

DOŚ.7222.55.2015.MSu

Opole, dnia 26 lutego 2016 r.



Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23), po rozpatrzeniu wniosku Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie złożonego przy piśmie z 7 października 2015 r. (data wpływu do UMWO – 13 października 2015 r.) wraz z uzupełnieniami, w sprawie zmiany decyzji 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., udzielającej Oras Olesno Sp. z o. o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 46,1 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie

orzekam

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

1. W punkcie I.1. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” treść o brzmieniu:

„Działalność prowadzona jest na działkach oznaczonych numerami geodezyjnymi: 2100/259, 2101/259, 2103/259, 2266/273, 4114/259, 4116/273, k.m. 24, obręb Olesno, których właścicielem jest Oras Olesno Sp. z o. o.”

otrzymuje brzmienie:

„Działalność prowadzona jest na działkach oznaczonych numerami geodezyjnymi: 525, 529, 526, 530, 510, 522, 509, k.m. 24, obręb Olesno, których właścicielem jest Oras Olesno Sp. z o. o.”

2. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w tabeli nr 1, w części dotyczącej instalacji IPPC – Piece odlewnicze zespolone z kokilarkami, w wierszu 1 w kolumnie 3 treść punktu 2 otrzymuje nowe brzmienie:

**„ 2.1. piec odlewniczy IMR typu B2R/BP nr 1 (użytkowany od 20.12.1997 r.) – E1
- piec:**

wsad: 1800 kg

wydajność nominalna: 240 kg/h

moc zainstalowana: 95 kVA

maksymalna moc czynna: 85 kW

współczynnik mocy $\cos\phi$ 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
zasilanie układów sterujących zaworami 110 V

- *kokilarka:*

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.

2.1. piec odlewniczy IMR typu BP/C155H nr 2 (użytkowany od 13.06.2012 r.) – E4

- *piec:*

wsad: 1050 kg
wydajność nominalna: 410 kg/h
moc zainstalowana: 95 kVA
maksymalna moc czynna: 125 kW
współczynnik mocy: $\cos\phi$ 0,95
zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 kg/h
kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu
kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei
zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V

- *kokilarka:*

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.”

3. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w tabeli nr 1, w części dotyczącej instalacji IPPC– Piece odlewnicze zespolone z kokilarkami, w wierszu 1, w kolumnie 3, w punkcie 5, treść o brzmieniu:

„Piece zespolone z kokilarkami wyposażone są w urządzenia wyciągowe podczyszczające pyły wydzielające się w procesie wykonania odlewów oraz w wyniku topienia mosiądzu i rozpadu żywicy stosowanej do wiązania masy rdzeniowej”

zastępuje się treścią o brzmieniu:

„W realizowanych procesach stosowane są następujące urządzenia:

- piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 1 moc czynna 85 kW
- piec indukcyjny IMR typu BP/C155H nr 2 moc czynna 125 kW
- piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 3 moc czynna 85 kW
- piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 4 moc czynna 160 kW
- piec indukcyjny typ PIM-2-100 – moc 38 kW
- urządzenie załadowcze gąsek typ CAL moc 3kW - 2 szt.
- urządzenie załadowcze złomu moc 3kW - 1szt.
- piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 moc 90 kW.

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

4. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w tabeli nr 1, w części dotyczącej instalacji pozostałych – przygotowanie i wykonanie rdzeni, w wierszu 1, w kolumnie 3, treść o brzmieniu:

„ ...w mieszarce mechanicznej następuje połączenie piasku kwarcowego z odpowiednimi dodatkami (katalizator AT20, żywica Thermoset 2000, konserwer). Skład ilościowy mieszanki uzależniony jest od rodzaju wykonywanego rdzenia. Zasyp piasku kwarcowego i dozowanie dodatków następuje ręcznie.

Przygotowana masa dostarczana jest w pojemnikach do stanowiska strzelarek.”

otrzymuje brzmienie:

„...w mieszarce mechanicznej KLANN typu BD3/HB-var, następuje połączenie piasku kwarcowego z odpowiednimi dodatkami (żywica THERMOSET 2000, katalizator AT20 i Trennmittel 7828). Skład ilościowy mieszanki uzależniony jest od rodzaju wykonywanego rdzenia. Zasyp piasku kwarcowego i dozowanie dodatków następuje automatycznie.

Przygotowana masa rdzeniowa dostarczana jest w pojemnikach do stanowiska strzelarek.”

5. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w tabeli nr 1, w części dotyczącej instalacji pozostałych – obróbka skrawaniem, treść w wierszu 3, w kolumnie 3, otrzymuje nowe brzmienie:

„Obróbka skrawaniem odbywa się na półautomatach tokarskich typu Valmet, Supermax, 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.

Urządzenia stosowane w procesach:

Hala Obróbki

Regał LEAN LIFT – 1 szt.

Automaty tokarskie – 3 szt.

Urządzenie do mycia detali - 1 szt.

Półautomaty tokarskie – 8 szt.

Piła tarczowa do cięcia rur mosiężnych – 1 szt.

Automaty obróbcze (zrobotyzowane centrum obróbcze) – 7 szt.

Hala Szlifiernio-Polerni

Półautomat tokarski - 1szt .

Automaty obróbcze (zrobotyzowane centrum obróbcze) – 2 szt.”

6. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w tabeli nr 1, w części dotyczącej instalacji pozostałych – obróbka powierzchniowa, treść w wierszu 4, w kolumnie 3, otrzymuje nowe brzmienie:

„W procesie technologicznym obróbki powierzchniowej (szlifowania i polerowania, ręcznego i mechanicznego), zlokalizowanej w nowej hali wykorzystuje się:

1- półautomaty szlifierskie	3 szt.
2- półautomaty polerskie	8 szt.
3 -roboty szlifierskie	6 szt.
4- roboty polerskie	2 szt.
5- szlifierki ręczne	13 szt.
6- polerki ręczne	5 szt.

