separatorem koalescencyjnym (emitor E5.1.18) oraz dwóch wyrzutni powietrza wylotowego z wyparki (emitory E5.1.19 i E5.1.20), w celu poprawy wentylacji pomieszczenia,
- d) powstania w hali nr 5.1. jednego emitora - E5.1.21, w postaci wyrzutni instalacji Vacuum,
- e) zmiany parametrów dla emitorów E3.5 i E2.6,
- f) zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów o kodach 15 01 01 oraz 15 01 02,
- g) rezygnacji ze stosowania preparatu PFINDER 890 oraz zwiększenia zużycia preparatów PFINDER 800 i PFINDER 871 (w tym aktualizacja kart charakterystyki substancji), wykorzystywanych w procesie badań prób penetracyjnych odlewów aluminiowych oraz zawierających w składzie lotne związki organiczne (LZO),
- h) skorygowania omyłki pisarskiej, dotyczącej błędnego określenia w pozwoleniu zintegrowanym wartości emisji węglowodorów aromatycznych i węglowodorów alifatycznych dla emitorów E5.1-E5.3 oraz E6.1-E6.8,
- i) zwiększenia czasu pracy śrutownic do 8 000 godz./rok (tj. emitory E3.2 i E3.3 w hali nr 3).

Z informacji przekazanych we wniosku wynika, że montaż nowych urządzeń oraz zwiększenie czasu pracy śrutownic w hali H3, nie spowoduje zwiększenia zdolności produkcyjnej instalacji do topienia i odlewania metali nieżelaznych (aluminium i jego stopów).

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że planowana zmiana w funkcjonowaniu instalacji nie stanowi istotnej zmiany w rozumieniu przepisów art. 3 ust. 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, gdyż zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie będą związane ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Stronę danych uzupełniających wnioszek organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 21 lutego 2022 r. (ze sprostowaniem w postanowieniu Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2020.JSz z 14 marca 2022 r.).

W związku z demontażem 5 sztuk cel odlewniczych w hali H1, organ w sentencji pozwolenia zintegrowanego zmienił zdolność produkcyjną dla instalacji odlewania ze 191,2 Mg na 155,2 Mg, a także wykreślił z punktów I.2.1. pn. „Podstawowe obiekty wchodzące w skład instalacji do topienia i odlewania aluminium i jego stopów”, I.2.3. pn. „Opis procesu technologicznego”, II.1. pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” i VI.1c pn. „Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego”, zapisy dotyczące zlikwidowanych cel odlewniczych w hali H1.

W punkcie I.2.1 pozwolenia zintegrowanego, organ treść pozwolenia uzupełnił o zapisy planowanych do montażu nowych urządzeń. Zgodnie z wnioskiem Strony, w punkcie I.2.1 pozostawiono zapisy dotyczące hali H1 oraz urządzeń znajdujących się w niej, tj. urządzeń myjących do głowic spryskiwaczy, myjki form, a także nowego pieca elektrycznego do wygrzewania detali, gdyż na podstawie informacji przekazanych przez prowadzącego instalację, hala H1 wraz z ww. urządzeniami nadal stanowi część instalacji do odlewania metali nieżelaznych (instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia

zintegrowanego). Na podstawie informacji przekazanych przez prowadzącego instalację, zainstalowane piece elektryczne do wygrzewania detali w halach H1 i H6 oraz urządzenia i stanowiska w hali nr 3 (tj. urządzenie laboratoryjne do badania zrywania próbek detali, zautomatyzowane stanowisko do wycinania próbek detali, dwa stanowiska do obróbki ręcznej), nie stanowią źródła emisji substancji do powietrza.

W części dotyczącej wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z wnioskiem organ zaktualizował odpowiednio zapisy w tabelach nr 2 i 3 punktu II.1, tj.:

- wykreślił zapisy dotyczące hali nr 1 i emitorów E.1.1-E.1.5, z uwagi na brak źródła emisji substancji do powietrza, w związku z demontażem cel odlewniczych (5 szt.) w hali H1,
- dla emitorów E3.1 i E3.4 w hali nr 3, w zakresie dodania czterech nowych maszyn CNC i zmiany wielkości dopuszczalnej emisji pyłu do powietrza,
- dla emitorów E3.2 i E3.3 w hali nr 3, w zakresie zwiększenia czasu pracy śrutownic do 8000 godz./rok i zmiany w emisji rocznej pyłu z instalacji,
- dla emitorów E3.5 i E2.6 w zakresie charakterystyki źródła,
- dodał 4 nowe emitory: E5.1.17, E5.1.18, E5.1.19 i E5.1.20 w hali nr 5.1 (kontenerowa podczyszczalnia ścieków) i wprowadził zmiany dla emitorów E5.1.5 i E5.1.6 w zakresie dopuszczalnej emisji amoniaku, węglowodorów aromatycznych i alifatycznych z emitora (emisja ze źródła pozostała bez zmian - montaż nowych emitorów w celu poprawy wentylacji pomieszczenia),
- dodał emitor E5.1.21 (wyrzutnia instalacji Vacuum) w hali nr 5.1. i określił dopuszczalną emisję węglowodorów aromatycznych i alifatycznych do powietrza,
- dla emitorów E5.1-E5.3 w hali nr 5 oraz emitorów E6.1-E6.8 w hali nr 6, wprowadził zmiany w zakresie dopuszczalnej wielkości emisji węglowodorów aromatycznych i węglowodorów alifatycznych, w związku ze skorygowaniem omyłki pisarskiej, dotyczącej błędnego przypisania w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalnej wielkości emisji dla tych substancji,
- dla emitorów E5.1.1 i E5.1.2 w hali nr 5.1 zaktualizował zapisy w zakresie dopuszczalnej wielkości emisji substancji do powietrza, w związku z wprowadzonymi zmianami w stosowaniu preparatów wykorzystywanych w procesie badań prób penetracyjnych (instalacja FPI) oraz aktualizacją kart charakterystyki substancji dla stosowanych preparatów.

Wielkość emisji dopuszczalnej została ustalona zgodnie z wnioskiem Strony. W wyniku wprowadzonych ww. zmian emisja roczna z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla dwutlenku azotu, tlenku węgla, acetonu, węglowodorów aromatycznych i alifatycznych uległa zmniejszeniu, natomiast dla pyłu ogółem (w tym także pyłu zaw. PM10 i PM2,5) wzrosła z 2,855 Mg/rok na 3,075 Mg/rok.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączone zostały wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu w zakresie emisji pyłu zawieszono PM10 i PM2,5, opadu pyłu, dwutlenku siarki, tlenku azotu oznaczonego jako NO<sub>2</sub>, tlenku węgla, amoniaku, fenolu, fluorowodoru, chlorowodoru, siarkowodoru, acetonu, węglowodorów aromatycznych i alifatycznych. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane na terenie zakładu. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 845), 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).

Wyniki jakości powietrza dla województwa opolskiego zawarte w opracowaniu „Roczna ocena jakości powietrza w województwie opolskim. Raport wojewódzki za rok 2022”, wykonanego przez Regionalny Wydział Monitoringu Środowiska w Opolu Departamentu Monitoringu Środowiska Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska zgodnie z art. 89 ustawy *Prawo ochrony środowiska* nie wskazały, by na terenie miasta Kędzierzyn-Koźle występowały obszary przekroczeń poziomów dopuszczalnych dla pyłu PM10 i PM2,5. Wnioskodawca, do wniosku przedłożył pismo Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska nr DMS-OP.731.1.156.2023 z 26 czerwca 2023 r., informujące, że przy ul. Szkolnej 15 w Kędzierzynie-Koźlu, na terenie działek nr 602/348, 602/55, 602/56, (na których zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja) nie wystąpiły przekroczenia dla stężeń średniorocznych pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5. Mając na uwadze powyższe oraz w związku z tym, że wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego nie wiąże się ze zmianą instalacji w sposób istotny – nie zachodzą w niniejszym przypadku przesłanki określone w art. 225 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W wydzielonej części hali nr 5.1. zlokalizowana jest instalacja do prób penetracyjnych (FPI), a emisja do powietrza odbywa się za pośrednictwem emitorów: E5.1.1 oraz E5.1.2. W procesie badań penetracyjnych stosowane są preparaty, które w swoim składzie zawierają lotne związki organiczne. Po przeanalizowaniu wprowadzonych zmian w stosowaniu poszczególnych preparatów i zaktualizowanych kart charakterystyk substancji wykorzystywanych na terenie zakładu, zestawiono substancje zawierające lotne związki organiczne, jak również obliczono roczne zużycie LZO w zakładzie, które aktualnie wynosi 833 kg.

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

Mając na uwadze zużycie LZO w zakładzie, które wynosi 833 kg/rok, a więc poniżej wartości granicznej wynoszącej 5 Mg/rok, dla przedmiotowej instalacji do prób penetracyjnych (FPI) standardy emisyjne o których mowa ww. rozporządzeniu w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, nie mają zastosowania.

