



DOŚ.7222.21.2014.JZ

Opole, dnia 11 września 2014 r.

Na podstawie art. 192, art. 211 i 378 ust. 2a pkt 1 w związku z art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) oraz art. 163 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Michała Kulesza, pełnomocnika Huty Małapanew Sp. z o.o., w sprawie zmiany decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 146 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul Kolejowej 1 wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: z 7.04.2008 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-5/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-46/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-50/08, z 12.05.2010 r. nr DOŚ.MWi.7636-12/10, z 29.04.2011 r. nr DOŚ.7222.11.2011.BW, z 14.05.2012 r. DOŚ.7222.20.2012.IR oraz z 17.08.2012 r. nr DOŚ.7222.38.2012.IR

orzekam

zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. udzielającą Hucie Małapanew Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 146 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul Kolejowej 1 wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: z 7.04.2008 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-5/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-46/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-50/08, z 12.05.2010 r. nr DOŚ.MWi.7636-12/10, z 29.04.2011 r. nr DOŚ.7222.11.2011.BW, z 14.05.2012 r. DOŚ.7222.20.2012.IR oraz z 17.08.2012 r. nr DOŚ.7222.38.2012.IR, w sposób następujący:

**1. W sentencji treść o brzmieniu:**

„ 1. objętych obowiązkiem uzyskania takiego pozwolenia – niezbędnych do wytwarzania odlewów, zwanych dalej instalacjami IPPC, tj. dla:

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

**zastąpić treścią:**

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

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

**2. W sentencji treść o brzmieniu:**

„ 2. Pozostałych, tj.:

- produkcyjnych:
  - instalacji do obróbki mechanicznej odlanych odlewów,
  - instalacji do wytwarzania modeli dla odlewów,
- instalacji i obiektów nie produkcyjnych:
  - instalacje energetyczne,
  - instalacje i obiekty magazynowe,
  - urządzenia i obiekty gospodarki remontowej,

na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

**zastąpić treścią:**

„ 2. Pozostałych, tj.:

- produkcyjnych:
  - dwie instalacje do obróbki mechanicznej dla odlewów,
  - jedna instalacja do wytwarzania modeli dla odlewów,
- instalacje i obiekty nieprodukcyjne:
  - instalacje energetyczne,
  - instalacje i obiekty magazynowe,
  - urządzenia i obiekty gospodarki remontowej,

na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

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

”

#### **I.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Podstawową działalność prowadzoną przez HUTĘ MAŁAPANEW Sp. z o.o. stanowi działalność produkcyjna polegająca na wytwarzaniu odlewów surowych oraz odlewów obrobionych mechanicznie i jest to:

- odlewnictwo żeliwa,
- odlewnictwo staliwa,
- obróbka mechaniczna elementów metalowych,
- **produkcja pozostałych kurków i zaworów,**
- **produkcja maszyn dla metalurgii.**

W celu prowadzenia ww. działalności Huta użytkuje instalacje technologiczne do odlewania, oczyszczania i obróbki mechanicznej odlanych odlewów oraz do wytwarzania modeli dla odlewów oraz posiada własne składowisko odpadów przemysłowych.

Huta dysponuje własnym parkiem maszynowym oraz instalacjami i sieciami wodno-ściekowymi, energetycznymi, telekomunikacyjnymi, zapleczem laboratoryjnym oraz wolnymi obiektami budowlanymi, w których prowadzi dodatkową działalność usługową dla innych podmiotów zlokalizowanych w terenie przemysłowym m. Ozimka. Świadczona działalność usługowa to między innymi:

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

Zdolność produkcyjna HUTY MAŁAPANEW Sp. z o.o. dla posiadanego obecnie parku maszynowego, liczby zatrudnionych i pracy odlewni na 2 zmiany robocze wyrażona w ilości ciekłego metalu brutto wynosi 36,5 tys. Mg/rok (146 Mg/dobę), wyrażona w ilości odlewów odlanych brutto wynosi ok. 19 tys. Mg/rok (76 Mg/dobę), a wyrażona w ilości odlewów wytworzonych surowych netto wynosi 18 tys. Mg/rok. I dla tych wielkości produkcji określono warunki w pozwoleniu.

NIP: 991-02-17-818,

REGON: 532181892.

”

#### 4. Punkt 1.2.1. pn.: „Procesy podstawowe prowadzone w instalacji IPPC” otrzymuje w całości nowe brzmienie

”

1.2.1. Procesy podstawowe prowadzone w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego

**1.2.1.1. Proces wytopienia metalu** – prowadzony w oddziale Elektrostalowni (hale elektrostalowni w odlewni A i B)

- kompletacja i załadunek wsadu

Skład wsadu do pieców topialnych kompletuje się zgodnie z zakładowymi normami wsadowymi. Wsad stanowią składniki metalowe: złom, żelazostopy i inne dodatki stopowe oraz składniki żużlotwórcze, upłynniacze, ruda, nawęglacze itp., które dostarcza Dział Magazynów wg potrzeb elektrostalowni. Wsad ładuje się do pieców topialnych suwnicą przy użyciu koszy wsadowych oraz ręcznie.

- przygotowanie urządzeń do wytopu

- wykonanie lub naprawa pospustowa wyłożenia ogniotrwałego pieców do wytopu,
- **wykonanie zatyczek i wyłożenia do kadzi służących do transportu metalu,**
- suszenie i wygrzewanie kadzi przy użyciu palników gazowych,
- wykonanie i kucie osprzętu (grace, łyżki lejnicze itp.) do wytopu w palenisku kowalskim.

- topienie i obróbka metalu:

- topienie metalu, które wykonywane jest w temp. 1400-1700 °C w elektrostalowni B w 3 piecach łukowych, a w elektrostalowni A w 3 piecach łukowych i w 2 piecach indukcyjnych. Wytop w piecach łukowych składa się z fazy roztopienia wsadu, świeżenia (rudą lub tlenem) chyba, że nie jest wymagane oraz rafinacji (wykańczania) wytopu poprzez dodanie materiałów żużlotwórczych, upłynniaczy, nawęglaczy i dodatków stopowych. Topienie w piecach indukcyjnych składa się z fazy roztopienia wsadu i fazy wykańczania wytopu poprzez dodanie dodatków stopowych,
- spust metalu z pieca do kadzi poprzez przechylenie pieca i wypływ metalu po rynnie spustowej,
- obróbka pozapiecowa metalu w kadzi: dla staliwa polega na przedmuchiwaniu metalu w kadzi argonem na stanowisku argonowania oraz sporadycznie na stosowaniu żużli syntetycznych i zasypek odsiarczających, a dla żeliwa polega na jego sferoidyzacji i modyfikacji poprzez dodawanie modyfikatorów i składników sferoidyzujących do kadzi.
- transport wytopionego metalu w kadziach zatyczkowych lub bezzatyczkowych przy użyciu wózków pneumatycznych i dźwignic na pola zalewania w halach formowni A lub B.

**1.2.1.2. Proces formowania i odlewania** – prowadzony w oddziale Formowania (hale formowni w odlewni A i B)

- rozładunek materiałów formierskich

Operacja ta jest wykonywana w halach przerobów mas, albo w rdzeniarniach i formowniach. Sypkie materiały formierskie stosowane do mas formierskich i rdzeniowych takie jak piaski formierskie (kwarcowy, chromitowy, oliwinowy) dostarczane są do formowni transportem samochodowym (w cysternach lub w big-bagach) i podlegają rozładunkowi mechanicznemu lub pneumatycznemu do odpowiednich zasobników, skąd dostarczane są do urządzeń przygotowania mas transportem pneumatycznym, taśmowym lub kubełkowym. Pozostałe materiały formierskie sypkie (bentonity, gliny) dostarczane są w workach i podlegają rozładunkowi ręcznemu. Piaski formierskie, odzyskane w wyniku przerobu i regeneracji zużytych mas formierskich jako tzw. regenerat, znajdują się w obiegu zamkniętym. Materiały ciekłe dostarczane są na formownię w pojemnikach z których tłoczono są pompami bezpośrednio do urządzeń wytwarzania mas (mieszarek) lub pobierane i podawane są ręcznie do mieszarek nie posiadających urządzeń dozujących.

- wytwarzanie mas formierskich na formy i rdzenie

Operacja ta może być wykonywana albo w halach przerobów mas albo bezpośrednio w rdzeniarniach i formowniach. Na operację składają się następujące czynności:

- dozowanie i mieszanie piasków świeżych lub regenerowanych oraz pozostałych materiałów formierskich (sypkich i ciekłych) przy użyciu mieszarek krążnikowych, pobocznicych, korytkowych i skrzydełkowych, zlokalizowanych w obiektach przerobów mas oraz transport taśmowy z użyciem nasypywarek (sporadycznie kołowy w pojemnikach) gotowych mas na stanowiska lub maszyny do formowania, bądź wytwarzania rdzeni,
- dozowanie i mieszanie piasków świeżych i materiałów formierskich (sypkich i ciekłych) przy użyciu mieszarko-nasypywarek oraz mieszarek krążnikowych zlokalizowanych bezpośrednio na halach rdzeniarni i halach formowania, a następnie dozowanie wytworzonych mas bezpośrednio do skrzyń formierskich lub rdzennic, lub ich przekazanie na stanowiska wykonania form lub rdzeni.

