

**Decyzja**

Na podstawie art. 192, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, ust. 5, ust. 6, art. 224 ust. 1, 2 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późniejszymi zmianami) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735), po rozpatrzeniu wniosku Pani Bożeny Szleper – pełnomocnika Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 6 maja 2009 r. nr DOŚ.III-AK-7636-32/08, nastąpienie zmienionej decyzjami tego samego organu z 4 marca 2011 r. nr DOŚ.BG.7636-63/10, z 13 czerwca 2012 r. nr DOŚ.7222.24.2012.MWi, z 8 maja 2013 r. nr DOŚ.7222.12.2013.JZ, z 13 października 2014 r. nr DOŚ.7222.132.2014.Tł, z 6 marca 2015 r. nr DOŚ.7222.89.2014.HM oraz z 24 lutego 2016 r. nr DOŚ.7222.55.2015.MSu, dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 55,9 ton na dobę, zlokalizowanej w Oleśnie

**orzekam**

- I. zmienić na wniosek Oras Olesno Sp. z o. o. w Oleśnie decyzję Marszałka Województwa Opolskiego z 6 maja 2009 r. nr DOŚ.III-AK-7636-32/08, ze zmianą w decyzjach: z 4 marca 2011 r. nr DOŚ.BG.7636-63/10, z 13 czerwca 2012 r. nr DOŚ.7222.24.2012.MWi, z 8 maja 2013 r. nr DOŚ.7222.12.2013.JZ, z 13 października 2014 r. nr DOŚ.7222.132.2014.Tł z 6 marca 2015 r. nr DOŚ.7222.89.2014.HM, z 24 lutego 2016 r. nr DOŚ.7222.55.2015.MSu oraz z 1 grudnia 2020 r. nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa, udzielającą Oras Olesno Sp. z o. o. w Oleśnie przy ul. Leśnej 2 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 55,9 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie, w następujący sposób:

**1. Dotychczasową treść sentencji decyzji:**

„...udzielić Oras Olesno Sp. z o. o. w Oleśnie przy ul. Leśnej 2 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 55,9 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

**zastępuje się następującą treścią:**

„...udzielić Oras Olesno Sp. z o. o. w Oleśnie przy ul. Leśnej 2 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej **65,04 Mg/dobę**, zlokalizowanej w Oleśnie, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

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

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

**1. Rodzaj prowadzonej działalności**

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

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

Instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zwaną dalej instalacją IPPC, tj. instalację do wtórnego wytopu mosiądzu o maksymalnej zdolności produkcyjnej **65,04 Mg/dobę** stanowią piece do odlewania mosiądzu zespolone z kokilarkami.

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

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

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

Piece IMR-4, KWC i IMR-6 (emitor E3a) oraz piece IMR-2 i IMR-3 (emitor E4) pracują naprzemiennie lub łącznie, w zależności od potrzeb produkcyjnych.

Tabela nr 1

Lp.	Instalacja IPPC	Parametry instalacji
1.	<b>Piece odlewnicze zespolone z kokilarkami</b>	<p><i>Wytop i odlewanie metalu</i></p> <p>Odlewanie mosiądzu odbywa się na półautomatycznych urządzeniach odlewniczych niskociśnieniowych – piece indukcyjne do odlewania mosiądzu zespolone z kokilarkami typu IMR, KWC i ręczną PIM-2-100:</p> <p><b>1. piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 (użytkowany od 31.05.2007 r.) – E3a</b></p> <p>– piec</p> <p>wydajność nominalna: 300 kg/h  czas cyklu: 35-45 s  maksymalna ilość zalań na zmianę: ok. 500 zalań  czas wymiany kokili: 5 minut  czyszczenie kokili: co każde wykonane 20 odlewów  uzwojenie wzbudnika pieca: 3 cewki  wsad: 1800 kg  ładowanie: ręczne lub automatyczne gąsek mosiężnych oraz złomu</p> <p>– wymiary kokilki</p> <p>maksymalny wymiar kokili: 500x400 mm  maksymalna grubość: 240 mm  szerokość otwarcia: 370 mm  maksymalny ciężar: 150 kg  siła zamykania kokili: max 500 kg  siła wypychania odlewu: 500 kg  skok wypychacza: 50 mm  tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>2. do dnia 31.12.2021 r. praca pieca odlewniczego IMR typu B2R/BP nr 1 (użytkowanego od 20.12.1997 r.) – E1</b></p> <p>– piec</p> <p>wsad: 1800 kg  wydajność nominalna: 240 kg/h  moc zainstalowana: 95 kVA  maksymalna moc czynna: 85 kW  współczynnik mocy cosφ 0,90  zużycie gazu do ogrzewania kokili 1,2 kg/h  kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu</p>