Urządzenia do obróbki powierzchniowej (poz. 2-6) 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 .

Powietrze z 3 półautomatów szlifierskich do powierzchni płaskich (poz.1) po oczyszczeniu przez filtr tkaninowy FKE-E 8/4 i 2 półautomatów polerskich po oczyszczeniu (poz.2) przez filtr tkaninowy FKE-C 8/4 wprowadzone jest ponownie na halę.”

7. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w tabeli nr 1, w części dotyczącej instalacji pozostałych – galwanizernia, treść w wierszu 6, w kolumnie 3, o brzmieniu:

„- linia obróbki końcowej

Linia obróbki końcowej obejmuje:

- wannę do transportu poprzecznego (tzw. mokry transport poprzeczny),
- wannę z kąpielą chromową (pojemność 2600 l, powierzchnia lustra wanny 2,1 m²) - E6,
- wykańczanie procesu chromowania,
- płuczki (11 szt.) - w tym 8 szt. po 1,2 m³, 3 szt. po 1,6 m³,
- stanowisko oczyszczania pustych wieszaków,
- suszarki (2 szt.),
- suchy transport poprzeczny,
- stanowiska buforowe (9 szt.) - magazyn rozładunkowy
- stanowiska rozładunku (2 szt.)

Partie towaru przenoszone są z jednej kąpeli technologicznej do następnej przy pomocy czterech podnośników.

Wanna do trawienia w kwasie siarkowym (pojemność 1600l, powierzchnia lustra 1,5 m²) - usuwanie wadliwej powierzchni - E7”

otrzymuje brzmienie:

- linia obróbki końcowej

Linia obróbki końcowej obejmuje:

- wannę do transportu poprzecznego (tzw. mokry transport poprzeczny),
- wannę do trawienia w kwasie siarkowym – E6 (pojemność 1600 l, powierzchnia lustra 1,5 m²) - usuwanie wadliwej powierzchni

- wannę chromową kąpieli chromowej aktywacyjnej – E6 (pojemność 1400 l, powierzchnia lustra wanny 1,2 m²)
- wannę chromową kąpieli właściwej - E6 (pojemność 2600 l, powierzchnia lustra wanny 2,1 m²)
- wykańczanie procesu chromowania
- płuczki (11 szt.) - w tym 8 szt. po 1,2 m³, 3 szt. po 1,6 m³,
- stanowisko oczyszczania pustych wieszaków,
- suszarki (2 szt.),
- suchy transport poprzeczny,
- stanowiska buforowe (9 szt.) - magazyn rozładunkowy
- stanowiska rozładunku (2 szt.)

Partie towaru przenoszone są z jednej kąpieli technologicznej do następnej przy pomocy pięciu podnośników”.

8. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w tabeli nr 1, w części dotyczącej instalacji pozostałych – spawanie, treść w wierszu 7, w kolumnie 3, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„W warsztatach utrzymania ruchu znajduje się elektrodrażarka i 3 stanowiska spawalnicze, na których przeprowadzane są prace spawalnicze elektrodami i drutem spawalniczym. Część prac przeprowadzanych jest również na terenie całego Zakładu.

Powietrze z elektrodrażarki i z odciągów zamontowanych nad stanowiskami spawalniczymi poprzez wentylator typu WD-315 o wydajności 2000 m³/h i wentylator WPA-5-E KLIMAWET jest odprowadzane emitorem zadaszonym - E8.”

9. W punkcie II.1. pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw”, tabeli nr 2, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

Rodzaj surowca	Przeznaczenie	Roczne zużycie [Mg/rok]
Instalacja IPPC		
Mosiądz	Materiał do produkcji odlewów	1600
Grafit	Środek adhezyjny - tworzenie powłok ochronnych na formach trwałych dla zapewnienia łatwego usuwania odlewu z form	28
Gaz propan-butan	Odlewnia-grzanie tulei na piecach odlewniczych, grzanie kokil	85
Energia elektryczna	Odlewnia-Piece odlewnicze	3250 MWh/rok
Instalacje pozostałe		
Piach formierski	Materiał do produkcji rdzeni	480
Śrut	Oczyszczanie odlewów	26
THERMOSET 2000	Składnik żywic dodawanych jako dodatek do masy rdzeniarskiej	5,8
HARTER AT 20	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	2
Trennmittel 7828	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	0,8
Formaldehyd	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	1,2
UNICLEAN	Obróbka powierzchniowa w galwanizerni – odtłuszczenie powierzchni, w tym elektrolityczne	9,0
Kwas Dichromowy	Zastosowanie w galwanizerni jako bezwodnik chromowy	4,0
Chlorek niklu (II) x 6 H ₂ O	Kąpiel Ni - galwanizernia	0,7
Epidian 5	Dodatek do masy rdzeniarskiej – odlewnia	3
Kwas siarkowy akumulatorowy stężony min.	Zdejmowanie powłoki galwanicznej – galwanizernia Korekta pH – wanny galwaniczne	15

92%	Laboratorium - analizy	
Kwas solny	Oczyszczalnia ścieków – korekta pH	31
Pirosiarczyn sodu	Neutralizacja ścieków – oczyszczanie ścieków	8,0
Wapno	Wytrącanie wodorotlenku chromu Cr(OH) ₃ – oczyszczalnia ścieków	5,3
Gaz propan-butan	Lutowanie	6
Olej napędowy	Agregat prądowórczy	5
Oleje maszynowe, hydrauliczne	Maszyny obróbcze, szlifierskie, polerskie, sprężarkownia, itd. oraz uzupełnianie olejem hydraulicznym maszyny odlewniczej (ok. 3 l/m-c)	15
Gaz ziemny	Ogrzewanie budynków oraz ciepło technologiczne	350 000 m ³ /rok
Energia elektryczna	Pozostała produkcja, część socjalna oraz biurowa, oświetlenie terenu	6 950 MWh/rok

10. W punkcie II.2. pn. „Ilość wykorzystywanej wody” treść o brzmieniu:

„Na potrzeby instalacji IPPC wykorzystywane jest ok. 200 m³/rok.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„Na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wykorzystywane jest ok. 300 m³/rok.”