Ww. metody wytwarzania mas stosowane są w obydwu formowniach. Wyjątkiem jest wytwarzanie mas przy użyciu mieszarko-nasypywarek, które stosowane są tylko w formowni A.

- wykonanie rdzeni

Wykonanie rdzeni odbywa się w rdzeniarniach. Rdzenie wykonywane są przy użyciu oprzyrządowania w postaci rdzennic, ręcznie lub maszynowo na strzelarkach rdzeni, z mas formierskich ze spoiwami organicznymi i nieorganicznymi (mas ze spoiwem alkidowym, mas ze spoiwem fenolowym, mas ze szkłem wodnym, mas termoutwardzalnych z żywicą furanową lub fenolowo-formaldehydową).

Wykonane rdzenie uzyskują wymaganą wytrzymałość w wyniku utwardzania chemicznego, przez przedmuchiwanie CO<sub>2</sub>, bądź przez suszenie w suszarkach elektrycznych lub gazowych. Dodatkowo na rdzenie nanoszone są płynne powłoki ochronne. Wykonane rdzenie przekazywane są na stanowiska formowania.

- wykonywanie galanterii formierskiej z metalu

**Wykonywanie galanterii z metalu (ochładzalniki, szpilki itp.) odbywa się przy użyciu prostych narzędzi do cięcia i szlifowania detali metalowych w podręcznych warsztatach przygotowania produkcji. Wykonana galanteria formierska przekazywana jest na stanowiska wykonania form.**

- wykonanie form

Wykonywane formy to tzw. formy jednorazowe. Do ich wykonania oprócz mas formierskich i rdzeni wykorzystywane jest oprzyrządowanie formierskie w postaci skrzyń formierskich (także kokil do formowania walców), oprzyrządowanie modelowe, tj. modele (służące do odwzorowania odlewu w formie) i płyty podmodelowe oraz galanteria formierska (metalowa i ceramiczna).

Formy wytwarzane są z mas formierskich następującymi metodami formowania:

a) formowanie ręczne:

- w masach wilgotnych bentonitowych (jako formy wilgotne i formy podsuszane)
- w masach sypkich chemicznie wiązanych (ze spoiwami organicznymi i nieorganicznymi) zagęszczanych przy użyciu narzędzi i maszyn tj.: ubijaki mechaniczno-pneumatyczne, narzucarki,

b) formowanie maszynowe w masach wilgotnych bentonitowych (jako formy wilgotne i podsuszane), przy zastosowaniu urządzeń: formierek wstrząsowo-prasujących oraz Linii Automatycznego Formowania Künkel-Wagner tzw. LAF (formowanie pod wysokimi naciskami).

Formy wykonywane są: w formowni A - ręcznie i maszynowo przy użyciu formierek, a w formowni B - maszynowo przy użyciu formierek oraz linii LAF.

Formy wykonane z mas wilgotnych uzyskują wymaganą wytrzymałość w wyniku ubicia mechanicznego lub podsuszania, a formy z mas chemicznie wiązanych w wyniku samoutwardzania lub przez przedmuchiwanie CO<sub>2</sub>. Na formy nanoszone mogą być płynne powłoki wzmacniające lub ochronne następnie wypalane. Formy z mas chemicznie wiązanych mogą być dodatkowo suszone w gazowej suszarce komorowej lub przy użyciu promienników. Gotowe formy transportowane są na pola zalewania przy użyciuciągów rolkowych lub dźwignic.

- zalewanie form

Zalewanie przygotowanych form ciekłym metalem o temperaturze 1260 – 1650°C dostarczonym przy użyciu kadzi oraz studzenie form po zalaniu odbywa się na wydzielonych polach zalewania w formowni A i B. Wystudzone formy transportowane są do miejsc wybijania przy użyciu wózków szynowych iciągów rolkowych oraz dźwignic.

- wybijanie form

Wybicie form polega na usunięciu masy formierskiej ze skrzyń formierskich i oddzieleniu odlewów. Wybijanie wykonywane jest następująco:

- wybijanie form wykonanych ręcznie i maszynowo na formierkach – prowadzi się na kratkach wibracyjno-wstrząsowych,
- wybijanie form wykonanych maszynowo na Linii Automatycznego Formowania - poprzez wypchnięcie masy wraz z odlewem z formy i oddzielenie masy na przenośniku wibracyjnym.

Zużyte masy formierskie i rdzeniowe transportem taśmowym, kubełkowym lub pneumatycznym są przekazywane do zbiorników masy zużytej celem regeneracji lub do zbiorników zwałowych celem usunięcia poza odlewnię. Odlewy po wybicciu (tzw. odlewy odlane) zebrane w kontenerach lub luzem trafiają do dalszych operacji.

- przerób zużytych mas formierskich i rdzeniowych

Przerób mas zużytych w formowni B dotyczy mas wilgotnych bentonitowych i prowadzony jest w instalacji do regeneracji, której podstawowym elementem są regeneratory pneumatyczne strumieniowo-udarowe firmy Simpson.

Przerób mas zużytych w formowni A dotyczy mas samoutwardzalnych ze spoiwem organicznym furanowym (tzw. mas furanowych) i prowadzony jest w stacji regeneracji mas, której podstawowym elementem jest gniazdo regeneracji mechanicznej i wieża separacji piasków kwarcowego i chromitowego.

Efektom regeneracji jest odzyskanie głównych składników mas (piasku kwarcowego i chromitowego), w postaci regeneratów. Otrzymany regenerat jest poddawany recyklingowi tj. transportem pneumatycznym kierowany jest do urządzeń przygotowania mas w formowni A lub B. Masy bentonitowe po klasyfikacji są także częściowo zawrócone do obiegu bez regeneracji jako tzw. masa obiegowa.

- naprawa i konserwacja oprzyrządowania modelowego

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

- transport kołowy i przechowywanie podręczne materiałów

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

### **I.2.1.3. Proces oczyszczania i wykańczania odlewów – prowadzony w oddziale Oczyszczalni (hala oczyszczalni A)**

- oczyszczanie wstępne odlewów

Na operację oczyszczania wstępnego odlewów składa się:

- oczyszczanie odlewów z pozostałości masy formierskiej tzw. śrutowanie w oczyszczarkach komorowych, komorowo-przelotowych, wirnikowych, wirnikowo-gąsienicowych i wirnikowo-tunelowo-przelotowych przy użyciu śrutu stalowego,
- usuwanie zbrojenia, układu wlewowego oraz nadlewów poprzez: ubicie młotkami ręcznymi lub młotem pneumatycznym, upalenie przy pomocy palników acetylenowo-tlenowych lub urządzeń do cięcia plazmowego (możliwe jest też ich usuwanie w trakcie obróbki mechanicznej na obrabiarkach).

Odlewy wstępnie oczyszczone transportowane są przy użyciu dźwignic, wózków pneumatycznych ciągników w miejsca wykonywania kolejnych operacji.

- wykańczanie odlewów i naprawy

Wykańczanie odlewów obejmuje następujące czynności:

- szlifowanie przy użyciu szlifierek stacjonarnych elektrycznych (wahadłowych i dwutarczowych) oraz szlifierek ręcznych pneumatycznych (tarczowych i trzpieniowych),
- dłutowanie przy użyciu młotków pneumatycznych,
- spawanie produkcyjne i naprawy przez spawanie przy użyciu urządzeń spawalniczych typu prostownikowego (jedno i wielostanowiskowych) oraz półautomatów spawalniczych,
- prostowanie odlewów metodami statycznymi: przy pomocy obciążników lub prasy hydraulicznej.

- obróbka cieplna odlewów

Przeprowadza się obróbki cieplne tj.: wyżarzanie zupełne, wyżarzanie zmiękczające, normalizowanie, hartowanie, odpuszczanie, odprężanie, przesycaanie oraz wyżarzanie ferrytyzujące w temperaturach od 250–1100 °C. Operacja wykonywana jest w kilkunastu piecach komorowych lub przepychowych na gaz ziemny (maks. temp. pracy 1100 °C) i w piecu elektrycznym (maks. temp. pracy 980°C). Wykonuje się także hartowanie odlewów w wannach hartowniczych, w których czynnikiem chłodzącym jest woda lub olej oraz sorbityzację w urządzeniu do sorbityzacji.