	<p>kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej z specjalnej tulei  zasilanie układów sterujących zaworami 110 V</p> <p>– <i>kokilarka</i>  maksymalny wymiar kokili: 500 mm  maksymalny ciężar: 150 kg  maksymalna grubość: 200 mm  wydajność pompy hydraulicznej: 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 V,  system sterowania:  Kokilarka: PLC Siemens  Piec: autotransformator  Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>2.1. od dnia 01.01.2022 r. praca pieca odlewniczego IMR typu BPC155E nr 1 – E1</b></p> <p>– <i>piec</i>  wsad: 1050 kg  wydajność Moc zainstalowana: 150 kVA  nominalna: 240 kg/h  maksymalna moc czynna: 125 kW  współczynnik mocy <math>\cos\phi</math> 0,95  zużycie gazu do ogrzewania kokili 1,2 kg/h  kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu  kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka</i>  maksymalny wymiar kokili: 550 mm  maksymalny ciężar: 200 kg  maksymalna grubość: 200 mm  zakres matrycy (odległość osi matrycy): 150-250 mm  maksymalna siła zamykania: 15 000 N  pojemność zbiornika zanurzeniowego: max 350 l  moc mieszadła: 2x0,55 kW  częstotliwość: 50 Hz  system sterowania:  Kokilarka: PLC Siemens  Piec: autotransformator  Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>3. Piec odlewniczy IMR typu BP/C155H nr 2 (użytkowany od 13.06.2012 r.) – E4</b></p> <p>– <i>piec:</i>  wsad: 1050 kg  wydajność nominalna: 410 kg/h  moc zainstalowana: 95 kVA  maksymalna moc czynna: 125 kW  współczynnik mocy: <math>\cos\phi</math> 0,95  zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 kg/h  kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu  kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei  zasilanie układów sterujących zaworami:110 V</p> <p>– <i>kokilarka</i>  maksymalny wymiar kokili:500 mm  maksymalny ciężar: 150 kg  maksymalna grubość: 200 mm  wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min  ciśnienie hydrauliczne: 45-50 bar  pojemność układu hydraulicznego: 280 l</p>
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<p>pojemność wanien do grafityzacji kokili: 500+500 l  moc: 13 kW  zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V  tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>4. do dnia 14.03.2022 r. praca pieca odlewniczego IMR typu B2R/BP nr 3 (użytkowanego od 30.12.2000 r.) – E4</b></p> <p>– <i>piec</i>  wsad: 1800 kg  wydajność nominalna: 270 kg/h  moc zainstalowana: 95 kVA  maksymalna moc czynna: 85 kW  współczynnik mocy: <math>\cos\phi</math> 0,90  zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 kg/h  kontrola temperatury podczas pracy: za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu  kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka</i>  maksymalny wymiar kokili: 500 mm  maksymalny ciężar: 150 kg  maksymalna grubość: 200 mm  wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min  ciśnienie hydrauliczne: 45 – 50 bar  pojemność układu hydraulicznego: 280 l  pojemność wanien do grafityzacji kokil: 500 + 500 l  moc: 13 KW  zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V  Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>4.1. od dnia 15.03.2022 r. praca pieca odlewniczego IMR typu BPC155E nr 3 – E4</b></p> <p>– <i>piec</i>  wsad: 1050 kg  moc zainstalowana: 150 kVA  wydajność nominalna: 240 kg/h  maksymalna moc czynna: 125 kW  współczynnik mocy <math>\cos\phi</math> 0,95  zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 kg/h  Kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu  Kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka</i>  maksymalny wymiar kokili: 550 mm  maksymalny ciężar: 200 kg  maksymalna grubość: 200 mm  zakres matrycy (odległość osi matrycy): 150-250 mm  maksymalna siła zamykania: 15 000 N  pojemność zbiornika zanurzeniowego: max 350 l  moc mieszadła: 2x0,55 kW  częstotliwość: 50 Hz  System sterowania:  Kokilarka: PLC Siemens  Piec: autotransformator  Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>5. Piec odlewniczy IMR typu B3R/BP nr 4 (użytkowany od 31.05.2007 r.) – E3a</b></p> <p>– <i>piec</i>  wsad: 2000 kg  wydajność nominalna: 600 kg/h  maksymalna moc czynna: 160 kW  współczynnik mocy: <math>\cos\phi</math> 0,95  zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m<sup>3</sup>/h  kontrola temperatury podczas pracy: za pomocą termopary zanurzeniowej w roztopionym</p>
--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		<p>metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka</i> maksymalny wymiar kokili: 550 mm maksymalny ciężar: 300 kg maksymalna grubość: 200 mm</p> <p>wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min ciśnienie hydrauliczne: 75 – 80 bar pojemność układu hydraulicznego: 280 l moc: 13 kW zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V Tuleje zalewowe podgrzewane przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>6. Piec odlewniczy PIM-2-100 (użytkowany od 1979 r.) – E2a</b></p> <p>– <i>piec</i> pojemność użyteczna: 190 kg wydajność nominalna: 100 kg/h moc zainstalowana: 50 kVA maksymalna moc czynna: 38 kW współczynnik mocy: <math>\cos\varphi 0,75</math> zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m<sup>3</sup>/h kontrola temperatury podczas pracy: za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju: za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei piec odlewniczy PIM-2-100 wykorzystywany jest do produkcji nietypowych odlewów o krótkich seriach pomiarowych. Jest obsługiwany ręcznie, nie posiada automatyki. Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>7. piec odlewniczy IMR typu B3R125 nr 5 – E5</b></p> <p>– <i>piec:</i> wsad: 1100 kg wydajność nominalna: 410 kg/h moc zainstalowana : 170 kVA maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy: <math>\cos\varphi 0,90</math> zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m<sup>3</sup>/h kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V</p> <p>– <i>kokilarka:</i> maksymalny wymiar kokili: 500 mm maksymalny ciężar: 150 kg maksymalna grubość: 200 mm wydajność pompy hydraulicznej: 40 l/min. ciśnienie hydrauliczne: 60 bar pojemność układu hydraulicznego: 100 l pojemność wanien do grafityzacji kokil: 500 l + 500 l moc: 8 W zasilanie układów sterujących zaworami: 24 V tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p><b>7. Piec odlewniczy IMR typu BPC155 nr 6 – E3a</b></p> <p>– <i>piec</i> <b>wsad: 1050 kg,</b> <b>wydajność nominalna: 410 kg/h,</b> <b>moc zainstalowana: 150 kVA,</b> <b>maksymalna moc czynna: 125 kW,</b> <b>współczynnik mocy: <math>\cos\varphi 0,90</math></b> <b>kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu</b></p>
--	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		<p>kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei,  zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V,  – kokilarka  maksymalny wymiar matrycy: 550 mm,  maksymalna grubość matrycy: 100+100 mm,  zakres matrycy (odległość osi matrycy): 150-250 mm,  maksymalna siła zamykania: 1500 N,  moc grzewcza płyt: 25 kW,  pojemność zbiornika zanurzeniowego: 300 l+300 l,  moc mieszadła: 2x0,55 kW,  częstotliwość 50 Hz.</p> <p>W realizowanych procesach stosowane są następujące urządzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 1 moc czynna 85 kW (do 31.10.2021 r.),</li> <li>– piec indukcyjny IMR typu BPC155 E nr 1 moc czynna 125 kW (od 01.11.2021 r.),</li> <li>– piec indukcyjny IMR typu BP/C155H nr 2 moc czynna 125 kW,</li> <li>– piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 3 moc czynna 85 kW (do 31.10.2021 r.),</li> <li>– piec indukcyjny IMR typu BPC155 E nr 3 moc czynna 125 kW (od 01.11.2021 r.),</li> <li>– piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 4 moc czynna 160 kW,</li> <li>– piec indukcyjny IMR typu B3R124 nr 5 moc czynna 125 kW,</li> <li>– <b>piec indukcyjny IMR typu BPC155 nr 6 moc czynna 125 kW,</b></li> <li>– piec indukcyjny typ PIM-2-100-moc 38 kW,</li> <li>– urządzenie załadowcze gąsek typ CAL moc 3 kW – <b>5 szt.</b></li> <li>– urządzenie załadowcze złomu moc 3 kW – <b>4 szt.</b></li> <li>– piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 moc 90 kW.</li> </ul>
Lp.	Instalacje pozostałe	Parametry instalacji
1.	Przygotowanie i wykonywanie rdzeni	<p><i>Przygotowanie masy rdzeniowej</i></p> <p>W mieszarce mechanicznej KLANN typu BD3/HB-var, następuje połączenie piasku kwarcowego z odpowiednimi dodatkami (żywica THERMOSET 2000, katalizator AT20 i Trennmittel7828 <b>lub Härter AT 7, Thermoset 3707</b>). Skład ilościowy mieszanki uzależniony jest od rodzaju wykonywanego rdzenia. Zasyp piasku kwarcowego i dozowanie dodatków następuje automatycznie.</p> <p>Przygotowana masa rdzeniowa dostarczana jest automatem do stanowisk rdzeniarek.</p> <p><i>Wykonywanie rdzeni</i></p> <p>Wykonywanie odlewów do armatury sieci domowej wymaga stosowania rdzeni piaszkowych, do produkcji których wykorzystuje się strzelarki. Do automatycznej produkcji rdzeni metodą gorących rdzennic (hot-box) wykorzystywane są rdzennice ogrzewane elektrycznie. Rdzenie wytwarzane są w strzelarkach typu Roperwerko pojemności cylindra 2 l (<b>6 szt.</b>).</p> <p>Zanieczyszczenia powstające w procesie wytwarzania rdzeni odprowadzane są do powietrza emitorem E19, po uprzednim podczyszczeniu w filtrach tkaninowych (workowych) – Rdzeniarki nr 1 i 2 podłączone są pod urządzenie filtrowentylacyjne podczyszczające pyły wydzielające się w procesie przygotowania i wykonania rdzeni – filtr workowy FKE-C 08/6 o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/h i sprawności 99%. <b>Rdzeniarki nr 3, 4, 5 i 7</b> podłączone są pod urządzenie filtrowentylacyjne podczyszczające pyły wydzielające się w procesie przygotowania i wykonania rdzeni – filtr workowy FKE-E-08/4 o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/h i sprawności 99%.</p> <p><b>Obcinanie detali na piłach BladeStop – 2 szt. oraz pile nr 2, podłączonych do filtra workowego FKE-E-08/6 o wydajności 6 000 m<sup>3</sup>/h i sprawności 99%, włączonych do emitora E19.</b></p> <p><b>Obcinanie detali na pile Trebi nr 4 bez emisji do środowiska.</b></p>
2.	Oczyszczanie odlewów	Oczyszczanie odlewów z rdzeni odbywa się w urządzeniu typu Wheelabrator Schlick typu ROTO-JET MB 300-15.3-2/15. Zanieczyszczenia powstające w tym procesie zatrzymywane są w urządzeniu filtracyjnym Air-Shoc SCHLICK z wymiennymi wkładami typ A 40/8 z ciągłym oczyszczaniem wkładów filtra, a oczyszczone powietrze zawracane jest na halę produkcyjną.
3.	Obróbka skrawaniem	<b>Obróbka skrawaniem odbywa się na automatach i półautomatach tokarskich typu Valmet, Supermax, Hartford, Hurco, Mori Seiki. Są to zespolone jednostki, na których obróbka</b>