11. W punkcie III.1.1. pn.: „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”, w tabeli nr 3, wiersze dotyczące instalacji pozostałych, w całości otrzymują nowe brzmienie:

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]
1	2	3	4	5	6	7	8
INSTALACJA IPPC							
1	E1	Piec indukcyjny IMR-1	6,0	0,66	K=0	320	6048
2	E2	Piec indukcyjny PIM-2-100	6,0	0,32	K=0	320	6048
3	E3	Piec indukcyjny IMR-4, KWC-1	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
INSTALACJE POZOSTAŁE							
6	E6	Chromowanie i trawienie	7,0	0,35	14	310	3600
7	E7	Pozostałe procesy galwaniczne	7,0	0,8	14	310	3600
8	E8	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	E11	Oczyszczanie odlewów	7,0	0,36	7,5	310	6480

		w oczyszczarce strumieniowej					
18	E18	Szlifowanie, polerowanie ręczne i mechaniczne: półautomaty polerskie - 6 szt. roboty szlifierskie - 6 szt. roboty polerskie - 2 szt. szlifierki ręczne - 13 szt. polerki ręczne - 5 szt.	3,4	1,2	K=0	300	6480
19	E19	Strzelarki do rdzeni - 5 szt. piły taśmowe - 3 szt. silos na piach 25,6 m ³	7	0,32	K=0	320	6480

”

12. W punkcie III.1.2. pn. „Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji”, tabela nr 4 w całości otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Rodzaj urządzenia redukcyjnego	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna z emitora
					[kg/h]
1	2	3	4	5	6
INSTALACJA IPPC					
1	E1	Piec indukcyjny IMR-1	Filtr tkaninowy FKE-C 6/6 V = 6000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,12
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,04
				Tlenek węgla ⁽²⁾	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	E2	Piec indukcyjny PIM-2	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,14
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,04
				Tlenek węgla ⁽²⁾	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	Piec indukcyjny IMR-4, KWC-1 <i>emisja dla emitora – łączna praca źródeł</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,32
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,05
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,6
				Cynk	0,06

			Filtr tkaninowy FKE-C 12/4 V = 9000 m ³ /h η = 99%	Miedź	0,02
				Ołów	0,001
				Amoniak	0,03
				Formaldehyd	0,012
				Fenol	0,006
				Alkohol furfurylowy	0,03
				Węglowodory alifatyczne	0,1
				Węglowodory aromatyczne	0,02
4		Piec indukcyjny IMR-4 <i>emisja dla źródła</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,14
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,025
				Tlenek węgla ⁽²⁾	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		Piec indukcyjny KWC-1 <i>emisja dla źródła</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 12/4 V = 9000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,18
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,025
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,3
				Cynk	0,03
				Miedź	0,01
				Ołów	0,000
				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 ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,14
				Dwutlenek azotu ⁽¹⁾	0,05
				Tlenek węgla ⁽²⁾	0,3
				Cynk	0,025
				Miedź	0,01
				Ołów	0,007
				Amoniak	0,03
				Formaldehyd	0,012
			Filtr tkaninowy FKE-C 10/6 V = 7000 m ³ /h η = 99%	Fenol	0,006
				Alkohol furfurylowy	0,03
				Węglowodory alifatyczne	0,1
				Węglowodory aromatyczne	0,02
INSTALACJE POZOSTAŁE					
7	E6		Filtr wodny	Pył ogółem	0,042

		Chromowanie i trawienie <i>emisja pyłu i chromu odbywa się podczas procesu chromowania a emisja kwasu siarkowego odbywa się podczas procesu trawienia.</i>	Vacutec 218/90 V=5000/2500 m ³ /h η = 85 %	Chrom	0,015
				Kwas siarkowy	0,032
8	E7	Pozostałe procesy galwaniczne	Filtr wodny Vacutec 218/90 V=18 000/9 000 m ³ /h η = 85 %	Kwas siarkowy	0,08
				Amoniak	*
				Kwas solny	0,1
9	E8	Elektrodrążarka	---	Węglowodory alifatyczne	*
				Węglowodory aromatyczne	*
10	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
11	E10	Lutowanie i wytrawianie w 20 % roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 2	---	Pył ogółem	0,01
				Kwas siarkowy	0,035
12	E11	Oczyszczanie odlewów w oczyszczarce strumieniowej	Filtr tkaninowy FKE-E-4/6 V = 4000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,11
				Żelazo (w pyłe)	0,03
13	E18	Szlifowanie, polerowanie ręczne i mechaniczne półautomaty polerskie - 6 szt. roboty szlifierskie - 6 szt. roboty polerskie - 2 szt. szlifierki ręczne -13 szt. polerki ręczne - 5 szt. <i>emisja z pojedynczego urządzenia równa jest 1/32 emisji z emitora</i>	15 filtrów tkaninowych FKE 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 ³ <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. 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 = 6000m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,11
				Amoniak	*
				Formaldehyd	0,03
				Fenol	0,01
				Alkohol furfurylowy	0,09
				Węglowodory alifatyczne	*
				Węglowodory aromatyczne	*
Emisja roczna z instalacji					
Nazwa substancji			Wielkość emisji rocznej w Mg/rok		
Instalacja IPPC					

Pył ogółem	4,354
Dwutlenek azotu	1,09
Tlenek węgla	9,07
Cynk, pył	0,798
Miedź, pył	0,278
Ołów, pył	0,054
Amoniak	0,483
Formaldehyd	0,218
Fenol	0,108
Alkohol furfurylowy	0,544
Węglowodory alifatyczne	1,81
Węglowodory aromatyczne	0,363
Instalacje pozostałe	
Pył ogółem	2,38
Amoniak	*
Formaldehyd	0,194
Fenol	0,0648
Alkohol furfurylowy	0,583
Węglowodory alifatyczne	*
Węglowodory aromatyczne	*
Chrom VI pył	0,054
Kwas solny	0,360
Kwas siarkowy	0,792
Żelazo, pył	0,194

Objaśnienia:

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

⁽²⁾ - emisja ze spalania gazu LPG 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."