- oczyszczanie ostateczne odlewów

Operacja obejmuje śrutowanie końcowe powierzchni odlewu przy zastosowaniu śrutu stalowego przy użyciu oczyszczarek. Odlewy po oczyszczeniu ostatecznym (produkt - odlewy wytworzone surowe) mogą być poddane naprawie drobnych wad odlewniczych tworzywami (tzw. metalami molekularnymi) i zabezpieczeniu antykorozyjnemu (na żądanie klienta). Odlewy po tej operacji stanowią produkt na sprzedaż (wyrób) lub produkt do dalszego przetworzenia tj. obróbki mechanicznej.

- zabezpieczanie antykorozyjne odlewów

Wybrane partie odlewów malowane są ręcznie lub zanurzeniowo farbą antykorozyjną na stanowisku malowania. Sporadycznie stosowane są także powłoki antykorozyjne do ochrony czasowej nanoszone zanurzeniowo lub przez pędzlowanie. Odlewy po tej operacji stanowią produkt na sprzedaż.

”

**5. Punkt I.2.2. pn.: „Procesy podstawowe prowadzone w instalacjach innych niż IPPC” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

”

I.2.2. Procesy podstawowe prowadzone w instalacjach innych niż wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego

**I.2.2.1. Proces zakupu materiałów, magazynowanie i sprzedaż – prowadzony w biurze Logistyki (obiekty magazynowe i place składowe)**

- magazynowanie surowców i materiałów

Operacja obejmuje:

- prace rozładunkowe i przeładunkowe przy użyciu wózków widłowych i platformowych (spalinowych i akumulatorowych) oraz dźwignic i elektrowciągów,
- dostawy materiałów i magazynowanie ich w magazynach oraz placach magazynowych centralnych,
- wydanie materiałów komórkom Spółki.

- przygotowanie wsadu metalowego

Operacja polega na:

- segregacji i cięciu złomu dostarczonego w ramach dostaw - złom handlowy oraz złom obiegowy (własne odpady żelaza i jego stopów), na placach złomu i załadunku do koszy wsadowych,
- na kompletowaniu dodatków stopowych (np. żelazostopów itp.) oraz innych materiałów wsadowych i ich wydawanie do elektrostalowni.

- magazynowanie, pakowanie i załadunek wyrobów

Operacja obejmuje:

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

- fakturowanie.

#### **1.2.2.2. Proces usług modelarskich –** prowadzony w oddziale Modelarni (hala modelarni w odlewni A)

- wytwarzanie i remont oprzyrządowania modelowego z drewna

Operacja obejmuje obróbkę drewna (cięcie, struganie, szlifowanie, frezowanie, toczenie, wiercenie) przy użyciu strugarek, tokarek, frezarek, szlifierek itp. i montowanie części modeli w jedną całość. Dodatkowo czynności to szpachlowanie szczelin i nierówności, malowanie modeli ręczne lub malowanie pneumatyczne w kabinie malarskiej oraz montaż modeli na płytach podmodelowych i wykonywanie oznakowania dla odlewu.

- wytwarzanie modeli z tworzyw sztucznych

Operacja obejmuje przygotowanie form odlewniczych z gipsu z wykorzystaniem „modeli matek” z drewna, zalewania form komponentami tworzyw (żywice epoksydowe i poliuretanowe oraz ich utwardzacze) oraz szlifowanie. W ramach tej operacji wykonuje się także oznakowanie z tworzyw sztucznych dla odlewów, które następnie montowane jest na modelach.

- magazynowanie oprzyrządowania

Operacja polega na rozładunku dostarczonego oprzyrządowania modelowego, jego magazynowania oraz załadunku i wydaniu do produkcji lub klientowi.

#### **1.2.2.3. Proces obróbki mechanicznej i montażu –** prowadzony w oddziale Obróbki Mechanicznej (obiekty obróbki walców i oraz obróbki lekkiej)

- obróbka mechaniczna (skrawanie, szlifowanie cięć)

Obejmuje toczenie przy użyciu tokarek zwykłych kołowych i numerycznych, wiercenie i frezowanie przy użyciu frezarek i centrów frezarskich oraz szlifowanie przy użyciu szlifierek i **cięcie przy użyciu pił**,

- spawanie, napawanie i czyszczenie powierzchni

Obejmuje spawanie elektryczne elektrodami otulonymi lub drutem spawalniczym w osłonach gazu przy użyciu urządzeń spawalniczych i **maszyn do napawania, oczyszczanie przy użyciu oczyszczarki**,

- montaż wyrobów i zabezpieczanie antykorozyjne

Obejmuje montaż armatury i części maszyn przy użyciu narzędzi ręcznych oraz malowanie ręczne i/lub zabezpieczanie powierzchni przy użyciu środków do konserwacji powierzchni.

#### **1.2.2.4. Proces utrzymania ruchu -** prowadzony w oddziale Utrzymania Ruchu (obiekty gospodarki energetycznej i wodno-ściekowej, warsztaty utrzymania ruchu oraz obsługiwane obiekty produkcyjne)

- pobór, przesył i dystrybucja gazów (ziemnego i gazów technicznych sieciowych)

Operacja obejmuje eksploatację sieci gazowych i instalacji towarzyszących tj. zbiorniki i magazyny gazów ( tlenu, CO<sub>2</sub>, wiązek acetylenu), sprężarkownie, stacje redukcyjne i węzły gazowe oraz punkty poboru, a także konserwacje i remonty tych sieci.

- pobór, przesył i dystrybucja energii elektrycznej oraz dystrybucja energii cieplnej

Operacja obejmuje eksploatację sieci elektroenergetycznej, oświetleniowej i urządzeń towarzyszących tj. stacje transformatorowe, rozdzielnie, konserwacje i remonty tych sieci, a także eksploatację węzłów cieplnych i nadzorowanie ogrzewania hal produkcyjnych i biur za pośrednictwem energii cieplej dostarczanej siecią ciepłą dostawcy z zewnątrz.

- pobór, przygotowanie i dystrybucja wody

Operacja obejmuje pobór wody do celów technologicznych i socjalnych z ujęć zakładu, przygotowanie wody świeżej i obiegowej (odżelazianie, chłodzenie), tłoczenie wody do sieci i dystrybucję wody do odbiorców siecią wody socjalnej i przemysłowej, a także utrzymanie i remont sieci wodnych.

- odbior, oczyszczanie i odprowadzanie ścieków

Operacja obejmuje: odbiór ścieków opadowych i przemysłowych od wytwórców, oczyszczanie mechaniczne ścieków opadowo-przemysłowych oraz ich odprowadzanie do wód powierzchniowych

lub do instalacji przygotowania wody przemysłowej. Obejmuje także odbiór ścieków bytowych od wytwórców i ich tłoczenie do kanalizacji miejskiej, a także utrzymanie i remont sieci kanalizacyjnych.

- porządkowanie terenów i biur, utrzymanie dróg oraz pielęgnacja terenów zielonych

Operacja obejmuje prace porządkowe na terenach w tym terenach zielonych oraz nadzorowanie wykonania prac porządkowych w obiektach socjalnych przez usługodawcę zewnętrznego.

- przygotowanie i przechowywanie części do konserwacji i przeglądów

Operacja obejmuje przygotowanie i przechowywanie części zapasowych, w tym prace warsztatowe polegające na toczeniu, cięciu, spawaniu itp. elementów z metalu, tworzyw sztucznych itp. w celu ich późniejszego wykorzystania do konserwacji i przeglądów.

- wykonywanie konserwacji i przeglądów mechanicznych i elektrycznych

Operacja obejmuje konserwacje i przeglądy bieżące maszyn i instalacji oraz konserwacje budynków i budowli wykonywane na rzecz innych komórek, w tym produkcyjnych.

- transport kolejowy

Operacja obejmuje wewnętrzny transport kolejowy: materiałów, odlewów, odpadów technologicznych, odbieranych z komórek produkcyjnych i przekazywanych na teren składowiska odpadów Spółki oraz konserwacje i naprawy taboru kolejowego i torowisk.

- eksploatacja zakładowego składowiska odpadów przemysłowych \*)

- Lokowanie odpadów technologicznych bieżących na terenie składowiska odpadów przemysłowych (rozładunek i plantowanie na zwale) oraz utrzymanie istniejącego zwału i terenu składowiska.
- Nadzorowanie działalności usługodawcy wykonującego usługę wydobycia odpadów ze zwału

\*) Składowisko odpadów jest odrębną instalacją IPPC i nie jest przedmiotem niniejszej decyzji.