		<p>skrawaniem elementów armatury odlewanej na gotowo odbywa się z jednego zamocowania. Zadaniem obsługi półautomatów jest zakładanie i wyjmowanie detali, sprawdzenie jakości wykonania i kontrola prawidłowości działania urządzenia.</p> <p><b>Urządzenia stosowane w procesach:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- automaty obróbcze (zrobotyzowane centrum obróbcze) – <b>27 szt.</b>,</li> <li>- automaty tokarskie – <b>1 szt.</b>,</li> <li>- <b>myjka do mycia detali Hoesel – 1 szt.</b>,</li> <li>- <b>system uszczelniania detali – 1 szt.</b>,</li> <li>- regał LEAN LIFT – 2 szt.,</li> <li>- <b>myjka narzędzi US wodna – 1 szt.</b>,</li> <li>- wirówka wiórów – 1 szt.</li> </ul>
4.	Obróbka powierzchniowa	<p>W procesie technologicznym obróbki powierzchniowej (szlifowania i polerowania, ręcznego i mechanicznego), która odbywa się w nowej hali wykorzystuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- półautomaty polerskie <b>5szt.</b>,</li> <li>- roboty szlifierskie <b>11szt.</b>,</li> <li>- roboty polerskie <b>2 szt.</b>,</li> <li>- szlifierki ręczne <b>5 szt.</b>,</li> <li>- polerki ręczne <b>3 szt.</b>,</li> </ul> <p>Urządzenia do obróbki powierzchniowej (<b>26 urządzeń</b>) 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.</p>
5.	Lutowanie detali i wytrawianie	<p>Lutowanie detali prowadzi się przy użyciu cyny i stopu srebra, w półautomacie lutowniczym Varian 1450/60 wraz z zespołem wanien do wytrawiania i płukania detali.</p> <p>Detale są wytrawiane w kwasie siarkowym (20% roztwór kwasu siarkowego) w <b>2</b> wannach o parametrach:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wanna nr 1 o pojemności 260 l i powierzchni lustra 0,56 m<sup>2</sup>, wraz z płuczkami (2 szt.) o pojemności 150 l i powierzchni lustra 0,32 m<sup>2</sup> oraz o pojemności 210 l i powierzchni lustra 0,45 m<sup>2</sup> – E9,</li> <li>- wanna nr 2 o pojemności 620 l i powierzchni lustra 0,77 m<sup>2</sup>, wraz z płuczkami (2szt.) o pojemności 620 l i powierzchni lustra 0,77 m<sup>2</sup> każda – E9.</li> </ul>
6.	Galwanizernia (odtłuszczanie, płukanie, trawienie, chromowanie)	<p><i>Linia obróbki wstępnej</i></p> <p>Linia obróbki wstępnej obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stanowiska załadunku (2 szt.),</li> <li>- stanowiska buforowe (9 szt.) – magazyn załadunkowy,</li> <li>- suchy transport poprzeczny,</li> <li>- wanny do odtłuszczania (5 szt.): <ul style="list-style-type: none"> <li>• ultradźwięki I – 2 m<sup>3</sup> – Uniclean,</li> <li>• ultradźwięki II – 2 m<sup>3</sup> – Uniclean,</li> <li>• usuwanie filmu – 1,4 m<sup>3</sup> – Uniclean,</li> <li>• odtłuszczanie anodowe – 1,8 m<sup>3</sup> – Uniclean,</li> <li>• dekapowanie – 1,4 m<sup>3</sup> – Uniclean,</li> </ul> </li> <li>- płuczki (11 szt.) – w tym 6 szt. po 1,2 m<sup>3</sup>, 3 szt. po 1,6 m<sup>3</sup>, 2 szt. po 1,3 m<sup>3</sup>,</li> <li>- stanowiska niklowania – 2 wanny po 3,2 m<sup>3</sup> każda,</li> <li>- wanna do transportu poprzecznego (tzw. mokry transport poprzeczny).</li> </ul> <p><i>Linia obróbki końcowej</i></p> <p>Linia obróbki końcowej obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wannę do transportu poprzecznego (tzw. mokry transport poprzeczny),</li> <li>- wannę do trawienia w kwasie siarkowym – E6 (pojemność 1600 l, powierzchnia lustra 1,5 m<sup>2</sup>) – usuwanie wadliwej powierzchni,</li> <li>- wannę chromowa kąpeli aktywacyjnej – E6 (pojemność 1400 l, powierzchnia lustra wanny 1,2 m<sup>2</sup>),</li> <li>- wannę chromową kąpeli właściwej – E6 (pojemność 2600 l, powierzchnia lustra wanny 2,1 m<sup>2</sup>),</li> <li>- wykańczanie procesu chromowania,</li> <li>- płuczki (11 szt.) – w tym 8 szt. po 1,2 m<sup>3</sup>, 3 szt. po 1,6 m<sup>3</sup>.</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– stanowisko oczyszczania pustych wieszaków,</li> <li>– suszarki (2 szt.),</li> <li>– suchy transport poprzeczny,</li> <li>– stanowiska buforowe (9 szt.) – magazyn rozładunkowy,</li> <li>– stanowiska rozładunku (2 szt.).</li> </ul> <p>Partie towaru przenoszone są z jednej kąpieli technologicznej do następnej przy pomocy pięciu podnośników.</p>
7.	Spawanie	<p>W warsztatach utrzymania ruchu znajduje się elektrodrążarka i 3 stanowiska spawalnicze, na których przeprowadzane są prace spawalnicze elektrodami i drutem spawalniczym. Część prac przeprowadzanych jest również na terenie całego Zakładu.</p> <p>Powietrze z elektrodrążarki i z odciągów zamontowanych nad stanowiskami spawalniczymi poprzez wentylator typu WD-315 o wydajności 200 m<sup>3</sup>/h i wentylator WPA-5-E KLIMAWET jest odprowadzane emitorem zadaszonym – E8.</p>
8.	Laboratorium	Wykonuje analizy chemiczne dla potrzeb galwanizerni i ochrony środowiska – E12
9.	Montaż armatury	<p>Linie montażowe wyposażone są, niezależnie od urządzeń montażowych, w urządzenia próby szczelności oraz w stanowiska do pakowania wyrobów. Wyroby gotowe, opuszczając linie montażowe pakowane są w opakowania jednostkowe, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami pakowania i układane na palety.</p> <p>Wyroby uznane za zgodne z wymogami konstrukcyjno-technologicznymi i jakościowymi zostaną przekazane do magazynu wyrobów gotowych. Gotowe wyroby przekazywane są przy pomocy wózków widłowych na paletach do magazynu.</p>
10.	Kotłownia	<p>W kotłowni wytwarzane jest ciepło na potrzeby centralnego ogrzewania, wentylacji, technologii oraz ciepłej wody użytkowej (c.w.u.).</p> <p>Kotły pracujące w instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Kotły gazowe Viessmann Paromat-Simplex 895 kW (3 szt.) – E14, E15, E17,</li> <li>– Kocioł gazowy Paromat-Simplex 575 kW (1 szt.) – E 16.</li> </ul> <p>Kotły opalane są gazem ziemnym GZ-50.</p>
11.	Warsztat utrzymania ruchu	Warsztat mechaniczny, warsztat – obróbka wstępna, pomieszczenie drążarki, spawalnia, warsztat elektryczny. W warsztacie prowadzone są drobne naprawy dla potrzeb zakładu.
12.	Oczyszczanie ścieków	<p>Ścieki przemysłowe podzielone są na dwa strumienie:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ścieki chromowe: ciągłe popłuczyny chromowe i zrzut zużytych kąpeli chromowych,</li> <li>2. ścieki kwaśno-alkaliczne: ciągłe popłuczyny kwaśne i alkaliczne oraz zrzuty kąpeli alkalicznych i kwaśnych.</li> </ol> <p>Ścieki chromowe po wstępnym etapie neutralizacji (doprowadzenie pH do wartości 9,5), łączone są ze ściekami kwaśno-alkalicznymi (powstają ścieki pogalwaniczne). Ścieki pogalwaniczne są transportowane do komory osadów, a następnie na prasę filtracyjną. W następnym etapie ścieki kierowane są do komory ścieków zneutralizowanych oraz na system jonitowy, na którym następuje:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. usunięcie nierozpuszczalnych, drobnych cząstek i zawiesin,</li> <li>2. wymiana wszystkich kationów metali ciężkich na jony wodorowe i wiązanie odwracalne z żywicą syntetyczną,</li> <li>3. wymiana i zasilanie zdysocjowanych anionów na jony wodorotlenowe.</li> </ol> <p>Dalej ścieki kierowane są do zbiornika ścieków „po jonitach”, w którym wyrównywane jest pH. Po poddaniu ścieków ostatecznej kontroli jakościowej, oczyszczone ścieki odprowadzane są do studzienki, a następnie do odbiornika – kanału R-A-69 (na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego).</p>
13.	Agregaty prądotwórcze	<p>Agregat prądotwórczy o mocy 277 kW (podłączony do emitora E13) oraz agregat prądotwórczy o mocy 334 kW (podłączony do emitora E21), pracujące jako awaryjne źródła zasilania.</p> <p>Silniki agregatów opalane są olejem napędowym.</p> <p>Agregaty pracują w sytuacji awaryjnej, natomiast celem kontroli ich sprawności uruchamia się je dodatkowo na ok. 50 h w roku.</p>

”



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

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

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

„Tabela nr 2

Rodzaj surowca	Przeznaczenie	Roczne zużycie	Jednostka
<b>Instalacja IPPC</b>			
Mosiądz	Materiał do produkcji odlewów	<b>2380</b>	[Mg/rok]
Grafit	Środek adhezyjny – tworzenie powłok ochronnych na formach trwałych dla zapewnienia łatwego usuwania odlewu z form	<b>42</b>	[Mg/rok]
Gaz propan-butan	Odlewnia – grzanie tulei na piecach odlewniczych, grzanie kokil	<b>126</b>	[Mg/rok]
Energia elektryczna	Odlewnia – piece odlewnicze	<b>4835</b>	MWh/rok
<b>Instalacje pozostałe</b>			
Piach formierski	Materiał do produkcji rdzeni	<b>720</b>	[Mg/rok]
Śrut	Oczyszczanie odlewów	110	[Mg/rok]
THERMOSET 2000 lub THERMOSET 3707	Składnik żywic dodawanych jako dodatek do masy rdzeniarskiej	<b>9</b>	[Mg/rok]
HARTER AT 20 lub HARTER AT 7	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	<b>3,2</b>	[Mg/rok]
Trennmittel 7828	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	<b>1,2</b>	[Mg/rok]
Formaldehyd	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	<b>1,9</b>	[Mg/rok]
UNICLEAN	Obróbka powierzchniowa w galwanizerni – odtuszczenie powierzchni, w tym elektrolityczne	12	[Mg/rok]
Kwas dichromowy	Zastosowanie w galwanizerni jako bezwodnik chromowy	5	[Mg/rok]
Chlorek niklu (II) x 6H <sub>2</sub> O	Kąpiel Ni – galwanizernia	0,9	[Mg/rok]
Epidian 5	Dodatek do masy rdzeniarskiej – odlewnia	4	[Mg/rok]
Kwas siarkowy akumulatorowy stężony min. 92 %	Zdejmowanie wadliwej powłoki galwanicznej – galwanizernia, Korekta pH – wanny galwaniczne Laboratorium - analizy	20	[Mg/rok]
Kwas solny	Oczyszczalnia ścieków – korekta pH	40	[Mg/rok]
Pirosiarczyn sodu	Neutralizacja ścieków – oczyszczalnia ścieków	10	[Mg/rok]
Wapno	Wytrącanie wodorotlenku	7	[Mg/rok]

	chromu Cr(OH) <sub>3</sub> - oczyszczalnia ścieków		
Gaz propan-butan	Lutowanie	8	[Mg/rok]
Olej napędowy	Agregat prądowórczy	7	[Mg/rok]
Oleje maszynowe, hydrauliczne	Maszyny obróbcze, szlifierskie, polerskie, sprężarkownia, itd., oraz uzupełnienie olejem hydraulicznym maszyny odlewniczej (ok. 3 litrów/m-c)	22	[Mg/rok]
Gaz ziemny	Ogrzewanie budynków oraz ciepło technologiczne	460 000	m <sup>3</sup> /rok
Energia elektryczna	Pozostała produkcja, część socjalna oraz biurowa, oświetlenie terenu	9 045	MWh/rok

”

## 2. Ilość wykorzystywanej wody

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

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

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

Woda na potrzeby instalacji pozostałych będzie wykorzystywana na następujące cele:

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

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

Tabela nr 2a

Wyszczególnienie instalacji	Ilość	Jednostka
Instalacja IPPC	450	m <sup>3</sup> /rok
Instalacje pozostałe		
– galwanizernia, lutowanie detali, trawienie detali,	16 374	m <sup>3</sup> /rok „
– obróbka powierzchniowa	100	m <sup>3</sup> /rok

”

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

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

1. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

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

Tabela nr 3

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
<b>INSTALACJA IPPC</b>							
1.	E1	Piec indukcyjny IMR-1	6,0	0,66	K=0	320	6048
2.	E2a	Piec indukcyjny PIM-2-100	6,0	0,4	K=0	320	6048
3.	E3a	<b>Piece indukcyjne: IMR-4 i IMR-6 oraz piec odlewniczy: KWC</b>	<b>6,0</b>	<b>0,4</b>	<b>K=0</b>	<b>320</b>	<b>6048</b>
4.	E4	Piece indukcyjne: IMR-2 i IMR-3	6,0	0,5	K=0	320	6048
5.	E5	Piec indukcyjny IMR-5	6,0	0,4	K=0	320	6048
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>							
6.	E6	Chromowanie i trawienie	7,0	0,35	14	310	3600
7.	E7	Pozostałe procesy galwaniczne	7,0	0,8	14	310	6048
8.	E8	Spawanie i Elektrodrążarka	7,3	0,32	K=0	310	2000
9.	E9	Lutowanie i wytrawianie w 20% roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 1 i 2	6,3	0,32	K=0	340	6480
10.	E18	Szlifowanie, polerowanie ręczne i mechaniczne: półautomaty polerskie - 5 szt. <b>roboty szlifierskie - 11 szt.</b> <b>roboty polerskie - 2 szt.</b> <b>szlifierki ręczne - 5 szt.</b> polerki ręczne - 3 szt.	3,4	1,2	K=0	300	6480
11.	E19	Strzelarki do rdzeni - 5 szt. piły taśmowe - 3 szt. silos na piach 25,6 m <sup>3</sup>	7,0	0,32	K=0	320	6480