13. W punkcie III.2 „Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych”, tabela nr 6 otrzymuje następujące brzmienie:

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu *	Opis terenu według tab. nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			$L_{Aeq D}$ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym [dB]	$L_{Aeq N}$ przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy [dB]
1.	1MN - teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

Objaśnienia:

(*) - klasyfikacji terenów normowanych dokonano na podstawie Uchwały nr LII/349/10 z dnia 28 kwietnia 2010 r. w sprawie przyjęcia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego terenów położonych w rejonie ulic: Gorzowskiej, Leśnej i Sienkiewicza w Oleśnie.,

14. Punkt III.3.2. pn. „Rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III.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
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mieszanka węglowodorów. Mogą zawierać także pozostałości lotnych węglowodorów stanowiących zagrożenie pożarowe oraz związki siarki, fosforu, metale (Ca, Zn, Ba, Mg, Pb, Cd, Cu). Ze względu na ich obecność mogą wykazywać także właściwości szkodliwe, uczulające i ekotoksyczne, a nawet mutagenne i rakotwórcze. Odpady ciekłe.
2.	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.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady posiadają właściwości wysoko ekotoksyczne oraz toksyczne. Dodatkowo odpady zawierające związki chlorowcoorganiczne czy ołów posiadają właściwości mutagenne i rakotwórcze. Odpady ciekłe.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Głównym ich składnikiem jest SiO ₂ (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, kwas solny, lodowaty kwas octowy, metanol itp. Substancje te mogą mieć bardzo zróżnicowane właściwości: drażniące, utleniające, toksyczne, rakotwórcze, żrące, łatwopalne, ekotoksyczne itd.
5.	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)	Tkanina bawełniana, ubrania robocze zanieczyszczone produktami ropopochodnymi (olejowo-smarowymi), zawierającymi węglowodory ropopochodne (alifatyczne, aromatyczne i cykliczne). Odpady stałe, łatwopalne. Mogą wykazywać także właściwości uczulające, toksyczne oraz ekotoksyczne.
6.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Obudowa, komponenty cieczy izolacyjnych do napełniania transformatorów i kondensatorów zawierających PCB, zawierające związki organiczne chlorowców: polichlorowane bifenyle, terfenyle i inne pochodne bifenylu. Odpady wysoko odporne chemicznie, niepalne lecz ulegające rozkładowi pod wpływem wysokich temperatur, wydzielają dioksyny. Odpady posiadają m.in. silne właściwości ekotoksyczne, rakotwórcze oraz mutagenne.
	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne	Składniki: szkło, elementy aluminiowe, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią. Zawartość rtęci

7.		elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	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). Odpady stałe oraz ciekłe. Odpady silnie toksyczne oraz ekotoksyczne. Mogą też wykazywać właściwości palne i wybuchowe.
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.	Organiczne oraz nieorganiczne chemikalia laboratoryjne i analityczne oraz ich roztwory nie nadające się do dalszego użytkowania, takie jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas solny, lodowaty kwas octowy itp. Substancje te mogą mieć bardzo zróżnicowane właściwości: drażniące, utleniające, toksyczne, rakotwórcze, żrące, ekotoksyczne oraz łatwopalne itd. Odpady stałe lub ciekłe.
9.	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, kwas solny itp. Substancje te mogą mieć bardzo zróżnicowane właściwości: drażniące, utleniające, toksyczne, rakotwórcze, żrące, ekotoksyczne itd. Odpady stałe lub ciekłe.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
10.	10 10 03	Zgary i żuźle 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.
11.	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 żywic z fenolem, alkoholem furfurylowym, formaldehydem. Jako dodatek używany jest roztwór wodny nieorganicznych i organicznych składników Harter AT20, Harter AT7, zawierający azotan amonowy. Podstawę składu chemicznego stanowi główny składnik mas – piasek, którego głównym składnikiem jest kwarc SiO ₂ . Niepalne. Odpady stałe.
12.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	Zużyty grafit (r-r C 12%) - glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania. 12 % wodny roztwór grafitu (węgiel C). Odpady ciekłe.
13.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
14.	12 01 05	Odpady z toczenia i 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. Odpady stałe.
15.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
16.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
17.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Zawierają pyły oraz metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 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.

19.	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.
20.	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.
21.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
22.	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.
23.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	Wysoka zawartość związków organicznych oraz związki nieorganiczne potasu (K), azotu (N) i fosforu (P) oraz wapń (Ca). Osad stały zawierający ok. 60 % suchej masy.

”

15. Punkt III.3.3. pn. „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” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III.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
INSTALACJA WYMAGAJĄCA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO						
1.	Zgary i zużle odlewnicze	10 10 03	70,0	Zgary i zużle odlewnicze z procesu odlewania	Odpady zbierane i 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	400,0	Masy rdzeniowe z procesu odlewania i uszkodzone rdzenie z rdzeniarek	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowy E	odzysk/unieszkodliwianie
3.	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	19 09 04	250,0	Zużyty grafit – glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych odrębnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac	odzysk

					magazynowania E.	
INSTALACJE POZOSTAŁE						
Instalacja produkcji rdzeni, pił taśmowych						
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 kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , 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-organiczných	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.	Zbierane selektywnie do pojemników w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwienie
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 zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
8.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	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
9.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń.	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach	odzysk

	w 16 02 15				pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	
Instalacja oczyszczania odlewów w oczyszczarnie strumieniowej						
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 kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , 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-organiczych	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 zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisany, dostosowany 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 zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
Instalacja do obróbki skrawaniem						
15.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	60,0	Wymiana zużytej emulsji i roztworów z maszyn i urządzeń technologicznych.	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , 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	odzysk/ unieszkodliwienie

					podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	
16.	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 ³ , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z krutek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
17.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznyc	13 02 05*	6,0			odzysk
18.	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.	Zbierane selektywnie w pojemniki na halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwianie
19.	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, opisany, dostosowany do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
20.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	450,0	Odpady mosiężne – powstałe w czasie produkcji armatury	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach, przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania A.	odzysk
21.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	250,0	Wiórki mosiężne i pyły z procesu cięcia i obróbki wyłapywane przez filtry tkaninowe		odzysk