#### **I.2.2.5. Proces badania materiałów, produktów procesowych i wyrobów – prowadzony w laboratorium Zakładowym (pomieszczenia laboratoryjne)**

- Wykonywanie badań

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

”

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

”

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

##### **I.3.1. Rodzaj wykorzystywanych surowców i materiałów**

Tabela nr 1. Zużycie surowców i materiałów w instalacji

Lp.	Surowiec / materiał podstawowy	Zastosowanie	Zużycie dla zdolności produkcyjnej [Mg/rok] *	Wskaźnik zużycia dla zdolności produkcyjnej [kg/Mg] **
<b>Wytapianie metalu - oddział Elektrostalowni</b>				
1	Złom stalowy ogółem w tym zakupiony w tym własny obiegowy	Surowiec wsadowy do pieców topialnych	35 000	1 950
2	Dodatki stopowe (żelazostopy itp.)		18 000	
3	Surówka odlewnicza		17 000	
4	Ruda żelaza		2 160	
5	Odtleniacze (aluminium, żelazoaluminium)	Do odtleniania metalu	1 890	120
6	Materiały żużlotwórcze	Do odżużlania	1 080	105
			54	3
			1 890	105



	(fluoryt, boksyt, wapno palone)	kąpieli		
7	Nawęglacze (koks stabiliz., węgiel arburyt)	Do nawęglania metalów	270	15
8	Elektrody grafitowe	Do pieców topialnych	288	16
9	Materiały ogniotrwałe (kształtki, masy ogniotrwałe, gliny palona i mielona)	Do wyłożenia pieców i kadzi	2 340	130
10	Zасыпки do kadzi (pyły z kotłów, popioły lot. z węgla)	Zасыпки do kadzi	108	6
RAZEM			45080	2510
<b>Formowanie i odlewanie - Oddział Formowania</b>				
11	Piaski formierskie, w tym: - kwarcowe, oliwinowe, chromitowe - piaski powleczone	Osnowa do wytwarzania mas	27 000	1500
12	Lepiszczka (bentonit)	Materiał wiążący do wytwarzania mas	670	37
13	Spojwa razem, w tym: - szkło wodne - żywice (fenolowe, furanowe, alkidowe)		1 260	70
14	Utwardzacze i katalizatory		250	14
15	Dodatki (pył grafitowo-węglowy, plastyfikatory, dekstryna)	Materiał do wytwarzania mas	220	12,2
16	Powłoki ochronne i wzmacniające do form i rdzeni	Materiały do pokrywania form i rdzeni	180	10
17	Rozcieńczalniki do powłok		36	2
18	Oddzielacze do form i rdzeni		3,6	0,2
19	Materiały egzotermiczne	Materiały do form	200	11
20	Zасыпки do form		30	1,7
21	Galanteria formierska metalowa (pręty, rury, szpilki formierskie)		110	6
22	Galanteria formierska ceramiczna (kształtki ogniotrwałe itp.)		280	15,5
23	Kity szpachlowe, szpachłówki i ich rozcieńczalniki	Materiały do uzupełniania ubytków powierzchni modeli	0,5	0,03
RAZEM			30 240	1671
<b>Oczyszczanie i wykańczanie odlewów - Oddz. Oczyszczalni</b>				
24	Elektrody i drut spawalniczy	Do spawania	36	2
25	Śrut stalowy	Do śrutowania	300	16,7
26	Tarcze szlifierskie	Do szlifowania	110	6
27	Olej hartowniczy	Do hartowania	20	Nie ustala się ***)
28	Farby i rozcieńczalniki	Do malowania	6,8	~ 0,4
RAZEM			473	25,1

**Objaśnienia do tabel:**

\*) Zdolność produkcyjna 18 000 Mg/rok odlewów wytworzonych surowych netto

\*\*) Wskaźnik na Mg odlewów wytworzonych surowych netto

\*\*\*) Zużycie nie jest wprost proporcjonalne do produkcji odlewów

### I.3.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanych paliw

Tabela nr 2. Zużycie paliw stosowanych w Hucie Małapanew Sp. z o.o. (dane dla całego zakładu)

Lp.	Rodzaj paliw	Zużycie roczne paliw dla zdolności produkcyjnej	Wykorzystanie paliw wg potrzeb dla zdolności produkcyjnej			Wskaźnik zużycia dla zdolności produkcyjnej <sup>3)</sup>
			potrzeby procesowe <sup>1)</sup>	potrzeby grzewcze <sup>2)</sup>	transport	
1	Gaz ziemny wysoko-metanowy	8652,6 m <sup>3</sup> x10 <sup>3</sup>	8 453,5 m <sup>3</sup> x10 <sup>3</sup>	199,1 m <sup>3</sup> x10 <sup>3</sup>	-	481 m <sup>3</sup> /Mg
2	Węgiel (koks)	17,6 Mg	17,6 Mg	-	-	1 kg/Mg
3	Olej napędowy	57 Mg	-	-	57 Mg	3,2 kg/Mg
4	Benzyna <sup>4)</sup>	1 Mg	-	-	1 Mg	-
5	Gaz płynny propan- butan	3 Mg	-	-	3 Mg	-

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> - spalanie technologiczne (bezpośrednie wykorzystanie ciepła spalin) w procesach produkcyjnych

<sup>2)</sup> - ogrzewanie i podgrzewanie wody użytkowej

<sup>3)</sup> - wskaźnik zużycia odniesiony do ilości odlewów wytworzonych surowych netto dla zdolności produkcyjnej 18 tys. Mg/rok.

<sup>4)</sup> - benzyna używana jest tylko do zasilania maszyn roboczych (kosiarki itp.) nie związanych z produkcją ani transportem wewnętrznym

### I.3.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii

Tabela nr 3. Zużycie energii przez Hutę Małapanew Sp. z o.o. (dane dla całego zakładu)

Lp.	Rodzaj energii	Zużycie roczne energii dla zdolności produkcyjnej	Wykorzystanie energii wg potrzeb dla zdolności produkcyjnej		Wskaźnik zużycia dla zdolności produkcyjnej	Energia cieplna dla zdolności produkcyjnej zakupiona lub wytworzona i zużyta na cele grzewcze
			potrzeby procesowe	potrzeby grzewcze		
1	Energia elektryczna	60 360 MWh	60 360 MWh	-	3,35 MWh/Mg	-
2	Energia cieplna	78 720 GJ	-	78 720 GJ	4,374 GJ/Mg	78 720 GJ
3	Sprężone powietrze	52090 m <sup>3</sup> x10 <sup>3</sup> /rok	52090 m <sup>3</sup> x10 <sup>3</sup> /rok	-	2 890 m <sup>3</sup> /Mg	-

”

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

”

### I.4. Ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji

Tabela nr 4. Zużycie wody ogółem na potrzeby HUTY MAŁAPANEW Sp. z o. o.

Lp.	Źródło wody	Woda do celów przemysłowych [m <sup>3</sup> /rok]			
		Całkowite zużycie wody przem.	Na potrzeby chłodzenia	Na potrzeby technologiczne	Na inne cele (przygotowanie wody)
1.	Własne studnie wody przemysłowej	532 000	120 000	396 000	16 000
2.	Wody z odwodnienia terenu				
3.	Rzeka Mała Panew – ujęcie awaryjne				
4.	Ścieki zawracane				

5.	Ogółem:		532 000	120 000	396 000	16 000
6.	w tym instalacje IPPC		396 000	-	396 000	-
7.	Wskaźnik dla zdolności prod. [m <sup>3</sup> /Mg]	ogółem	29,6	6,7	22,0	0,9
8.		instalacje wymagające uzyskania pozw. zint.	22,0	-	22,0	-

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

”

**8. Punkt I.5. pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku i transportu odpadów” otrzymuje nową nazwę i w całości nowe brzmienie:**

”

**I.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów**

I.5.1. Rodzaj i ilość odpadów przyjmowanych w ciągu roku z zewnątrz oraz własnych przeznaczonych do przetworzenia poprzez odzysk w ciągu roku, miejsce ich magazynowania oraz dopuszczalne metody odzysku