## 1.2 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 4

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Rodzaj urządzenia redukcyjnego	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna z emitora [kg/h]
<b>INSTALACJA IPPC</b>					
1.	E1	Piec indukcyjny IMR-1 <sup>(1)</sup>	Filtr tkaninowy FKE-C 6/6 V = 6000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,12
				Dwutlenek azotu <sup>(3)</sup>	0,04
				Tlenek węgla <sup>(4)</sup>	0,3
				Cynk	0,022
				Miedź	0,006
				Ołów	0,0005
				Amoniak	0,012
				Formaldehyd	0,0066
				Fenol	0,0036
				Alkohol furfurylowy	0,018
				Węglowodory alifatyczne	0,06
Węglowodory aromatyczne	0,012				
2.	E2a	Piec indukcyjny PIM-2-100	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,14
				Dwutlenek azotu <sup>(3)</sup>	0,04
				Tlenek węgla <sup>(4)</sup>	0,3
				Cynk	0,025
				Miedź	0,01
				Ołów	0,0005
				Amoniak	0,012
				Formaldehyd	0,0066
				Fenol	0,0036
				Alkohol furfurylowy	0,018
				Węglowodory alifatyczne	0,06
Węglowodory aromatyczne	0,012				
3.	E3a	Piecze indukcyjne: IMR-4 i IMR-6 oraz piec odlewniczy: KWC <i>emisja dla emitora – łączna praca źródeł</i>	IMR-4 i IMR-6: Filtry tkaninowe FKE-C 10/4 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99%  KWC: Filtr tkaninowy FKE-C 12/4 V = 9000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,46
				Dwutlenek azotu <sup>(3)</sup>	0,12
				Tlenek węgla <sup>(4)</sup>	0,9
				Cynk	0,09
				Miedź	0,03
				Ołów	0,0015
				Amoniak	0,036
				Formaldehyd	0,0198
				Fenol	0,0108
				Alkohol furfurylowy	0,054
				Węglowodory alifatyczne	0,18
Węglowodory aromatyczne	0,036				
4.		Piec indukcyjny IMR-4 <i>emisja dla źródła</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,14
				Dwutlenek azotu <sup>(3)</sup>	0,025
				Tlenek węgla <sup>(4)</sup>	0,3
				Cynk	0,03
				Miedź	0,01
Ołów	0,0005				

				Amoniak	0,012		
				Formaldehyd	0,0066		
				Fenol	0,0036		
				Alkohol furfurylowy	0,018		
				Węglowodory alifatyczne	0,06		
				Węglowodory aromatyczne	0,012		
5.		Piec indukcyjny IMR-6 <i>emisja dla źródła</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	<b>Pył ogółem</b>	<b>0,14</b>		
				Dwutlenek azotu <sup>(3)</sup>	0,07		
				Tlenek węgla <sup>(4)</sup>	0,3		
				Cynk	0,03		
				Miedź	0,006		
				Ołów	0,0005		
				Amoniak	0,012		
				Formaldehyd	0,0066		
				Fenol	0,0036		
				Alkohol furfurylowy	0,018		
				Węglowodory alifatyczne	0,06		
				Węglowodory aromatyczne	0,012		
6.		Piec indukcyjny KWC <i>emisja dla źródła</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 12/4 V = 9000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,18		
				Dwutlenek azotu <sup>(3)</sup>	0,025		
				Tlenek węgla <sup>(4)</sup>	0,3		
				Cynk	0,03		
				Miedź	0,01		
				Ołów	0,0005		
				Amoniak	0,012		
				Formaldehyd	0,0066		
				Fenol	0,0036		
				Alkohol furfurylowy	0,018		
				Węglowodory alifatyczne	0,06		
				Węglowodory aromatyczne	0,012		
7.	E4	Piecze indukcyjne: IMR-2 i IMR-3 <sup>(2)</sup> <i>emisja dla 1 pieca równa jest ½ emisji z emitora</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,28		
				Dwutlenek azotu <sup>(3)</sup>	0,08		
				Tlenek węgla <sup>(4)</sup>	0,6		
				Cynk	0,05		
				Miedź	0,02		
				Ołów	0,014		
				Amoniak	0,024		
			Filtr tkaninowy FKE-C 10/6 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Formaldehyd	0,013		
				Fenol	0,007		
				Alkohol furfurylowy	0,036		
				Węglowodory alifatyczne	0,12		
				Węglowodory aromatyczne	0,024		
8.				Piecze indukcyjne: IMR-2 i IMR-3 <sup>(2)</sup> <i>emisja dla 1 pieca</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,14
						Dwutlenek azotu <sup>(3)</sup>	0,04
	Tlenek węgla <sup>(4)</sup>	0,3					
	Cynk	0,025					
	Filtr tkaninowy FKE-C 10/6 V = 7000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Miedź	0,01				
		Ołów	0,007				
		Amoniak	0,012				
		Formaldehyd	0,0065				
		Fenol	0,0035				

				Alkohol furfurylowy	0,018
				Węglowodory alifatyczne	0,06
				Węglowodory aromatyczne	0,012
9.	E5	Piec indukcyjny IMR-5	Filtr tkaninowy FKE-C 8/4 V = 6000 m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,12
				Dwutlenek azotu <sup>(3)</sup>	0,04
				Tlenek węgla <sup>(4)</sup>	0,3
				Cynk	0,022
				Miedź	0,006
				Ołów	0,0005
				Amoniak	0,012
				Formaldehyd	0,0066
				Fenol	0,0036
				Alkohol furfurylowy	0,018
				Węglowodory alifatyczne	0,06
				Węglowodory aromatyczne	0,012
				<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>	
10.	E6	Chromowanie i trawienie <i>emisja pyłu i chromu odbywa się podczas procesu chromowania, a emisja kwasu siarkowego odbywa się podczas procesu trawienia</i>	Filtr wodny Vacutec 218/90 V=5000/2500 m <sup>3</sup> /h η = 85 %	Pył ogółem	0,042
				Chrom	0,015
				Kwas siarkowy	0,032
11.	E7	Pozostałe procesy galwaniczne	Filtr wodny Vacutec 218/90 V=18 000/9 000 m <sup>3</sup> /h η = 85 %	Kwas siarkowy	0,08
				Amoniak	0,03
				Kwas solny	0,1
12.	E8	Elektrodrażarka	---	Węglowodory alifatyczne	0,055
				Węglowodory aromatyczne	0,014
13.	E9	Lutowanie i wytrawianie w 20% roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 1 i 2 <i>emisja z pojedynczego źródła równa jest ½ emisji z emitora</i>	---	Pył ogółem	0,012
				Kwas siarkowy	0,048
14.	E18	<b>Szlifowanie, polerowanie ręczne i mechaniczne:</b> półautomaty polerskie - 5 szt. roboty szlifierskie - 11 szt. roboty polerskie - 2 szt. szlifierki ręczne -5 szt. polerki ręczne - 3 szt. <i>emisja z pojedynczego urządzenia równa jest 1/26 emisji z emitora</i>	<b>18 filtrów tkaninowych FKE o skuteczności odpylania η = 99% każdy, włączonych do instalacji centrali wentylacyjnej</b>	<b>Pył ogółem</b>	<b>0,11</b>
15.	E19	Strzelarki do rdzeni (rdzeniarki) - 6 szt. Piły taśmowe - 3 szt. Silos na piach 25,6 m <sup>3</sup> <i>emisja pyłu odbywa się podczas pracy strzelarek, pił taśmowych i podczas załadunku silosa. Stąd emisja z pojedynczego źródła równa jest 1/10 emisji z emitora.</i> <i>Emisja amoniaku, formaldehydu, fenolu, alkoholu furfurylowego, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych odbywa się jedynie podczas pracy</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 08/6 V = 6000m <sup>3</sup> /h η = 99% Filtr tkaninowy FKE-E 08/4 V = 6000m <sup>3</sup> /h η = 99%	Pył ogółem	0,11
				Amoniak	0,026
				Formaldehyd	0,033
				Fenol	0,012
				Alkohol furfurylowy	0,108
				Węglowodory alifatyczne	0,102

	strzelarek. Stąd emisja z pojedynczego źródła równa jest 1/6 emisji z emitora	Węglowodory aromatyczne	0,102
<b>Emisja roczna</b>			
<b>Nazwa substancji</b>		<b>Wielkość emisji rocznej w Mg/rok</b>	
<b>Instalacja IPPC</b>			
Pył ogółem		6,774	
Dwutlenek azotu		1,935	
Tlenek węgla		14,51	
Cynk, pył		1,173	
Miedź, pył		0,435	
Ołów, pył		0,103	
Amoniak		0,581	
Formaldehyd		0,318	
Fenol		0,173	
Alkohol furfurylowy		0,871	
Węglowodory alifatyczne		2,903	
Węglowodory aromatyczne		0,581	
<b>Instalacje pozostałe</b>			
Pył ogółem		1,655	
Amoniak		0,350	
Formaldehyd		0,214	
Fenol		0,078	
Alkohol furfurylowy		0,700	
Węglowodory alifatyczne		0,771	
Węglowodory aromatyczne		0,689	
Chrom (VI), pył		0,054	
Kwas solny		0,605	
Kwas siarkowy		0,910	

Objaśnienia:

<sup>(1)</sup> do dnia 31.12.2021 r. praca pieca IMR typu B2R/BP nr 1, natomiast od 01.01.2022 r. praca pieca IMR typu BPC155 E nr 1,

<sup>(2)</sup> do dnia 14.03.2022 r. praca pieca IMR typu B2R/BP nr 3, natomiast od 15.03.2022 r. praca pieca IMR typu BPC155 E nr 3,

<sup>(3)</sup> - emisja ze spalania gazu LPG w palnikach służących do ogrzewania kokili,

<sup>(4)</sup> - emisja ze spalania gazu LPG w palnikach służących do ogrzewania kokili oraz z procesu rozkładu grafitu do spryskiwania form.