22.	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
23.	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						
24.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	1,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , 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
25.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	2,0			
26.	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.	Zbierane selektywnie do pojemników w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwienie
	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, opisany, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk

27.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	10,0	Wiórki i końcówki obrabianych i obcinanych elementów i inne	Zbierane selektywnie do metalowych pojemników i magazynowane czasowo na wydzielonym utwardzonym placu E. Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania E.	odzysk
28.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	100,0	Masy szlifiersko-polarskie z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwianie
29.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	35,0	Zużyte materiały szlifierskie (paski szlifierskie) z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwianie
30.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	80,0	Odpady polarskie (tarcze, pyły polarskie) z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwianie
31.	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
32.	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
Elektrodrążarka						
33.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	1,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z krętek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
34.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	2,0			
35.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe)	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone	Zbierane selektywnie do pojemników w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w	unieszkodliwianie

	nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi			substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	
36.	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 zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
37.	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
38.	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
Instalacja lutowania i wytrawiania w 20% kwasie siarkowym						
39.	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.	Zbierane selektywnie do pojemników w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo - w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwienie
40.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż w 19 08 13	19 08 14	11,0	Osady poneutralizacyjne z oczyszczalni ścieków przemysłowych	Po odwodnieniu przechowywane w specjalnym zbiorniku ustawionym w magazynie odpadów pogalwanicznych D.	odzysk/ unieszkodliwienie

Instalacja pokrycia galwanicznego (chromowanie i trawienie oraz pozostałe procesy galwaniczne)						
41.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,2	Zużyte opakowania ze szkła i tworzyw sztucznych używane w galwanizerni, laboratorium i odlewni.	Odpad zbierany selektywnie w zamykanym kontenerze ustawionym w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwienie
42.	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.	Zbierane selektywnie do pojemników w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	unieszkodliwienie
43.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	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
44.	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, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
45.	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
46.	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
47.	Zużyte	16 05 09	0,48	Zużyte,	Zbierane selektywnie	odzysk

	chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08			przeteterminowane chemikalia. Odczynniki, substancje chemiczne z galwanizerni i laboratorium nie nadające się do dalszego użytkowania	i magazynowane w opakowaniach fabrycznych (opakowania szklane) w laboratorium lub zamkniętych pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, ustawionych w wydzielonej dla odpadów niebezpiecznych części magazynu – magazyn D.	
48.	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/ unieszkodliwienie

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

16. Punkt VII.3 w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„3. Monitoring 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.

Prowadzący jest zobowiązany do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody.”

17. Treść punktu VII.4.1. pn. „Usytuowanie stanowisk do pomiaru” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„ Usytuowanie stanowisk do pomiaru

Emitory E1, E2, E3, E4, E6, E7, E8, E9, E10, E11, 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:

- 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

- Piec indukcyjny PIM-2-100 (emitor E2)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju d=0,5 m, przy czym:

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

- Piec indukcyjny IMR-4, KWC-1 (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

- 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
- 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
- Pozostałe procesy galwaniczne (emitor E7)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem wodnym Vacutec, na pionowym odcinku przewodu o przekroju $d=0,7$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,6 m
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,6 m
- Elektrodrażarka (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
- 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: 0,64 m
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m
- Lutowanie i wytrawianie w 20% roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 2 (emitor E10)

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

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,64 m
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,2 m
- Oczyszczanie odlewów w oczyszczarce strumieniowej (emitor E11)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju $d=0,25$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,72 m
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,3 m
- Szlifowanie, polerowanie ręczne i mechaniczne (emitor E18)

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

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 26 m
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 5 m
- 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: 0,4 m
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,5 m.”

18. Dopisuje się punkt VII.5. o następującym brzmieniu:

„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.: cynk, miedź, ołów, chrom, nikiel i kadm.
 - b) w punktach poboru prób zlokalizowanych na terenie Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie o następujących współrzędnych:

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

19. W punkcie VIII. dopisuje się podpunkt c) o następującym brzmieniu:

„c) Wyniki monitoringu gleb i ziemi oraz wód gruntowych, o których mowa w punkcie VII.5. pozwolenia przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 2 miesięcy od zakończenia badań.”

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie wnioskiem złożonym przy piśmie z 7 października 2015 r. (data wpływu do UMWO – 13 października 2015 r.) wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego w decyzji 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., dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 46,1 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie.

Do wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r. zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego z późniejszą zmianą pozwolenia 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. dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu

o zdolności produkcyjnej 46,1 Mg/dobę, należącej do „ORAS OLESNO” Sp. z o.o. Olesno, ul. Leśna 2”, sporządzone w październiku 2015 r.,

- opracowanie pn. „Sprawozdanie o stanie zanieczyszczenia gruntów i wód podziemnych dla terenów należących do Oras Olesno Sp. z o.o.” opracowane przez Biuro Badawczo – Projektowe Geologii i Ochrony Środowiska „Geobios” Sp. z o.o. z czerwca 2015 r.,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – odpis aktualny z rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego, sporządzony na dzień 7.10.2015 r.
- dowód uiszczenia opłaty od zmiany pozwolenia zintegrowanego,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD).