Tabela nr 5a. Rodzaj i ilość odpadów przyjmowanych w ciągu roku z zewnątrz oraz własnych przewidzianych do przetworzenia poprzez odzysk w ciągu roku, miejsce ich magazynowania oraz dopuszczalne metody odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)	Miejsce i sposób magazynowania	Dopuszczone metody odzysku
1.	ex 10 01 01	Żużle i popioły paleniskowe ze spalania węgla Własne	1,5	Miejsce w hali Elektrostalowni B /Ob. 19/ (w pojemniku)	R5
2.	ex 10 01 01 lub 10 01 02	Pyły z kotłów lub Popioły lotne z węgla Przyjęte	100	Miejsce w hali Elektrostalowni A /Ob. 45/ (w workach big-bag) Miejsce w hali Elektrostalowni B /Ob. 19/ (w workach big-bag)	R5
3.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (stalownicze) Własne	50	Miejsce w hali elektrostalowni A /Ob. 45/ (w kontenerze) Miejsce w hali elektrostalowni B / Ob. 19/ (w kontenerze)	R5
4.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte elektrody grafitowe) Własne	10	Magazyn nr 3 /Plac złomu B – ob. 116/ (w pojemniku)	R5
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 Własne	100	Miejsce w instalacji przerobu mas formowni A /Ob. 64a / (w zbiornikach masy zwałowej instalacji przerobu mas) Miejsce w instalacji przerobu mas formowni B / Ob. 20/ (w zbiornikach masy zwałowej instalacji przerobu mas) Wieża ewakuacyjna	R5

				obok obiektu oczyszczalni ** (w zbiornikach masy zwałowej z oczyszczania na kracie)	
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów  Własne Przyjęte Razem	17400 1 000 18 400	Magazyn nr 3 / plac złomu A - ob. 43 plac złomu B - ob. 116/ (luzem)	R4
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (tlenki żelaza z upalania)  Własne	30	Magazyn nr 3 /Plac złomu A – ob.43/ (w metalowym pojemniku)	R4
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych  Własne	50	Magazyn nr 4 /Ob. 42 a/ (w pojemniku)	R4
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze  Własne	2,5	Magazyn nr 3 / plac złomu A - ob. 43 plac złomu B - ob. 116/ (w metalowym pojemniku)	R4
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16  Własne	15	Magazyn nr 3 /Plac złomu B – ob. 116) (w metalowym pojemniku)	R4
11.	15 01 04	Opakowania z metalu  Własne Przyjęte Razem	5,5 3,0 8,5	Magazyn nr 3 / plac złomu A - ob. 43 plac złomu B - ob. 116/ (luzem)	R4
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła  Własne	0,2	Laboratorium Zakładowe /ob. nr 62/ (w specjalistycznym kontenerze)	R5
13.	16 01 17	Metale żelazne  Przyjęte	1 000	Magazyn nr 3 / plac złomu A - ob. 43 plac złomu B - ob. 116/ (luzem)	R4
14.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03  Własne	200	Magazyn nr 3 / Plac złomu B – ob. 116/ (luzem lub w kontenerze) Miejsce w hali Elektrostalowni A /Ob. 45/ (w kontenerze) Miejsce w hali Elektrostalowni B /Ob. 19 / (w kontenerze)	R5
15.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05  Własne	1,0	Magazyn nr 3 / Plac złomu B – ob. 116/ (luzem lub w pojemnikach, na betonowym podłożu) Miejsce w hali oczyszczalni /Ob. 56/ (w kontenerze)	R5
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów  Własne	50	Magazyn nr 3 /Plac złomu B – ob. 16/ (luzem lub w kontenerze) w miejscu remontu lub rozbiórki w kontenerze	R5
17.	17 01 02	Gruz ceglany  Własne	50	W kontenerze w miejscu remontu lub rozbiórki	R5
18.	17 04 05	Żelazo i stal  Własne Przyjęte Razem	500 11 000 11 500	Magazyn nr 3 / plac złomu A - ob. 43 plac złomu B - ob. 116/ (luzem)	R4
19.	17 04 07	Mieszanki metali (odpady metali nieżelaznych)  Własne	25	Magazyn nr 4 / Ob. 42 a/ ( w pojemniku)	R4

			Przyjęte Razem	3 28		
20.	19 09 02	Osady z klarowania wody	Własne	40	Miejsce obok osadnika wody / Ob. 47/ (luzem lub w kontenerze)	R10
21.	19 12 02	Metale żelazne	Przyjęte	7 000	Magazyn nr 3 / plac złomu A - ob. 43 plac złomu B - ob. 116/ (luzem)	R4

**Objaśnienia:**

R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali,

R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,

R10 - obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska

**I.5.2. Instalacje i miejsca przetwarzania odpadów oraz rodzaje i ilości odpadów przewidziane do powstania w wyniku przetwarzania**

Tabela nr 5b. Instalacje i miejsca w HUCIE MAŁAPANEW Sp. z o.o. gdzie mogą być przetwarzane odpady przyjmowane z zewnątrz i własne poprzez odzysk

Lp.	Obiekt	Nazwa instalacji lub miejsca przetwarzania odpadów	Symbol procesu odzysku	Kod odpadu poddawanego procesowi przetwarzania	Kod odpadu powstającego podczas procesu odzysku
1	Ob. 18 Hala B	Instalacja do wytwarzania rdzeni Formownia B	R5	10 01 01 (tylko żużle)	-
2	ob. 45 Hala A i B	Instalacja do wytopu metalu Elektrostopnia A	R5	10 01 02, 10 01 01 (tylko pyły)	10 02 01 10 02 08
			R4	12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 17, 15 01 04, 16 01 17, 17 04 05, 17 04 07, 19 12 02,	
			R5	10 02 99, 15 01 07, 16 11 06	
3	ob. nr 19	Instalacja do wytopu metalu Elektrostopnia B	R5	10 01 02, 10 01 01 (tylko pyły)	10 02 01 10 02 08
			R4	12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 17, 15 01 04, 16 01 17, 17 04 05, 17 04 07, 19 12 02,	
			R5	10 02 99, 15 01 07, 16 11 06	
Nie ustalą się	Nie ustalą się	Poza instalacjami różne miejsca na terenie zakładu	R5	ex 10 01 01 (żużle), 10 02 01, 10 09 08, 16 11 04, 17 01 01, 17 01 02	-
			R10	19 09 02	

”

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

”

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

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 7. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz ich charakterystyka oraz urządzenia redukujące emisję

Lp.	Nr źródła	Nazwa źródła emitującego zanieczyszczenia	Nr emitora	Charakterystyka źródeł					
				Czas emisji z emitora	Wysokość emitora	Średnica wylotowa emitora	Prędkość wylotowa	Temp. wylot.	Urządzenia redukujące emisję
				[h/rok]	[m]	[m]	[m/s]	[K]	
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>									
1.	2	Piec grzewczy komorowy nr 2	2	3000	11 /o	0,4x0,48	1,8	495	-
2.	3	Piec grzewczy komorowy nr 4	3	4500	11 /o	0,4x0,48	1,8	495	-
3.	4	Piec grzewczy komorowy nr 5	4	3000	11 /o	0,4x0,48	1,8	495	-
4.	5/1	Piec grzewczy komorowy nr 7	5	2500	25 /o	0,8	4,9	305	-
	5/2	Piec grzewczy komorowy nr 8		4500					
	5/3	Piec grzewczy komorowy nr 9		4500					
5.	7/1	Stanowiska upalania nadlewów – 3 szt.	7	3100	15 /o	0,9	17,8	292	-
	7/2	Stanowisko malarskie		700					
	7/3	Kabina spawalnicza		3100					
6.	8/1	Kabiny spawalnicze nr 10 i 11	8	2100	13 /z	0,7	12,9	298	-
	8/2	Stanowiska upalania nadlewów – 2 szt.		1700					
	8/3	Szlifierki dwutarczowe - 4szt.		1500					
7.	9/1	Oczyszczarka OWPK-5000 nr 90	9	1500	15 /o	0,7	13,5	293	2 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO-43)
	9/2	Kabiny spawalnicze nr 12 i 13		1500					
	9/3	Szlifierki wahadłowe - 6 szt.		1500					
8.	12	Stanowiska cięcia plazmą – 2 szt.	12	1000	15 /o	0,7	17,3	292	-
9.	13/1	Oczyszczarka komorowa OPK-2000 nr 100	13	2000	20/z	0,8	17,7	302	4 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO-45)
	13/2	Kabina spawalnicza		1700					
	13/3	Szlifierki wahadłowe - 5 szt.		2000					
10.	14	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 16	14	3000	15 /o	0,9	3,9	546	-
11.	15	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 19	15	3000	15 /o	0,9	4,1	546	-
12.	16/1	Kabiny spawalnicze - 7 szt.	16	2000	10 /o	0,75	19,6	289	3 x odpylacz mokry przewałowy OPBm 10 (ZO-46)
	16/2	Szlifierki dwutarczowe - 2 szt.		2000					
13.	17	Oczyszczarka OWPK-	17	3000	10 /o	0,8	21,2	294	Cyklon + 4 x