## 2. Emisja hałasu do środowiska

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

Tabela nr 5

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu [h]	
		Pora dzienna 6:00 – 22:00	Pora nocna 22:00 – 6:00
<b>Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Źródła typu budynek</b>			
Hala odlewni i rdzeniarni			
1.	Piec indukcyjny IMR 1 typ B2R/BP o mocy 85 kW <sup>1)</sup> Piec indukcyjny IMR 1 typ BPC155E o mocy 125 kW <sup>1)</sup>	16	8
2.	Piec indukcyjny IMR 2 typ BP/C155H o mocy 125 kW	16	8
3.	Piec indukcyjny IMR 3 typ B2R/BP o mocy 85 kW <sup>2)</sup> Piec indukcyjny IMR 3 typ BPC155E o mocy 125 kW <sup>2)</sup>	16	8

4.	Piec indukcyjny IMR 4 typ B2R/BP o mocy 160 kW	16	8
5.	Piec indukcyjny IMR 5 typ B3R125 o mocy 125 kW	16	8
6.	Piec indukcyjny IMR BPC155 nr 6 o mocy 125 kW	16	8
7.	Piec indukcyjny typu PIM-2-100 o mocy 38 kW	16	8
8.	Piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 o mocy 90 kW	16	8
9.	Urządzenie załadownicze gąsek typ CAL moc 3 kW – 5 szt.	16	8
10.	Urządzenie załadownicze złomu moc 3 kW – 4 szt.	16	8
11.	System urządzeń filtrowentylacyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8
12.	Oczyszczarka strumieniowa Wheelabrator Schlick typu ROTO-JET MB 300-15.3-2/15 o mocy turbin 2 x 15 kW	16	8
13.	Strzelarki do rdzeni Roperwerk moc 16,5 kW - 4 szt.	16	8
14.	Strzelarka do rdzeni Roperwerk moc 15 kW	16	8
15.	Strzelarka do rdzeni nr 7 – moc 12 kW	16	8
16.	Piły do obcinania odlewów BladeStop - 2 szt.	16	8
17.	Piła do obcinania nr 2 – 1 szt.	16	8
18.	Piła do obcinania odlewów Trebi – 1 szt.	16	8
19.	Mieszarka KLANN	16	8
<b>Instalacje pozostałe</b>			
<b>Źródła typu budynek</b>			
Hala obróbki powierzchniowej (szlifowanie i polerowanie)			
20.	Instalacja szlifiersko-polarska: - półautomaty polerskie - 5 szt. - roboty szlifierskie - 11 szt. - roboty polerskie - 2 szt. - szlifierki ręczne - 5 szt. - polerki ręczne - 3 szt.	16	8
21.	Urządzenia obróbki skrawaniem: Centrum obróbcze Valmet – 2 szt. Urządzenia do lutowania detali – 2 szt.	16	8
22.	System urządzeń filtrowentylacyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8
Hala galwanizerni			
23.	Instalacja do pokrywania galwanicznego - układ transportu nad wannami procesowymi przygotowania powierzchni i pokrycia galwanicznego	16	8
24.	Linia obróbki wstępnej i końcowej	16	8
25.	System urządzeń filtracyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8
Narzędziownia			
26.	Narzędziownia Wydziału Utrzymania Ruchu: - 3 stanowiska spawalnicze z odciągami - centrum obróbcze Supermax - elektrodrążarka ECOCOUT 1520 MSDS - urządzenia do produkcji narzędzi procesowych	16	8
Hala obróbki			
27.	Instalacja do obróbki skrawaniem: Automaty obróbcze (zrobotyzowane centrum obróbcze) – 27 szt. Automaty tokarskie – 1 szt. Myjka do mycia detali Hoesel – 1 szt. System uszczelniania detali – 1 szt. Myjka narzędzi US wodna - 1 szt.	16	8



	Wirówka wiórów – 1 szt.		
<b>Źródła punktowe</b>			
28.	Centrala wentylacyjna z wymiennikiem krzyżowym (CW1)	16	8
29.	3 wentylatory dachowe nad częścią pomieszczeń warsztatu mechanicznego WUR (WD1 – WD3)	16	8
30.	Wentylator dachowy typu WDC30 w pomieszczeniu laboratorium (WD4)	16	8
31.	Wentylator dachowy z procesów lutowania (emitor E9 (WD5))	16	8

<sup>(1)</sup> do dnia 31.12.2021 r. praca pieca IMR typu B2R/BP nr 1, natomiast od 01.01.2022 r. praca pieca IMR typu BPC155 E nr 1,

<sup>(2)</sup> do dnia 14.03.2022 r. praca pieca IMR typu B2R/BP nr 3, natomiast od 15.03.2022 r. praca pieca IMR typu BPC155 E nr 3.

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

Tabela nr 6

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

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

### 3. Emisja odpadów

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

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

Numer REGON: 001309113

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

Tabela nr 7a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	75% kwas siarkowy zużyty z procesu odciągania. Właściwości: odpad żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14], powodujący poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenie oczu.
2.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Mieszanka węglowodorów, a także pozostałości lotnych węglowodorów, stanowiących zagrożenie pożarowe oraz związki siarki, fosforu, metale (Ca, Zn, Ba, Mg, Pb, Cd, Cu). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14], powodujący poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenie oczu, szkodliwy, uczulający [HP13],

			mutagenny [HP11] i rakotwórczy [HP7].
3.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odmetalizowanie Uni Streap BR. Odpad zużytej kąpeli chromowej (280 g/l CrO <sub>3</sub> i 1-2 g/l SO <sub>42-</sub> , DC1, DC2). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mieszanina węglowodorów. Mogą zawierać także pozostałości lotnych węglowodorów stanowiących zagrożenie pożarowe oraz związki siarki, fosforu, metale (Ca, Zn, Ba, Mg, Pb, Cd, Cu). Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
5.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	W skład oleju przepracowanego wchodzi składniki smarowe tj. olej bazowy (olej mineralny pochodzenia naftowego zawierający np. ciekłe węglowodory o długich łańcuchach węglowych) i dodatki uszlachetniające oraz inne składniki wynikające z użytkowania oleju smarowego. W wyniku eksploatacji oleju smarowego mogą pojawić się w nim następujące substancje: metale pochodzące z zużycia silnika (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn) oraz przekładni, zanieczyszczenia, które dostały się do oleju podczas jego magazynowania.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
7.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<b>Mieszanina węglowodorów, zawierająca tetrachloroetylen pochodzących z destylacji rozpuszczalnika.</b> Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Głównym ich składnikiem jest SiO <sub>2</sub> (krzemionka) oraz polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Niebezpiecznymi czynią je pozostałości substancji niebezpiecznych takich jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas solny, lodowaty kwas octowy, metanol itp. Substancje te mogą mieć bardzo zróżnicowane. Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	Tkanina bawełniana, ubrania robocze zanieczyszczone produktami ropopochodnymi (olejowo-smarowymi), zawierającymi węglowodory ropopochodne (alifatyczne, aromatyczne i cykliczne). Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13],

		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	ekotoksyczny [HP14].
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Składniki: szkło, elementy aluminiowe, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp, może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie). Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odczynniki substancje chemiczne (przeterminowane) z galwanizerni i laboratorium, nie nadające się do dalszego użytkowania, takie jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy itp. Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], uczulający [HP13].
12.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad zawierający w swoim składzie znaczne ilości kąpieli chromowej i niklowej, głównie: wodorotlenki i sole niklu (Ni), miedzi (Cu), cynku (Zn), chromu <sup>+3</sup> (CrIII). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>			
13.	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 spalaniu np. węgla, koksu. Odpady w postaci stałej. Niepalne.
14.	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, czyli piasek (główny składnik: kwarc SiO <sub>2</sub> ). Niepalne. Odpady stałe.
15.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	Zużyty grafit - glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania. 12 % wodny roztwór grafitu (węgiel C). Odpady ciekłe.
16.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
17.	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.
18.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
19.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.

20.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Zawierają pyły oraz metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
21.	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.
22.	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.
23.	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.
24.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
25.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż w 19 08 13	Zawierają wodorotlenki i sole niklu (Ni), miedzi (Cu), cynku (Zn), chromu +3 (Cr III). Substancja szlamowata, stała zawierająca ok. 40% suchej masy.