Ponieważ przedłożony wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 23 października 2015 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Wniosek uzupełniony został przy piśmie z 30 października 2015 r. (data wpływu do UMWO – 5 listopada 2015 r.).

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pismem nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 27 października 2015 r. wniosek w sprawie zmiany pozwolenia przekazano Ministrowi Środowiska.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismem nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 23 października 2015 r., 18 listopada 2015 r., 22 grudnia 2015 r. i 27 stycznia 2016 r. wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Pismami z 30 października 2015 r. (data wpływu do UMWO – 5 listopada 2015 r.), 3 grudnia 2015 r. (data wpływu do UMWO – 4 grudnia 2015 r.), 11 stycznia 2016 r. (data wpływu do UMWO – 13 stycznia 2016 r.), 8 lutego 2016 r. (data wpływu do UMWO – 10 lutego 2016 r.), uzupełniono złożony wniosek.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska* Spółka przedłożyła dokument pn. „Sprawozdanie o stanie zanieczyszczenia gruntów i wód podziemnych dla terenów należących do Oras Olesno Sp. z o.o.” będący raportem początkowym.

W sprawozdaniu tym zidentyfikowano substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych, wykorzystywanych przez wymagające pozwolenia zintegrowanego instalacje, położone na terenie Oras Olesno Sp. z o.o. Dokonano analizy historycznego zakresu prowadzonej działalności w obrębie Zakładu, analizy rodzaju i czasu aktualnie prowadzonej działalności. W oparciu o zgromadzone dane Spółka dokonała analizy jakości środowiska glebowego, poprzez pobór próbek gleby i ziemi na obszarze, na którym mogą występować zanieczyszczenia z warstwy przypowierzchniowej. Badania gleby dokonano w ośmiu otworach badawczych na głębokościach do 1,2 m. Wyniki wykazały, że w jednym otworze badawczym metale ciężkie, tj.: miedź i cynk, przekraczają dopuszczalne wartości określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. nr 165, poz. 1359). Ze względu na warunki hydrogeologiczne i wysokość rzędnej zwierciadła wody na wysokości 15,2 m p.p.t, na którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, występowanie wody gruntowej następuje na głębokości ok. 16 m p.p.t.

Mając na uwadze powyższe za otwór badawczy wody uznano pobór wody ze studni i potraktowano tą próbkę jako reprezentatywną dla wód podziemnych znajdujących się na terenie Zakładu.

W związku z powyższym na podstawie art. 217d ust. 1 *Prawo ochrony środowiska* pismem nr DOŚ.7222.25.2015.MSu z 27 października 2015 r. przesłano Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska w Opolu kopię „Sprawozdania o stanie zanieczyszczenia gruntów i wód podziemnych dla terenów należących do Oras Olesno Sp. z o.o.” opracowanego w czerwcu 2015 r.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku Oras Olesno Sp. z o.o. nie planuje żadnych zmian w funkcjonowaniu instalacji, a konieczność zmiany decyzji wynika z ustaleń dokonanych podczas okresowej analizy przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, które wskazywały potrzebę doprecyzowania niektórych warunków pozwolenia.

W wyniku przeprowadzonego postępowania, zgodnie z informacjami przedstawionymi przez Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie stwierdzono, że zmiany objęte ww. wnioskiem, nie stanowią istotnej zmiany instalacji czyli zmiany funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowy, które związane byłyby ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko w rozumieniu przepisów art. 3 ust. 7 oraz art. 214 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z uwagi na kompleksową modernizację ewidencji gruntów i budynków obrębu nr 0068-Olesno nastąpiła zmiana oznaczenia działek na których prowadzona jest działalność Zakładu. W związku z tym uaktualniono zapisy dotyczące numerów działek, na których zlokalizowana jest instalacja Oras Olesno Sp. z o.o.

W punkcie dotyczącym rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom dokonano:

- uzupełnienia charakterystyki parametrów pieca odlewniczego IMR typu B2R/BP nr 1, który jest elementem instalacji (użytkowany od 20.12.1997 r.),
- zmiany zapisów dotyczących zasypu piasku kwarcowego i dozowania dodatków w instalacji przygotowania masy rdzeniarskiej, z uwagi na fakt, że następuje on automatycznie,
- uaktualnienia zapisu dotyczącego urządzeń stosowanych w procesie obróbki skrawaniem,
- uaktualnienia zapisu dotyczącego obróbki powierzchniowej poprzez doprecyzowanie stosowanych w procesie urządzeń oraz ich ilości, a także miejsca przeprowadzania procesu,
- uaktualnienia zapisów w pozwoleniu zintegrowanym dotyczących sposobu odciągu z procesu chromowania obejmującego dwie wanny, tj. z kąpielą chromową aktywną i kąpielą chromową w galwanizacji oraz uaktualnienia zapisu dotyczącego ilości podnośników do przenoszenia partii towaru,
- uaktualnienia zapisu dotyczącego ilości stanowisk spawalniczych w spawalni.

W niniejszej decyzji dokonano zmian w treści tabeli nr 2 dotyczących zweryfikowania ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w zakresie:

- ilości grafitu w związku ze wzrostem częstotliwości wymiany roztworów grafitu, wymuszonej większymi wymaganiami jakościowymi procesu odlewania,
- ilości środka utwardzającego używanego do produkcji masy rdzeniowej - HARTER AT 20,
- zastąpienia w produkcji masy rdzeniarskiej produktu Konserwer nowym - Trennmittel 7828,
- ilości kwasu dichromowego służącego do zachowania stabilności pokrycia galwanicznego,
- ilości chlorku niklu (II) x 6H₂O w związku z częstszym uzupełnieniem składu kąpeli celem utrzymania stabilnego stężenia jonów niklowych,
- energii elektrycznej w związku ze wzrostem czasu procesów obróbki powierzchniowej odlewów wymuszonej wymogami jakościowymi dla wyrobów.