Po rozpatrzeniu wniosku, organ uznał za zasadne dokonanie zmian również w części dotyczącej emisji hałasu. Wnioskowane zmiany spowodują powstanie nowych punktowych źródeł hałasu, tj. chłodni wody przy hali H4, odciągów i wyrzutów powietrza z hali 5.1.

Prowadzący instalację w złożonym wniosku dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu z podziałem na źródła punktowe, źródła kubaturowe i liniowe, w tym źródła wchodzące w skład instalacji wymagających uzyskania pozwolenia oraz instalacji pozostałych. Wniosek zawierał zestawienie czasów pracy projektowanych oraz istniejących źródeł hałasu oraz ich moce akustyczne. Wnioskujący wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku pochodzącego od wszystkich istotnych źródeł hałasu, tj. uwzględnił zarówno eksploatację instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego jak i instalacji pozostałych. Z przeprowadzonych obliczeń propagacji hałasu w środowisku

pochodzącego od urządzeń i instalacji eksploatowanych na terenie zakładu, po dokonaniu wnioskowanych zmian wynikało, że nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższej położonych terenach chronionych.

W związku z tym, Marszałek Województwa Opolskiego dokonał aktualizacji zapisów w tabeli nr 4 niniejszej decyzji, w zakresie zestawienia źródeł hałasu wraz z ich czasami pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00), z uwzględnieniem wariantów ich pracy. Nie uległy zmianie zapisy w punkcie II.2.2. pozwolenia, w tabeli nr 5 dotyczące ustalenia najbliższej położonych terenów chronionych, na które mogą oddziaływać instalacje objęte pozwoleniem.

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

W zakresie gospodarki odpadami, w związku z wprowadzonymi zmianami w instalacji, zwiększeniu uległa ilość wytwarzanego odpadu o kodzie 15 01 01 (opakowania z papieru i tektury) z 6,0 Mg/rok na 60 Mg/rok oraz odpadu o kodzie 15 01 02 (opakowania z tworzyw sztucznych) z 3,0 Mg/rok na 10 Mg/rok, co organ uwzględnił w niniejszej decyzji. Ponadto, zgodnie z wnioskiem Strony, organ uszczegółowił źródło powstawania odpadu o kodzie 15 02 02\* uwzględniając, że powstaje on także z wymiany filtrów z maszyn i urządzeń.

Wnioskowane zmiany nie mają wpływu na aktualnie określone w pozwoleniu warunki przeciwpożarowe, bowiem miejsca magazynowania ww. odpadów oraz sposób gospodarowania nimi pozostają bez zmian – odpady te będą na bieżąco odbierane przez podmioty posiadające stosowne zezwolenia na ich zbieranie lub przetwarzanie.

Z wniosku wynika, że Zakład planuje m.in. likwidację chłodni przy hali H4 i montaż w to miejsce nowej. Działanie to nie będzie wiązało się ze zmianą w ilości wody wykorzystywanej w instalacji.

Ponadto Zakład zawniósł o wprowadzenie zapisów dotyczących możliwości odprowadzania ścieków z regeneracji zmiękczaczy wody oraz filtra bocznikowego bezpośrednio do zbiornika destylatu w momencie, gdy zaistnieje techniczna możliwość pracy oczyszczalni ścieków, a w przypadku braku technicznej możliwości pracy oczyszczalni ścieków, ścieki te miały być odprowadzane jak dotychczas, czyli do zbiornika ścieków i dalej do wyparki. W toku postępowania Zakład pismem z 28 marca 2024 r. (bez numeru) wycofał się z wniosku w tej części.

W myśl art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w punkcie X.2.a zaktualizowano zapisy określające usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzonych do powietrza, poprzez dodanie nowych emitorów E5.1.17, E5.1.18, E5.1.19, E5.1.20 i E5.1.21, zgodnie z wymaganiami normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.



Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1706), instalacja objęta niniejszą decyzją nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Biorąc pod uwagę ww. przepisy oraz informacje przedłożone przez Wnioskodawcę, organ nie nałożył w pkt X.2.b na prowadzącego instalację dodatkowego obowiązku prowadzenia pomiarów na nowych emitorach.

Mając na względzie przepisy art. 186 ust. 8 i ust. 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania ww. decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 17).

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, pozostawiono bez zmian.

*Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych i pięćdziesiąt groszy). Wpłaty dokonano w dniu 11 kwietnia 2023 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola 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 dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymują:

*/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/*

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