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

Tabela nr 7b

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
<b>INSTALACJA WYMAGAJĄCA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>						
1.	Zgary i żuźle odlewnicze	10 10 03	<b>95,0</b>	Zgary i żuźle odlewnicze z procesu odlewania	Odpady czasowo magazynowane selektywnie w kontenerze metalowym w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym H.	odzysk
2.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	10 10 08	<b>700,0</b>	Masy rdzeniowe z procesu odlewania i uszkodzone rdzenie z rdzeniarek	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowy E	odzysk/unieszkodliwianie
3.	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	19 09 04	<b>350,0</b>	Zużyty grafit – glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych odrębnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu	odzysk

					magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania E.	
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>						
<b>Instalacja przygotowania i wykonania rdzeni</b>						
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	3,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z krtek 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.	Odpady magazynowane selektywnie w paletopojemnikach, wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – 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 selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
8.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,2	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym	odzysk

					miejscu magazynu A.	
9.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
<b>Instalacja oczyszczania odlewów</b>						
10.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	2,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
11.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	4,0			odzysk
12.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,1	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisany, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
13.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A	odzysk
14.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A	odzysk
<b>Instalacja do obróbki skrawaniem</b>						
15.	Odpady z	11 01 13*	15,0	Odpady z myjki	Odpad magazynowany	odzysk/unie-

	odtłuszczenia			na obróbce	selektywnie w szczelnych pojemnikach – zamkniętych paletopojemnikach o poj. 1000 dm <sup>3</sup> lub beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z krtek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie D.	szkodliwianie
16.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	110,0	Wymiana zużytej emulsji i roztworów z maszyn i urządzeń technologicznych.	Odpad selektywnie magazynowany w szczelnych pojemnikach – zamkniętych paletopojemnikach o poj. 1000 dm <sup>3</sup> lub beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z krtek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
17.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	3,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów	Odpad selektywnie magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z krtek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w	odzysk
18.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	6,0	kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad selektywnie magazynowany w	odzysk

					pomieszczeniu – magazynie A.	
	Inne chlorowco-organiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 02*	1,0	Odpad pochodzący z procesu mycia w systemie zamkniętym w myjce Hoesel mosiężnych detali odlanych	Odpad magazynowany w podwójnych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , w bezpiecznym, szczelnym systemem firmy Safechem. Odpad magazynowany w magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
19.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Odpady magazynowane selektywnie w paletopojemnikach, wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	unieszkodliwianie
20.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
21.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	600,0	Odpady mosiężne – powstałe w czasie produkcji armatury	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w big-bagach, w miejscu o uszczelnionym podłożu – magazyn A.	odzysk
22.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	250,0	Wiórki mosiężne i pyły z procesu cięcia i obróbki wyłapywane przez filtry tkaninowe		odzysk
23.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,4	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie, najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
24.	Elementy	16 02 16	0,2	Okresowa	Odpady zbierane selektywnie	odzysk



	usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15			wymiana zużytych urządzeń.	najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	
<b>Instalacja obróbki powierzchniowej</b>						
25.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	1,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad selektywnie magazynowany (czasowo) w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
26.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	2,0			
27.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Odpady magazynowane selektywnie w paletopojemnikach, wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	unieszkodliwianie
28.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane (czasowo) w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisany, dostosowany do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
29.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	10,0	Wiórki i końcówki obrabianych i obcinanych elementów	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu	odzysk

				i inne	magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania E.	
30.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	130,0	Masy szlifiersko-polarskie z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwianie
31.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	35,0	Zużyte materiały szlifierskie (paski szlifierskie) z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwianie
32.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	80,0	Odpady polarskie (tarcze, pyły polarskie) z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwianie
33.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,4	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie, najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
34.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń.	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
<b>Elektrodrążarka (spawalnica)</b>						
35.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	1,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad selektywnie magazynowany (czasowo) w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
36.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznyc	13 02 05*	2,0			
37.	Sorbenty,	15 02 02*	1,0	Czyściwa i	Odpady magazynowane	unieszkodli-

	materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi			ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	selektywnie w paletopojemnikach, wyciętych mauserach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	wianie
38.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,1	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane (czasowo) w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
39.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
40.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń.	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
<b>Instalacja lutowania i wytrawiania w 20% kwasie siarkowym</b>						
41.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	2,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Odpady magazynowane selektywnie w paletopojemnikach, wyciętych mauserach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	unieszkodliwianie

	czynnymi					
42.	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 pogałwanicznych D.	odzysk/ unieszkodliwienie
<b>Instalacja pokrycia galwanicznego (chromowanie i trawienie oraz pozostałe procesy galwaniczne)</b>						
43.	Kwasy trawiące	11 01 05*	35,0	75% kwas siarkowy zużyty z procesu odciągania	Odpad magazynowany selektywnie (czasowo) w szczelnych pojemnikach – zamkniętych	odzysk/ unieszkodliwienie
44.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 01 98*	12,0	Odmetalizowanie Uni Streap BR oraz kąpiel chromowa po wymianie	paletopojemnikach o poj. 1000 dm <sup>3</sup> lub beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie D.	odzysk/ unieszkodliwienie
45.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	10,0	Zużyte opakowania ze szkła i tworzyw sztucznych używane w galwanizerni, laboratorium i odlewni.	Odpad magazynowany selektywnie w zamykanym kontenerze ustawionym w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A i D.	odzysk/ unieszkodliwienie
46.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Odpady magazynowane selektywnie w paletopojemnikach, wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	unieszkodliwienie
47.	Zużyte	16 05 07*	<b>0,2</b>	Odczynniki	Przechowywane w szczelnym	odzysk/

	nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)			i substancje chemiczne (przeterminowane), nie nadające się do dalszego użytkowania.	pojemniku w zamkniętej szafie laboratoryjnej, ustawionej w magazynie odczynników chemicznych - magazynie C .	unieszkodliwienie
48.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnie zamkniętym pojemniku, oznaczonym i opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu, w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
49.	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	19 08 13*	70,0	Obróbka ścieków zawierających kąpiel chromową i niklową	Odpad magazynowany selektywnie (czasowo) w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> w magazynie odpadów D	odzysk/unieszkodliwienie
50.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,3	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
51.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,1	Okresowa wymiana zużytych urządzeń.	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
52.	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	0,6	Zużyte, przeterminowane chemikalia. Odczynniki, substancje chemiczne z galwanizerni i laboratorium nie nadające się do dalszego użytkowania	Zbierane selektywnie i magazynowane w opakowaniach fabrycznych (opakowania szklane) w laboratorium lub zamkniętych pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, ustawionych w wydzielonej dla odpadów niebezpiecznych części magazynu – magazyn D.	odzysk
53.	Szlamy z innego niż biologiczne	19 08 14	99,0	Osady poneutralizacyj-	Po odwodnieniu przechowywane w	odzysk/unieszkodliwienie

	oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż w 19 08 13			jne z oczyszczalni ścieków przemysłowych	specjalnym zbiorniku ustawionym w magazynie odpadów pogałwanicznych D.	wianie
--	--------------------------------------------------------	--	--	------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------	--------

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

### 3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Tabela nr 7c

Lp.	Nazwa obiektu	Warunki przeciwpożarowe	Obliczone obciążenie ogniowe [MJ/m <sup>2</sup> ]
1.	Magazyn odpadów A – w nowym magazynie odpadów „F”	– Powierzchnia użytkowa – 146 m <sup>2</sup> , – Cały obiekt magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej – 146 m <sup>2</sup> , – Klasa odporności pożarowej „E”.	do 1000 MJ/m <sup>2</sup>
2.	Plac magazynowy K	– Powierzchnia – 100 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy K) – 100 m <sup>2</sup> .	do 500 MJ/m <sup>2</sup>
3.	Plac magazynowy H	– Powierzchnia – 300 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy H) – 300 m <sup>2</sup> .	do 1000 MJ/m <sup>2</sup>
4.	Magazyn odpadów D – w wiacie magazynowej „E”	– Powierzchnia – 425 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (magazyn odpadów D) – 425 m <sup>2</sup> .	do 500 MJ/m <sup>2</sup>
5.	Plac magazynowy I	– Powierzchnia – 25 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy I) – 25 m <sup>2</sup> .	do 500 MJ/m <sup>2</sup>
6.	Plac magazynowy J	– Powierzchnia – 18 m <sup>2</sup> , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Magazyn Odpadów J) – 18 m <sup>2</sup> .	do 4000 MJ/m <sup>2</sup>
7.	Punkt pielęgniarski – w części administracyjno-biurowej przy hali montażu „B”	– Powierzchnia użytkowa – 24 m <sup>2</sup> , – Obiekt kategorii zagrożenia ludzi ZL III, – Powierzchnia strefy pożarowej – 1368,2 m <sup>2</sup> , – Klasa odporności pożarowej „D”.	–
8.	Magazynek C przy laboratorium – w części administracyjno-biurowej przy hali obróbki „A”	– Powierzchnia użytkowa – 7 m <sup>2</sup> , – Obiekt kategorii zagrożenia ludzi ZL III, – Powierzchnia strefy pożarowej – 416,25 m <sup>2</sup> , – Klasa odporności pożarowej „D”.	–

Zakład Oras Olesno Sp. z o. o wyposażony jest w:

- system sygnalizacji pożarowej,
- urządzenie oddymiające (część produkcyjna zakładu),
- oświetlenie awaryjne,

- hydranty wewnętrzne (obiekt administracyjno-biurowy przy Hali Montażu „B”, hala odlewni i szlifiersko-polarski „A” oraz hala obróbki „C”),
- przeciwpożarowe wyłączniki prądu,
- gaśnice proszkowe,
- hydranty nadziemne.”

**5. Punkt IIIa. pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia oraz instalacji pozostałej” otrzymuje nowe brzmienie:**

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

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

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

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

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

$$Q_r = 16\,374 \text{ m}^3/\text{r},$$

oraz o stanie i składzie ścieków (po oczyszczeniu):

Tabela nr 8

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

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

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

### „VII.4. Monitoring emisji do powietrza

Usytuowanie stanowisk do pomiaru

Emitory E1, E2a, **E3a**, E4, E5, E6, E7, E8, E9, E18, E19 wyposażone są w króćce pomiarowe z gwintem wewnętrznym M64x4 usytuowane na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu odcinku kanału, w miejscu umożliwiającym łatwy dostęp do umieszczenia urządzeń pomiarowych.

Poniżej przedstawiono lokalizację poszczególnych króćców pomiarowych:

#### 1) Piec indukcyjny IMR-1 (emitor E1)

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

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

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

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

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

#### 3) Piece indukcyjne IMR-4 i IMR-6 oraz piec odlewniczy KWC (emitor E3a)

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

#### 4) Piece indukcyjne IMR-2 i IMR-3 (emitor E4)

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

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

#### 5) Piec indukcyjny IMR-5 (emitor E5)

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

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

#### 6) Chromowanie i trawienie (emitor E6)

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

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

#### 7) Pozostałe procesy galwaniczne (emitor E7)



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

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

8) Spawanie i 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,

9) Lotowanie i wytrawianie w 20% roztworze kwasu siarkowego – wanna nr 1 i 2 (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,

10) 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,

11) 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.”