		10 000 nr 102							odpylacz mokry przewałowy OPBm 10 (ZO-47)
14.	18	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 21	18	4000	21 /o	1,2	1,2	573	-
15.	20/1	Oczyszczarka OWPK-4 nr 98	20	2000	10 /o	0,65	24,3	295	1 x cyklon + 5 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO-49)
	20/2	Oczyszczarka OWPK-4 nr 91		2000					
16.	21/1	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 17	21	4000	25 /o	0,5	5,0	315	-
	21/2	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 18		4000					
17.	22/1	Stanowiska szlifierek wahadłowych -3 szt.	22	2000	13 /o	0,5	13,4	297	-
	22/2	Stanowisko upalania nadlewów – 1 szt.		1800					
18.	23	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 15	23	4700	12,5/o	1,0	2,8	495	
19.	24	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 23	24	4000	12,5/z	1,0	2,8	495	-
20.	25	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 14	25	4000	12,5/o	1,0	2,8	495	-
21.	27	Oczyszczarka OWG-08 nr 104	27	1800	15 /z	0,9	9,6	298	1 x cyklon + 3 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO-50)
22.	28/1	Oczyszczarka OWPK- 25 nr 105	28	1800	15 /o	0,9	9,8	298	1 x cyklon + 3 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO-51)
	28/2	Szlifierki wahadłowe – 3 szt.		1500					
23.	29	Piec grzewczy komorowy nr 25	29	2200	28 /z	0,98	2,4	366	-
24.	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	30	2600	20 /o	1,0	13,3	291	Filtr tkaninowy Flat Bag (ZO-52)
25.	32	Suszarka form nr 5	32	1500	14 /o	0,7	5,9	692	-
26.	34	Suszarka rdzeni nr 2	34	2700	9 /o	0,3	1,7	347	-
27.	35	Wentylacja kanału w hali D (z krat WKMS-2,5- 1050 nr 5 i WKM-4- 1216 nr 6)	35	1200	13 /o	0,64	14,3	293	-
28.	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	36	800	15 /o	0,5	0,8	460	-
29.	40	Krata wstrząsowa WKM-4-1216 nr 11	40	400	12 /o	0,6	13,6	300	-
30.	44	Wentylacja kanału w hali D1 (z krat WKM-4-1216 nr 7 i WKM-4-2012)	44	2000	15 /o	0,63	9,0	294	-

		nr 8)							
31.	47/1	Piec indukcyjny firmy ABB nr 4	47	2200	17 /o	0,7	11,3	296	Filtr tkaninowy NSF - 611 (ZO-53)
	47/2	Piec indukcyjny firmy ABB nr 5		2000					
32.	48/1	Piec łukowy nr 1	48	2500	4x 16/o	4 x 1,4	18,1	298	Filtry tkaninowe NSF 671/816 4 szt. (ZO-54)
	48/2	Piec łukowy nr 6		4700					
	48/3	Piec łukowy nr 7		3000					
33.	50	Instalacja regeneracji mas formierskich	50	4000	16 /o	0,63	19,6	291	Filtr tkaninowy Flat Bag (ZO-58)
34.	51	Odciąg z mieszarek i urządzeń przygotowania masy	51	2300	18 /o	0,98	16,4	296	5 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO-55)
35.	52	Odciąg z przenośników taśmowych i zasypu mechanicznego materiałów pylistych	52	2600	18 /o	0,8	12,4	300	5 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO-56)
36.	53	Odciąg z transportu mas zwrotnych	53	2600	18 /o	0,8	24,8	300	Filtr tkaninowy Flat Bag (ZO-59)
37.	54	Odciąg z wanny hartowniczej	54	400	7 /o	0,25	2,0	323	-
38.	55	Stanowisko cięcia plazmą nr 1	55	1600	10 /o	0,5	26,7	306	-
39.	57	Stanowisko cięcia plazmą nr 3	57	1600	10 /o	0,5	26,7	306	-
40.	59	Kabiny spawalnicze – 2 szt.	59	1800	12 /o	0,6	5,4	313	-
41.	83/1	Piec łukowy nr 8	83	4000	4 x 20,6 /o	4 x 1,7	9,2	298	Filtr tkaninowy 8 komorowy (ZO-21)
	83/2	Piec łukowy nr 9		3000					
	83/3	Piec łukowy nr 12		2000					
42.	84	Palenisko kowalskie	84	800	9 /o	0,3	0,8	313	-
43.	86	Suszarka zatyczek	86	700	15 /o	0,3	7,0	490	-
44.	96	Strzelarki „Schalko” - 9 szt.	96	2500	16 /o	1,4	3,7	296	-
45.	97	Suszarka rdzeni komorowa nr 4	97	1000	9 /o	0,25	1,2	341	-
46.	100	Kraty wstrząsowe KWM-3 nr 1, 2, 3	100	2300	11 /o	0,8	15,3	298	3 x (1 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10) (ZO-22)
47.	101	Kraty wstrząsowe KWM-3 nr 5, 6, 7	101	2300	11 /o	1,0	15,3	298	3 x (1 x odpylacz mokry przewałowy OPBm-10) (ZO-23)
48.	102	Suszarka rdzeni komorowa nr 3	102	1000	9 /o	0,25	1,2	341	-
49.	103	Mieszarka masy MP-200 nr 1	103	1200	24 /o	1,2	5,3	295	2 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-1/W-I)
50.	104	Mieszarka masy MP-200 nr 2	104	1200	24 /o	1,2	4,4	300	2 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-2/W-I)
51.	105	Dozowniki taśmowe piasku MC-150	105	1200	24 /o	1,08	3,6	290	2 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-9/W-II)



52.	106	Zbiorniki piasku	106	1100	24 /o	1,0	7,8	298	3 x cyklon + 2 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-7/W-II)
53.	107/1	Przesiewacz masy zwrotnej PSC-40 nr 105	107	1400	24 /o	1,0	8,6	287	2 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-6/W-II)
	107/2	Przesiewacz masy zwrotnej PSC-40 nr 125		1400					
54.	108	Przesypy taśmowe masy zwrotnej (krzyżówka)	108	1600	24/o	1,0	5,7	290	2 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-8/W-II)
55.	110	Mieszarka masy MP-200 nr 4	110	1100	24 /o	1,08	3,9	293	2 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-4/W-II)
56.	112	Przesiewacz masy zwrotnej PSC-40	112	900	18 /o	0,87	4,3	300	1 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-15/W-II)
57.	113	Przenośniki elewatorowe i taśmowe masy zwrotnej	113	1600	24 /o	1,1	4,9	292	2 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-11/W-II)
58.	114	Regeneratory typu „Simpson” SR-6 x 4	114	2000	26 /o	1,0	16,6	299	3 x cyklon + 3 x odpylacz mokry przewalowy OPBm-10 + filtr workowy (ZO-13/W-II)
59.	115	Przenośniki elewatorowe i taśmowe masy zwrotnej	115	1500	24 /o	1,1	5,7	293	3 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-12/W-II)
60.	124	Krata transportu odlewów LAF (Schencka)	124	1000	18 /o	1,3	14,5	293	4 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-40/W-III)
61.	125/1	Krata wstrząsowa WKM-3 nr 8	125	1000	13,5 /o	0,6	16,8	298	cyklon + 1 x odpylacz mokry przewalowy OPBm-10 (ZO-14/W-VI)
	125/2	Komora rozładowcza piasku		700					
62.	129	Odpylanie komór rozładowczych piasku	129	700	28 /o	0,5	12,8	292	cyklon + filtr workowy B (ZO-24)
63.	141/1	Mieszanka masy MP-200 nr 3	141	1200	25 /o	1,2	4,0	296	2 x odpylacz mokry hydrodynamiczny OHD (ZO-3/W-I)
	141/2	Odpylanie przesypu taśmowego		1200					
<b>Instalacje pozostałe</b>									
64.	31	Stanowisko kowalskie	31	1500	5/o	0,3	0,3	453	-
65.	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywic	60	500	8,5/o	0,315	22,6	293	-
66.	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	63	1000	7/o	0,5 x 0,5	26,2	293	Filtr węglowy + Filtr podłogowy Paint-Stop / PS-50/(FR-1)

67.	74	Oczyszczarka OWD-1000 nr 640	74	2000	9,5/o	0,60	4,8	293	1 x odpylacz mokry przewalowy OPBm-10 (ZO-19)
68.	75	Maszyny do napawania typu Messer nr 1, 2, 3	75/1	2000	9/o	0,33 x 0,50	7,6	295	-
		Kabina spawalnicza – 2 szt.	75/2	2000	9/o	0,33 x 0,50	7,6	295	-
		Stanowisko stelliteowania	75/3	2000	9/o	0,33 x 0,50	7,6	295	-
69.	76	Kabina spawalnicza	76	2200	13,5/z	0,50	1,1	293	-
70.	77	Kabina malarska	77	400	10/o	0,80	9,1	293	-

**Objaśnienia:**

- o – oznaczono wylot emitora otwarty,  
z – oznaczono wylot emitora zadaszony.