Z uwagi na częstotliwość wymiany grafitu wymuszonymi większymi wymaganiami jakościowymi procesu na wydziale odlewni, roztwory będą wymieniane w cyklu 1-tygodniowym, a nie jak dotychczas w około 2-tygodniowym. Zatem w niniejszej decyzji dokonano również zmiany ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Zaopatrzenie w wodę, wynikające z potrzeb technologicznych odbywa się w oparciu o istniejące własne (zakładowe) ujęcie wody (studni głębinowej), która siecią wodociągową zakładową, wprowadzana jest na teren Zakładu i do poszczególnych obiektów produkcyjnych. Rzeczywistą wielkość zużycia wody określa się na podstawie wskazań wodomierza. Monitoring ilości wody dostarczanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzony jest na podstawie wskazań wodomierza poboru wody dejonizowanej na potrzeby przygotowania roztworów grafitu bezpośrednio przy piecach odlewniczych na wydziale odlewni. Licznik pobieranej wody zlokalizowany jest przy stacji generującej wodę dejonizowaną na wydziale galwanizerni. W związku z powyższym niniejszą decyzją zobowiązano prowadzącego instalację do monitorowania ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w oparciu o odczyt wodomierza dokonywany raz na miesiąc oraz do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody.

Z uwagi na wzrost wymagań jakościowych procesów zaliczanych do instalacji pozostałych w stosunku do produktów odlewanych na odlewni w niniejszej decyzji dokonano zmiany czasu eksploatacji instalacji pozostałych, które związane są ze wzrostem czasu trwania procesu oczyszczania odlewów w celu dokładnego usunięcia rdzenia z odlewu i procesów technologicznych obróbki powierzchniowej (szlifowania i polerowania, ręcznego i mechanicznego).

W wyniku analizy warunków pozwolenia w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza stwierdzono, że w emisji z pieców odlewniczych (zespolonych z kokilarkami) nie określono wielkości emisji z rozkładu masy formierskiej używanej do rdzeni, jak również z procesu tworzenia rdzeni, z uwagi na fakt, że w materiałach dodawanych do masy formierskiej zawarte są substancje posiadające wartości odniesienia (określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 26.01.2010 r. – Dz. U. Nr 16, poz. 87), tj. amoniaku, formaldehydu, fenolu, alkoholu furfurylowego, węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych, które mogą być emitowane do powietrza, i dla których nie przeprowadzono obliczeń wpływu na jakość powietrza w otoczeniu zakładu oraz nie ustalono wielkości emisji dopuszczalnej. Dodatkowo w oparciu o przeprowadzone przez prowadzącego pomiary, które wykazały występowanie ww. substancji wcześniej nieoznaczonych a związanych z emisją będącą wynikiem rozkładu rdzeni w czasie wytopu w piecu, w niniejszej decyzji określono dla nich dopuszczalne wielkości emisji. Jednocześnie na podstawie wyników pomiarów, zwiększono wielkość emisji cynku, miedzi, ołowiu i dwutlenku azotu, dla których w obecnie obowiązującym pozwoleniu wartości dopuszczalne były określone na zbyt niskim poziomie i stanowiły poziomy oznaczalności dla laboratorium wykonującego badania. Jednocześnie z uwagi na fakt wystąpienia podczas przeprowadzonych pomiarów emisji: kwasu solnego i amoniaku, pochodzącej z pozostałych procesów galwanicznych, w których następuje odtłuszczenie powierzchni preparatem Uniclean, w niniejszej decyzji określono dla tych substancji wartości dopuszczalne.

Dokonano weryfikacji źródła emisji substancji z emitora oznaczonego jako E8 z uwagi na fakt, że instalacje do spawania obejmujące nie więcej niż 3 stanowiska, zgodnie z brzmieniem art. 152 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.) w związku z rozporządzeniem 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), nie wymagają pozwolenia ale wymagają zgłoszenia. Tak więc eksploatowana przez Spółkę instalacja do spawania jako instalacja pozostała (emitor 8) do której podłączone są 3 stanowiska spawalnicze podlega zgłoszeniu organowi ochrony środowiska. W związku z powyższym przy piśmie z 8 lutego 2016 r. (data wpływu do UMWO – 10 lutego 2016 r.) prowadzący dokonał zgłoszenia przedmiotowej instalacji. Zgłoszenie zostało przyjęte przy numerze sprawy DOŚ.III.7221.1.2.2016.MSu.

W związku z powyższym zweryfikowano rodzaje substancji wprowadzanych do powietrza z emitora oznaczonego jako E8. Z uwagi na włączenie do układu elektrodrażarki i stosowanie preparatów podczas jej pracy (ECOCOUT 1520 - MSDS) powodujących emisję węglowodorów aromatycznych i węglowodorów aromatycznych, zgodnie z wnioskiem strony ustalono dla nich dopuszczalną wielkość emisji.

W niniejszej decyzji z instalacji pozostałych usunięto źródła emisji substancji, tj. instalację energetycznego spalania o nominalnej mocy do 15 MW opalanej paliwem gazowym oraz olejem napędowym i zbiornik do magazynowania gazu płynnego propan-butan o objętości 54 tyś. litrów (emitor nr E12, E13, E14, E25, E16 i E17), które zgodnie z rozporządzeniem 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) nie wymagają pozwolenia natomiast eksploatacja tych źródeł zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia* (Dz. U. nr 130 poz. 880) wymaga zgłoszenia. Dla ww. instalacji Spółka dokonała zgłoszenia, które zostało zgłoszone przy sprawie nr DOŚ.III.7221.1.4.2015.MSu z 31 lipca 2015 r.

W niniejszej decyzji uaktualniono zapisy dotyczące urządzeń redukujących emisje pyłów do powietrza, poprzez zainstalowanie do emitora oznaczonego jako E4 dodatkowego urządzenia filtrowentylacyjnego - filtra tkaninowego FKE-C 10/4 o wydajności 7000 m³/h i sprawności $\eta = 99\%$.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu z instalacji eksploatowanych na terenie Spółki, które wykazały, że dotrzymane będą dopuszczalne stężenia substancji w powietrzu.