**II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.**

**Uzasadnienie**

Pismem z 15 grudnia 2020 r. bez numeru (data wpływu do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego 17.12.2020 r.) Pani Bożena Szleper, działając z upoważnienia Oras Olesno Sp. z o.o., złożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r., ze zmianą w decyzjach nr DOŚ.BG.7636-63/10 z 4 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.24.2012.MWi z 13 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z 8 maja 2013 r., nr DOŚ.7222.132.2014.Tł z 13 października 2014 r. nr DOŚ.7222.89.2014.HM z 6 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 26 lutego 2016 r. oraz nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa z 1 grudnia 2020 r., dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 55,9 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie.

Do wniosku dołączono:

- 2 egzemplarze opracowania pn.: „Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z dnia 06.05.2009 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.BG.7636-

63/10 z dnia 4.03.2011 r., nr DOŚ.7222.24.1012.MWi z dnia 13.06.2012 r., nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z dnia 8.05.2013 r., nr DOŚ.7222.132.2014.Tł z dnia 13.10.2014 r., DOŚ.7222.89.2014.HM z dnia 6.03.2015 r. nr DOŚ.7222.55.2015.MSuz 26 lutego 2016 r., DOŚ-III.7222.49.2019.AKa z 1 grudnia 2020 r. dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 65,8 ton na dobę, należącej do Oras Olesno Sp. z o.o., Olesno, ul. Leśna 2.", opracowanego przez mgr inż. Bożenę Szleper zatwierdzoną przez mgr inż. Waldemara Szleper, Zakład Usług Technicznych „ZUT” S.C. Laboratorium Ochrony Środowiska i Warunków Pracy, Grudzień 2020 r.

- operat przeciwpożarowy, opracowany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, opracowany przez mgr inż. Piotra Świercza, w listopadzie 2020 r.,
- postanowienie Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z dnia 19 listopada 2020 r. nr PZ.5585.13.2020 uzgadniające spełnienie przez operat przeciwpożarowy warunków ochrony przeciwpożarowej dla Oras Olesno Sp. z o.o.,
- oryginał pełnomocnictwa z dnia 30 listopada 2020 r. udzielonego Pani Bożenie Szleper do występowania w imieniu Spółki Oras Olesno,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od udzielonego pełnomocnictwa w wysokości 17 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola w dniu 10.12.2020 r,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania decyzji w wysokości 1 005,50 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola,
- potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej w wysokości 838,50 zł, wniesionej na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej,
- oryginały zaświadczenia o niekaralności, spółki, wspólnika spółki, prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku, o którym mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy Poś.

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

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z 30 grudnia 2020 r. nr DOŚ-III.7222.54.2020.AKa przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2020 r. poz. 283 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 28 grudnia 2020 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta 511/2019).

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z dnia 6 maja 2009 r. (wraz ze zmianami) jest związana z planowanym zwiększeniem zdolności produkcyjnej z 55,9 Mg/dobę do 65,8 Mg/d, co skutkuje zwiększeniem ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, ilości wykorzystywanej wody, ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz wynikiem modernizacji instalacji – zainstalowania dodatkowych urządzeń w istniejących już gniazdach produkcyjnych i ciągach technologicznych, podłączeniu pod nowe lub istniejące urządzenia filtrowentylacyjne i włączeniu do dedykowanych emitorów. Ponadto proces obróbki doposażony zostanie w kolejne urządzenia obróbcze oraz proces mycia detali w zamkniętym systemie tetrachloroetylenem (PER) oraz uszczelniania poprzez żywicowanie.

W związku z modernizacją instalacji oraz zainstalowaniem dodatkowych urządzeń zmiany dotyczą:

- zainstalowania dodatkowego pieca IMR BPC155 nr 6 i podłączenia do urządzenia filtrowentylacyjnego FKE-C 10/4 i do nowego emitora E3a w miejscu zlikwidowanego emitora E10,
- podłączenia pieca IMR-4 wraz z urządzeniem filtrowentylacyjnym FKE-C 10/4 i pieca KWC-1 wraz z urządzeniem filtrowentylacyjnym FKE-C 12/4 do nowego emitora E3a w miejscu zlikwidowanego emitora E10,
- demontażu emitora E3, pod który były podłączone piece IMR-4 i KWC-1,
- zainstalowania nowej rdzeniarki nr 7 i podłączenia do filtra workowego FKE-E-08/4 o wydajności 6 000 m<sup>3</sup>/h i sprawności 99% i włączenie do emitora E19,
- demontażu piły nr 1,
- zainstalowania piły BladeStop nr 1 w miejscu likwidacji starej piły nr 1 i podłączenie jej do filtra workowego FKE-E-08/6 o wydajności 6 000 m<sup>3</sup>/h i sprawności 99% i włączenie do emitora E19,
- demontażu piły nr 3,
- zainstalowania piły BladeStop nr 3 i podłączenia do filtra workowego FKE-E-08/6 o wydajności 6 000 m<sup>3</sup>/h i sprawności 99% i włączenie do emitora E19,
- zainstalowanie piły Trebi nr 4 bez emisji do środowiska,
- zainstalowania mieszarki KLANN z BULL nr 2. 3xHB PKW-30 KLANN E19 (przeznaczona tylko do testów, nie włączona w instalację pomocniczą),
- doposażenia procesu obróbki skrawaniem w kolejne urządzenia obróbcze przede wszystkim w automaty obróbcze (zrobotyzowane centrum obróbcze),
- likwidacji lutownicy – Wanny nr 1a trawienia w kwasie siarkowym podpiętej do emitora E19,
- podpięcia lutownicy z wanną nr 2 trawienia w kwasie siarkowym do emitora E9 w miejsce wanny 1a (likwidacja emitora E10),
- likwidacji myjki ultradźwiękowej US dla detali,
- instalacji Myjki Hoesel – mycia detali w PER w układzie zamkniętym,
- instalacji systemu Ultraseal – procesu uszczelniania próżniowego detali mosiężnych,
- instalacji myjki do narzędzi US wodnej,
- aktualizacji parku maszynowego obróbki powierzchniowej,
- zmiany lokalizacji magazynu odpadów A,
- zmiany miejsca magazynowania czasowego odpadu 15 01 02,
- aktualizacji rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów i rozszerzenie listy odpadów o odpad 1406 02\*.

Dodatkowo, w aneksie do wniosku przesłanym przy piśmie z 12 marca 2021 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 16.03.2021 r. Pan Marek Benedykciński - pełnomocnik Spółki wystąpił o zmianę pozwolenia polegającą na wymianie pieców IMR-1 i IMR-3 na nowe (piec IMR-1 typ B2R/BP o mocy 85 kW i zdolności przetopu 240 kg/h zostanie wymieniony na IMR-1 typu BPC155E o mocy 125 kW i takiej samej zdolności przetopu (240 kg/h) oraz piec IMR-3 typ B2R/BP o mocy 85 kW i zdolności wytopu 270 kg/h zostanie wymieniony na IMR-3 typu BPC155E o mocy 125 kW i wydajności wytopu na poziomie 240 kg/h).

Po analizie wniosku, Marszałek Województwa Opolskiego uznał planowane w Oras Olesno Sp. z o.o. zmiany w instalacji jako istotne zmiany w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym mając na względzie definicję istotnej zmiany zawartej w przepisach art. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym jako istotną zmianę instalacji uważa się zmiany polegające na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowy wniosek nie spełniał wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska* – zwanej dalej ustawą *Poś*, organ pismem z 8 stycznia 2021 r. nr DOŚ-III.7222.54.2020.AKa, wezwał pełnomocnika zakładu Panią Bożenę Szleper do uzupełnienia wniosku. Pismem z 20 stycznia 2021 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 20.01.221 r.) pełnomocnik zakładu przedłożyła stosowne uzupełnienie do wniosku.

Mając na względzie fakt, że po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne, o wszczęciu postępowania pismem z 27 stycznia 2021 r. nr DOŚ-III.7222.54.2021.AKa organ zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy, jednocześnie informując o uprawnieniach strony, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kpa*.

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

Z uwagi na fakt, że wniosek wymagał dalszych uzupełnień organ pismami z 1 lutego 2021 r. i 30 marca 2021 r. nr DOŚ-III.7222.54.2021.AKa wezwał pełnomocnika wnioskodawcy do uzupełnienia. Stosownych uzupełnień dokonano przy pismach z dnia: 16 lutego 2021 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 18.02.2021 r. i 22.02.2021 r.), 21 kwietnia 2021 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 23.04.2021 r. oraz dodatkowo przy piśmie z 12 maja 2021 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 17.05.2021 r.). Ponadto przy piśmie z 14 czerwca 2021 r. bez numeru (data wpływu do UMWO) pełnomocnik wnioskodawcy zawniósł o zmianę terminu uruchomienia nowych pieców. Dla pieca IMR typu BPC155E nr 1 planowana jest data uruchomienia na dzień 1.01.2022 r., a dla pieca IMR typu BPC155E nr 3 planowana jest data uruchomienia na dzień 15.03.2022 r.

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem z 8 marca 2021 r. nr DOŚ-III.7222.54.2021.AKa do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.13.2020 z dnia 19 listopada 2020 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy *Poś* (wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego przesłany pismem z 15 grudnia 2020 r., operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie oraz uzupełnienie wniosku przedłożone w toku prowadzonego postępowania z 18.02.2021 r.).

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie, przy piśmie z dnia 19 marca 2021 r. nr PZ.0760.1.2021 przekazał postanowienie z 19 marca 2021 r. nr PZ.5585.1.202 (data wpływu do UMWO 23.03.2020 r.), pozytywnie opiniujące spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z 19 listopada 2020 r. nr PZ.5585.13.2020.

Zgodnie z dyspozycją zawartą w art. 218 ustawy *Poś* obowiązkiem organu wydającego decyzję dotyczącą istotnej zmiany instalacji jest zapewnienie możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu. Wobec czego podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o dotychczasowej zdolności produkcyjnej 55,9 ton na dobę i o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (3 lutego 2021 r.), w dzienniku *Nowa Trybuna Opolska* (5 lutego 2021 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Oleśnie (4 lutego 2021 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (2 lutego 2021 r.). W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ zapewniając stronie czynny udział postępowaniu oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem z 7 czerwca 2021 r. nr DOŚ-III.7222.54.2020.AKa zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją.