## II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 8. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Lp.	Nr emitora	Nr źródła	Nazwa źródła emitującego zanieczyszczenie	Emisja zanieczyszczeń do powietrza		
				Zanieczyszczenie	Nr CAS	Wielkość emisji dla emitora [kg/h]
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>						
1.	2	2	Piec grzewczy komorowy nr 2	Pył ogółem	-	0,0009
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0048
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0768
				CO	630-08--0	0,0216
2.	3	3	Piec grzewczy komorowy nr 4	Pył ogółem	-	0,0009
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0048
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0768
				CO	630-08--0	0,0216
3.	4	4	Piec grzewczy komorowy nr 5	Pył ogółem	-	0,0009
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0048
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0768
				CO	630-08--0	0,0216
4.	5	5/1 5/2 5/3	Piec grzewczy komorowy nr 7 Piec grzewczy komorowy nr 8 Piec grzewczy komorowy nr 9	Pył ogółem	-	0,0033
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0174
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,2790
				CO	630-08--0	0,0785
<i>Emisja ze źródła 5/1, 5/2, 5/3 = 1/3 emisji z emitora</i>						
5.	7	7/1 7/3	Stanowiska upalania nadlewów – 3 szt. Kabina spawalnicza	Pył ogółem	-	0,6000
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,1140
				CO	630-08--0	0,0330
		7/2	Stanowisko malarskie	Aceton	67-64-1	0,0560
				Butanol	71-36-3	0,1540
				Ksylen	1330-20-7	1,0850
				Etylobenzen	100-41-4	0,2520
				Izobutanol	78-83-1	0,0700
				Octan butylu	123-86-4	0,0350
				Toluen	108-88-3	0,6300
Węgl. alifat.	-	1,2600				

			<i>Emisja pyłu, NO<sub>2</sub> i CO ze źródła nr 7/1, 7/3 = ½ emisji pyłu, NO<sub>2</sub> i CO z emitora. Emisja ze źródła 7/2 = emisji z emitora: acetonu, butanolu, ksylenu, etylobenzenu, izobutanolu, toluenu i węglowodorów alifatycznych.</i>			
6.	8	8/1	Odciąg z kabin spawalniczych nr 10 i 11 Stanowiska upalania nadlewów – 2 szt. Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.	Pył ogółem	-	0,300
		8/2		NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,2280
		8/3		CO	CAS 630-08-0	0,0110
			<i>Emisja pyłów razem ze źródeł 8/1, 8/2 = 1/2 emisji z emitora, a z 8/3 = ½ emisji emitora, emisja gazów razem z 8/1, 8/2 = emisji z emitora</i>			
7.	9	9/1	Oczyszczarka OWPK-5000 nr 90 Kabiny spawalnicze nr 12 i 13 Szlifierki wahadłowe – 6 szt.	Pył ogółem	-	1,000
		9/2		NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0520
		9/3		CO	630-08-0	0,0120
			<i>Emisja pyłu ze źródła 9/1 = ¾ emisji z emitora, a ze źródła 9/2, 9/3 = ¼ emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy tylko emisji ze źródła 9/2 = emisji z emitora.</i>			
8.	12	12	Stanowiska cięcia plazmą – 2 szt.	Pył ogółem	-	0,800
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,590
				CO	630-08--0	0,160
9.	13	13/1	Oczyszczarka komorowa OPK-2000 nr 100 Kabina spawalnicza Szlifierki wahadłowe – 5 szt.	Pył ogółem	-	1,000
		13/2		NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0430
		13/3		CO	630-08--0	0,0200
			<i>Emisja pyłu ze źródła 13/1 = emisji z emitora, a emisja ze źródła 13/2 i 13/3 razem = 2/3 emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy emisji ze źródła 13/2 = emisji z emitora.</i>			
10.	14	14	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 16	Pył ogółem	-	0,0033
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0184
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,4416
				CO	630-08--0	0,0621
11.	15	15	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 19	Pył ogółem	-	0,0033
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0184
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,4416
				CO	630-08--0	0,0621
12.	16	16/1	Kabiny spawalnicze – 7 szt. Szlifierki dwutarczowe – 2 szt.	Pył ogółem	-	0,6000
		16/2		NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0940
				CO	630-08--0	0,0220
			<i>Emisja pyłu ze źródła 16/1 = 1/4 emisji z emitora, a ze źródła 16/2 = 3/4 emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy emisji ze źródła 16/1 = emisji z emitora.</i>			
13.	17	17	Oczyszczarka OWPK-10 000 nr 102	Pył ogółem	-	1,5000
14.	18	18	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 21	Pył ogółem	-	0,0021
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0112
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,1792
				CO	630-08--0	0,0504
15.	20	20/1	Oczyszczarka OWPK-4 nr 98 Oczyszczarka OWPK-4 nr 91	Pył ogółem	-	2,100
		20/2				
			<i>Emisja ze źródła = ½ emisji z emitora</i>			
16.	21	21/1	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 17 Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 18	Pył ogółem	-	0,0041
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0224
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,5376
				CO	630-08--0	0,0756
			<i>Emisja ze źródła 21/1, 21/2 = ½ emisji z emitora</i>			
17.	22	22/1	Stanowiska szlifierek wahadłowych – 3 szt. Stanowisko upalania nadlewów -1szt.	Pył ogółem	-	0,3000
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0150
				CO	630-08--0	0,0300
			<i>Emisja pyłów ze źródła 22/1, 22/2 = ½ emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy tylko emisji ze źródła 22/2 = emisji z emitora.</i>			

18.	23	23	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 15	Pył ogółem	-	0,0036
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0200
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,3840
				CO	630-08--0	0,0675
19.	24	24	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 23	Pył ogółem	-	0,0036
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0200
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,3840
				CO	630-08--0	0,0675
20.	25	25	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 14	Pył ogółem	-	0,0036
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0200
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,3840
				CO	630-08--0	0,0675
21.	27	27	Oczyszczarka OWG-08 nr 104	Pył ogółem	-	0,800
22.	28	28/1 28/2	Oczyszczarka OWPK-25 nr 105 Szlifierki wahadłowe – 3 szt.	Pył ogółem	-	1,300
<i>Emisja ze źródła 28/1= 4/5 emisji z emitora, a ze źródła 28/2 = 1/5 emisji z emitora.</i>						
23.	29	29	Piec grzewczy komorowy nr 25	Pył ogółem	-	0,0035
				SO <sub>2</sub>	7446-09-5	0,0192
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,4608
				CO	630-08-0	0,0648
24.	30	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	Pył ogółem	-	0,750
25.	32	32	Suszarka form nr 5	Pył ogółem	-	0,0150
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,1080
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,5472
				CO	630-08--0	0,500
26.	34	34	Suszarka rdzeni nr 2	Pył ogółem	-	0,0045
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0024
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0384
				CO	630-08--0	0,055
				Fenol	108-95-2	0,001
				Formaldehyd	50-00-0	0,0020
Amoniak	7664-41-7	0,0012				
27.	35	35	Wentylacja kanału w hali D (z krat WKMS-2,5-1050 nr 5 i WKM-4-1216 nr 6)	Pył ogółem	-	0,200
28.	36	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	Pył ogółem	-	0,0005
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0024
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0384
				CO	630-08--0	0,0550
29.	40	40	Krata wstrząsowa WKM-4-1216 nr 11	Pył ogółem	-	1,300
30.	44	44	Wentylacja kanału na hali D1 (z krat WKM-4-1216 nr 7 i WKM-4-2012 nr 8)	Pył ogółem	-	0,300
31.	47	47/1 47/2	Piec indukcyjny firmy ABB nr 4 Piec indukcyjny firmy ABB nr 5	Pył ogółem	-	0,288
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0580
				CO	630-08--0	0,1440
<i>Emisja ze źródła 47/1 = 3/4 emisji z emitora, a ze źródła 47/2 = ¼ emisji z emitora.</i>						
32.	48	48/1 48/2 48/3	Piec tukowy nr 1 Piec tukowy nr 6 Piec tukowy nr 7	Pył ogółem	-	1,300
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,013
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	1,230
				CO	630-08--0	16,400
				HCL	7647-01-0	0,980
				Fluor	7782-41-4	0,013
				Węgl. arom.	-	0,006
				Cd og.	7440-43-9	0,00016
				Mn og.	7439-96-5	0,0108
				Pb og.	7439-92-1	0,00091