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 amoniaku, węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych.

W niniejszej decyzji zaktualizowano tereny chronione akustycznie, które wyznaczono na podstawie Uchwały nr LII/349/10 z dnia 28 kwietnia 2010 r. w sprawie przyjęcia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego terenów położonych w rejonie ulic: Gorzowskiej, Leśnej i Sienkiewicza w Oleśnie. Tereny znajdujące się najbliżej zakładu oznaczono jako MN - teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, na której obowiązujące dopuszczalne wartości emisji hałasu do środowiska wynoszą: dla pory dziennej 50 dB i dla pory nocnej 40 dB. Po przeanalizowaniu wniosku, organ stwierdził, iż zakład nie powoduje przekroczeń emisji hałasu do środowiska na terenach normowanych akustycznie.

W niniejszej decyzji dokonano zmian w treści tabeli nr 7a i 7b, w zakresie:

- zmiany klasyfikacji odpadu z 17 04 01 na 12 01 04,
- zmiany miejsca magazynowania odpadów o kodach: 12 01 04, 12 01 03, 16 02 14, 16 02 16,
- usunięcia odpadów, które nie powstają w związku z eksploatacją instalacji, o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 06, 15 01 07, 15 02 03 oraz 17 04 05,
- zmiany ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 12 01 09*, 10 10 08, 12 01 05, 12 01 17, 12 01 99, 19 09 04.

Zgodnie z wnioskiem strony wzrost wytwarzanych ww. odpadów spowodowany jest:

- odpad o kodzie 12 01 09* - zmniejszeniem możliwości wykorzystania emulsji w procesach obróbczych z przyczyn technologicznych,
- odpad o kodzie 10 10 08 - dynamiką produkcji oraz wprowadzaniem nowych konstrukcyjnie modeli wyrobów, co powoduje rosnące wymagania jakościowe do produkowanych rdzeni piaskowych. Rdzenie, które nie spełniają wymogów, nie mogą zostać wykorzystane w procesie produkcyjnym i stanowią odpad o kodzie 10 10 08,
- odpad o kodzie 12 01 05 – zwiększoną ilością stosowanych w produktach Spółki elementów z tworzyw sztucznych (ABS),
- odpady o kodach: 12 01 17, 12 01 99 i 19 09 04 – wzrostem wymagań jakościowych stawianych wyrobom Spółki.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Niniejszą decyzją, zgodnie z wnioskiem Strony, zmieniono klasyfikację odpadu o kodzie 17 04 01 na 12 01 03, równocześnie wykreślono z tabeli nr 7a i nr 7b odpady, które nie powstają w związku z eksploatacją instalacji, tj. 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 06, 15 01 07, 15 02 03 oraz 17 04 05.

Biorąc pod uwagę wniosek Strony zaktualizowano miejsca magazynowania odpadów o kodach: 12 01 04, 12 01 03, 16 02 14 i 16 02 16.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, zmienił ilości wytwarzanych odpadów, o kodach: 12 01 09* z 40 Mg/rok na 60 Mg/rok, 10 10 08 z 350 Mg/rok na 400 Mg/rok, 12 01 05 z 2 Mg/rok na 10 Mg/rok, 12 01 17 z 70 Mg/rok na 100 Mg/rok, 12 01 99 z 60 Mg/rok na 80 Mg/rok oraz 19 09 04 z 140 Mg/rok na 250 Mg/rok.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

Ponadto organ nie określił warunków wytwarzania i sposobu postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacjach: do biologicznego oczyszczania ścieków socjalno-bytowych, do

odlewania, stacji energetycznej oraz laboratorium przy wydziale galwanizacji, bowiem nie wymagają uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, zgodnie z art. 180a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W pozwoleniu zintegrowanym określono usytuowanie stanowisk do pomiaru emisji tylko dla źródeł instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Niniejszą decyzją dokonano zmiany zapisów punktu VI pozwolenia pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” poprzez weryfikację lokalizacji króćców pomiarowych dla źródeł z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz określenie usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza na emitorach instalacji pozostałych, zgodnie z art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, celem stworzenia możliwości kontrolowania pomiarami, czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości dopuszczalne są dotrzymywane, niezależnie od tego, czy prowadzący instalację jest w pozwoleniu zobowiązany do prowadzenia pomiarów wielkości.

W sprawozdaniu zaproponowano monitoring w zakresie oceny stopnia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Jednocześnie z uwagi na niewielkie stężenia cynku, miedzi, ołowiu, chromu, niklu i kadmu zawarte w ziemi zaproponowano częstotliwość wykonania badań w okresach dziesięcioletnich.

Zaproponowany monitoring został uwzględniony przez organ i w niniejszej decyzji nałożono na Oras Olesno Sp. z o.o. obowiązek prowadzenia badań zanieczyszczenia gruntu metalami ciężkimi tj.: cynk, miedź, ołów, chrom, nikiel i kadm oraz badań wód gruntowych w tym samym zakresie. Natomiast mając na uwadze brzmienie art. 217a ust.1 pkt. 1 i 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, który stanowi, że ustalając w pozwoleniu zintegrowanym częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi uwzględnia się to, że badania zanieczyszczenia gleby i ziemi wykonuje się co najmniej raz na 10 lat, a pomiary zawartości substancji w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek wykonuje się co najmniej raz na 5 lat, organ ustalił częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości substancji w wodach gruntowych raz na 5 lat.

Wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową w wysokości 10 zł (słownie: dziesięć złotych). Wpłaty dokonano w dniu 7 października 2015 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Z up. Marszałka Województwa
Manfred Grabelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Oras Olesno Sp. z o.o.
ul. Leśna 2
46-300 Olesno
2. a.a.