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

W treści pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem strony wprowadzono zmiany dotyczące dobowej zdolności produkcyjnej instalacji. W związku z planowanymi zmianami w instalacji oraz w związku z podłączeniem kolejnego pieca odlewniczego nastąpi wzrost zdolności produkcyjnej instalacji z 55,9 Mg/dobę do 65,04 Mg/dobę. Wraz ze zwiększeniem zdolności produkcyjnej zakładu zwiększeniu uległo zapotrzebowanie ilości wykorzystywanych materiałów i surowców. Ponadto wniosek obejmował wymianę dwóch pieców na dwa nowe piece. Wymianie podlegały piece IMR nr 1 i IMR nr 3. Nowy piec IMR nr 1 będzie o takiej samej zdolności wytopu co wymieniana maszyna, natomiast nowy piec IMR 3 będzie o mniejszej zdolności wytopu. Ponadto niniejszą decyzją uwzględniono w pozwoleniu szereg zmian związanych w instalacją pozostałą objętą pozwoleniem. Wobec czego odpowiednio zostały zmienione zapisy punktu I.1. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”. Ze względu na zmiany dokonane w powyższym punkcie i zwiększenia zdolności produkcyjnej instalacji zmianie uległy zapisy punktu II.2 pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw wraz z ich przeznaczeniem”.

Niniejszą decyzją, mając na względzie wzrost zdolności produkcyjnej organ dokonał zmiany dopuszczalnej ilości wykorzystywanej wody przeznaczonej na potrzeby instalacji wymaganej pozwolenia zintegrowanego z 400 m<sup>3</sup>/rok na 450 m<sup>3</sup>/rok. Natomiast ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji pozostałych pozostawiono na niezmiennym poziomie.

Ponadto w związku z wprowadzonymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji, organ, zgodnie z wnioskiem strony, zmienił treść punktów III.1.1. i III.1.2. pozwolenia zintegrowanego, dostosowując ich zapisy do stanu faktycznego. Na skutek modernizacji zakładu część emitorów została zlikwidowana (E3 i E10), powstało nowe źródło emisji (emitor E3a) oraz zmieniły się urządzenia podpięte do emitora E9 (zlikwidowano lutownicę z wanną 1a trawienia w kwasie siarkowym, a w jej miejsce podpięto lutownicę z wanną 2 trawienia w kwasie siarkowym) oraz urządzenia podpięte do emitora E18 (zainstalowano nowe maszyny oraz zaktualizowano park maszynowy). W związku z tym nowe brzmienie otrzymała treść tabeli nr 3 w podpunkcie III.1.1.

pozwolenia pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”.

Działania podjęte w wyniku modernizacji zakładu wpłynęły na zmianę ilości substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego, w związku z tym organ niniejszą decyzją, w punkcie III.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, zmienił dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych zawarte w tabeli nr 4.

Organ, niniejszą decyzją określił wielkości emisji dopuszczalnej dla nowego źródła emisji, tj. emitora E3a, pod który podpięte zostały dwa piece indukcyjne: IMR-4 i IMR-6 oraz piec odlewniczy KWC, skorygował emisję dla emitora E4, która odnosiła się do pracy tylko jednego pieca, poprzez zwiększenie emisji dla wariantu uwzględniającego równoczesną pracę dwóch pieców indukcyjnych (IMR-2 i IMR-3), określił wielkości emisji z emitorów E9 i E18, uwzględniając zmiany wprowadzone w instalacji. Ponadto organ uwzględnił modernizację instalacji – od dnia 1.01.2022 r. i od dnia 15.03.2022 r., polegającą na wymianie starych pieców, podłączonych do emitorów E1 oraz E4 na nowe, zachowując ustalone w posiadanym pozwoleniu wielkości emisji z tych źródeł, gdyż zgodnie z wyjaśnieniami Zakładu nie ulegną one zmianie. Po wymianie pieca IMR nr 1 typu B2R/BP o mocy 85 kW na piec IMR nr 1 typu BPC155E o mocy 125 kW emisja z emitora E1 pozostanie bez zmian z uwagi na taką samą zdolność przetopu oraz takie samo zużycie paliwa. Wielkość emisji z emitora E4 także się nie zmieni, ponieważ piec IMR nr 3 typu B2R/BP posiada zdolność wytopu 270 kg/h i moc 85 kW, a nowy piec IMR nr 3 typu BPC155E ma moc 125 kW i mniejszą wydajność wytopu - na poziomie 240 kg/h oraz takie samo zużycie paliwa co piec wymieniany.

Natomiast emisje substancji dla pozostałych, istniejących emitorów pozostawiono na poziomie ustalonym w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Wyjątek stanowią emisje amoniaku, alkoholu furfurylowego, fenolu, węglowodorów aromatycznych i węglowodorów alifatycznych, które wzrosły o ok. 20%, oraz formaldehydu zwiększonej o ok. 10%, w stosunku do określonych w pozwoleniu zintegrowanym. Związane jest to z kończącą się dostępnością składników masy formiersko-rdzeniarskiej u producenta Härter AT 20 i Thermoset 2000 i koniecznością stosowania zamienników Härter AT 7 i Thermoset 3707, zawierających większą procentową zawartość emitowanych substancji.

Wielkość emisji dopuszczalnej dla poszczególnych emitorów oraz dopuszczalna emisja roczna z instalacji została określona, zgodnie z wnioskiem strony.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji związane z eksploatacją instalacji znajdujących się na terenie zakładu. Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, amoniak, benzen, fenol, formaldehyd, kwas siarkowy, kwas solny, mangan, miedź, ołów, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, cynk, chrom oraz alkohol furfurylowy. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji znajdujących się na terenie zakładu nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 z późn. zm.), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

W niniejszej decyzji nie określono emisji dopuszczalnej z procesu energetycznego spalania gazu ziemnego w kotłowni grzewczej wyposażonej w cztery kotły gazowe Viessmann (3 kotły

Paromat-Simplex o łącznej mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie nie większej niż 2,69 MW i jeden kocioł Paromat-Simplex o mocy 575 kW – emitory E14-E-17) oraz nieenergetycznego spalania oleju napędowego w dwóch agregatach prądotwórczych (emitory E13 i E21).

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

Wnioskowane zmiany obejmowały również likwidację istniejących i powstanie nowych źródeł hałasu, które zlokalizowano wewnątrz hal produkcyjnych stanowiących źródła typu budynek. W przedłożonej dokumentacji wnioskujący dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie Zakładu po jego modernizacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

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

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

Działając zgodnie z wnioskiem strony organ określił rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy. W tabeli nr 5 przedstawiono czas pracy źródeł hałasu w porze dnia (6:00-22:00) i porze nocy (22:00-6:00).

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

Wnioskowane zmiany w instalacji spowodowały zwiększenie ilości niektórych wytwarzanych odpadów, dlatego organ w niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem strony, zwiększył możliwą do wytworzenia ilość następujących odpadów:

- a) 12 01 09\* z 100 Mg/rok na 110 Mg/rok,
- b) 16 05 07\* z 0,16 Mg/rok na 0,2 Mg/rok,
- c) 16 05 09 z 0,48 Mg/rok na 0,6 Mg/rok,
- d) 10 10 08 z 600 Mg/rok na 700 Mg/rok,
- e) 10 10 03 z 80 Mg/rok na 95 Mg/rok,

f) 19 09 04 z 300 Mg/rok na 350 Mg/rok.

Uruchomienie nowych instalacji spowoduje również wytwarzanie dodatkowych rodzajów odpadów o kodzie 14 06 02\*, który stanowi inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników, w ilości 1 Mg/rok.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczy również:

- zmiany lokalizacji magazynu A, co spowodowało konieczność aktualizacji dokumentu pn. „Operat przeciwpożarowy”, jak również konieczność aktualizacji warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego, określonych w pozwoleniu zintegrowanym,
- zmiany sposobu magazynowania odpadów o kodach: 12 01 03, 12 01 04, 12 01 05, 12 01 17, 12 01 21, 12 01 99 oraz 15 02 02\*,
- rozszerzenie możliwości gromadzenia odpadu o kodzie 15 10 10\*, powstającego w instalacji pokrycia galwanicznego, w magazynie D.

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Natomiast w wyniku eksploatacji instalacji pozostałych powstają ścieki z galwanizerni i lutowania. Zmiany w instalacji pozostałej – instalacji lutowania detali i wytrawiania – spowodowały nieznaczną zmianę w ilości powstających ścieków z instalacji pozostałej. W związku z likwidacją jednej wanny do wytrawiania nieznacznie zmniejszy się ilość powstających ścieków z instalacji pozostałych.

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

Biorąc pod uwagę wprowadzone zmiany w funkcjonowaniu instalacji, organ w niniejszej decyzji, dokonał zmian w punkcie VII.4 pozwolenia pn.: „Monitoring emisji do powietrza” dostosowując treść punktu do stanu faktycznego, poprzez dodanie nowego stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza na emitorze E3a, wraz z charakterystyką lokalizacji króćców pomiarowych, wprowadzeniu zmian w opisie emitora E9 (w związku z podłączeniem wanny nr 2 w miejsce zlikwidowanej wanny nr 1a), a także usunął informacje dotyczące zlikwidowanych emitorów (E3 i E10).

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

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

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



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

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

Stosowana technologia w ramach instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu, spełnia także wymagania określone w art. 143 ustawy *Poś*, co zostało uwzględnione we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej 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 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1600 z późn. zm.).

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

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Niniejszą decyzję wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 zł (słownie: dziesięć złotych). Wpłaty dokonano w dniu 10 grudnia 2020 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Marek Benedyckiński – pełnomocnik Oras Olesno Sp. z o.o.  
EKO PROJEKT Sp. z o.o. S.k.  
ul. Grochowska 19/1  
60-277 Poznań
2. a.a.]