			<i>Emisja dla źródła 48/3=emisji z emitora.  Emisja dla źródła 48/1=1/2 emisji z emitora.  Emisja ze źródła 48/2=1/2 emisji z emitora.  (Piece za wyjątkiem nr 1 i 6 nie pracują jednocześnie).</i>			
33.	50	50	Instalacja regeneracji mas formierskich	Pył ogółem	-	0,415
34.	51	51	Odciąg z mieszarek i urządzeń przygotowania masy	Pył ogółem	-	1,000
35.	52	52	Odciąg z przenośników taśmowych i zasypu mechanicznego materiałów pylastych	Pył ogółem	-	1,700
36.	53	53	Odciąg z transportu mas zwrotnych	Pył ogółem	-	0,850
37.	54	54	Odciąg z wanny hartowniczej	Węgl. alif.	-	0,023
				Węgl. arom.	-	0,023
38.	55	55	Stanowisko cięcia plazmą nr 1	Pył ogółem	-	0,800
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,590
				CO	630-08-0	0,080
39.	57	57	Stanowisko cięcia plazmą nr 3	Pył ogółem	-	0,800
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,590
				CO	630-08-0	0,080
40.	59	59	Kabiny spawalnicze – 2 szt.	Pył ogółem	-	0,100
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0144
				CO	630-08--0	0,0240
41.	83	83/1 83/2 83/3 83/4	Piec łukowy nr 8 Piec łukowy nr 9 Piec łukowy nr 12	Pył ogółem	-	1,300
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,013
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	1,185
				CO	630-08--0	16,40
				HCl	7647-01-0	0,932
				Fluor	7782-41-4	0,013
				Węgl. arom.	-	0,006
				Cd og.	7440-43-9	0,000161
				Mn og.	7439-96-5	0,01043
			Pb og.	7439-92-1	0,00087	
<i>Emisja dla każdego ze źródeł=1/2 emisji z emitora.  (Jednocześnie pracują max. 2 piece).</i>						
42.	84	84	Palenisko kowalskie	Pył ogółem	-	0,072
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,096
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,018
				CO	630-08--0	0,300
43.	86	86	Suszarka zatyczek	Pył ogółem	-	0,0002
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0012
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0192
				CO	630-08--0	0,0054
44.	96	96	Strzelarki „Schalko” - 9 szt.	Pył ogółem	-	0,360
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,144
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,119
				CO	630-08--0	0,400
				Amoniak	7664-41-7	0,029
				Benzen	74-43-2	0,051
				Toluen	108-88-3	0,0004
				Cyjanowodór	74-90-8	0,111
45.	97	97	Suszarka rdzeni komorowa nr 4	Pył ogółem	-	0,0015
				SO <sub>2</sub>	7446-09-5	0,004
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0192
				CO	630-08--0	0,021
				Fenol	108-95-2	0,0002
				Amoniak	7664-41-7	0,015
			Formaldehyd	50-00-0	0,006	

46.	100	100	Kraty wstrząsowe KWM-3 nr 1, 2, 3	Pył ogółem	-	0,300
47.	101	101	Kraty wstrząsowe KWM-3 nr 5, 6, 7	Pył ogółem	-	0,300
48.	102	102	Suszarka rdzeni komorowa nr 3	Pył ogółem	-	0,0015
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0040
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0192
				CO	630-08--0	0,0210
				Fenol	108-95-2	0,0002
				Amoniak	7664-41-7	0,0150
				Formaldehyd	50-00-0	0,0060
49.	103	103	Mieszarka masy MP-200 nr 1	Pył ogółem	-	0,400
50.	104	104	Mieszarka masy MP-200 nr 2	Pył ogółem	-	0,400
51.	105	105	Dozowniki taśmowe piasku MC-150	Pył ogółem	-	0,400
52.	106	106	Zbiorniki piasku	Pył ogółem	-	0,700
53.	107	107/1	Przesiewacz masy zwrotnej PSC-40 nr 105	Pył ogółem	-	0,800
		107/2	Przesiewacz masy zwrotnej PSC-40 nr 125			
<i>Emisja ze źródła = emisji z emitora. Źródła nie pracują jednocześnie.</i>						
54.	108	108	Przesypy taśmowe masy zwrotnej (krzyżówka)	Pył ogółem	-	0,600
55.	110	110	Mieszarka masy MP-200 nr 4	Pył ogółem	-	0,800
56.	112	112	Przesiewacz masy zwrotnej PSC-40	Pył ogółem	-	0,500
57.	113	113	Przenośniki elewatorowe i taśmowe masy zwrotnej	Pył ogółem	-	0,400
58.	114	114	Regeneratory typu „Simpson” SR-6 x 4	Pył ogółem	-	1,000
59.	115	115	Przenośniki elewatorowe i taśmowe masy zwrotnej	Pył ogółem	-	0,600
60.	124	124	Krata transportu odlewów LAF (Schencka)	Pył ogółem	-	1,500
61.	125	125/1 125/2	Krata wstrząsowa WKM-3 nr 8 Komora rozładowcza piasku	Pył ogółem	-	1,000
<i>Emisja ze źródła = emisji z emitora. Źródła nie pracują jednocześnie.</i>						
62.	129	129	Odpylanie komór rozładowczych piasku	Pył ogółem	-	0,600
63.	141	141/1	Mieszanka masy MP-200 nr 3	Pył ogółem	-	0,500
		141/2	Odpylanie przesypu taśmowego			
<i>Emisja każdego z nich jest równa emisji z emitora. Źródła nie pracują jednocześnie.</i>						
<b>Instalacje pozostałe</b>						
69.	31	31	Stanowisko kowalskie	Pył ogółem	-	0,0300
				SO <sub>2</sub>	7446-09--5	0,0400
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0075
				CO	630-08--0	*
70.	60	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywic	Trójetyleno-czteroamina	112-24-3	*
				Alkohol benzyłowy	100-51-6	*
				Izocyjaniany	-	0,0938
				Aceton	67-64-1	0,3200
				Etylobenzen	100-41-4	*

				Ksilen	1330-20-7	0,1240
				Izobutanol	78-83-1	0,1320
				Octan butylu	123-86-4	0,0800
				Octan etylu	141-78-6	0,2840
				Styren	100-42-5	0,2352
				Toluen	108-88-3	0,4800
				Aceton	67-64-1	0,5400
				Etylobenzen	100-41-4	*
71.	63	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	Ksilen	1330-20-7	1,9035
				Izobutanol	78-83-1	0,2034
				Octan butylu	123-86-4	0,7470
				Octan etylu	141-78-6	0,5130
				Toluen	108-88-3	0,3807
72.	74	74	Oczyszczarka OWD-1000 nr 640	Pył ogółem	-	0,4000
73.	75	75/1	Maszyny do napawiania typu Messer nr 1, 2, 3	Pył ogółem	-	0,0960
		75/2	Kabina spawalnicza – 2 szt.	NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0420
		75/3	Stanowisko stelliteowania	CO	630-08--0	*
<i>Emisja pyłów i gazów dla każdego źródła = 1/3 emisji z emitora.</i>						
74.	76	76	Kabina spawalnicza	Pył ogółem	-	0,0240
				NO <sub>2</sub>	10102-44-0	0,0200
				CO	630-08--0	*
75.	77	77	Kabina malarska	Aceton	67-64-1	0,5400
				Butanol	71-36-3	*
				Etylobenzen	100-41-4	*
				Ksilen	1330-20-7	1,0332
				Izobutanol	78-83-1	0,0612
				Toluen	108-88-3	0,2430
				Węgl. alif.	-	*
				Węgl. arom.	-	*

**Objaśnienia:**

[\*] - oznacza, że dla zanieczyszczenia oznaczonego w ten sposób nie ustalono emisji dopuszczalnej – na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia.

Tabela nr 9. Emisja zorganizowana zanieczyszczeń dla źródeł zakładu objętych pozwoleniem

Lp.	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]	
		z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego	z instalacji pozostałej
1.	Dwutlenek azotu	29,1549	0,1393
2.	Dwutlenek siarki	1,3989	0,0600
3.	Tlenek węgla	148,4281	*
4.	Aceton	0,0392	0,9160
5.	Trójetylenoczteroamina	-	*
6.	Amoniak	0,1057	-
7.	Benzen	0,1275	-
8.	Butanol	0,1078	*
9.	Chlorowodór	8,3340	-
10.	Cyjanowodór	0,2775	-
11.	Etylobenzen	0,1764	*
12.	Fenol	0,0031	-
13.	Alkohol benzylowy (fenylometanol)	-	*
14.	Fluor	0,1131	-
15.	Formaldehyd	0,0174	-
16.	Izocyjaniany	-	0,0469
17.	Ksilen	0,7595	2,3788
18.	Kwas siarkowy	-	-

19.	Metyloizobutyloketon (alkohol izobutylowy)	0,0490	0,2939
20.	Octan butylu	0,0245	0,7870
21.	Octan etylu	-	0,6550
22.	Styren	-	0,1176
23.	Toluen	0,4420	0,7179
24.	Węglowodory alifatyczne	0,8912	*
25.	Węglowodory aromatyczne	0,0614	*
26.	Pył ogółem	60,6317	1,0898
27.	Pb w pyle og.	0,0078	-
28.	Cd w pyle og.	0,0014	-
29.	Mn w pyle og.	0,0925	-

Objaśnienia:

[\*] - oznacza, że dla zanieczyszczenia oznaczonego w ten sposób nie ustalono emisji dopuszczalnej – na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia.

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

Tabela 10. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Nr emitora	Nr źródła	Nazwa źródła emitującego zanieczyszczenie	Usytuowanie przekroju pomiarowego emisji	Odległość przekroju od zaburzeń	
					Przed przekrojem	Za przekrojem
1.	5	5/1 5/2 5/3	Piec grzewczy komorowy nr 7 Piec grzewczy komorowy nr 8 Piec grzewczy komorowy nr 9	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń (pieców).	$< 5D_H > 1D_H$ (1,60 m)	$> 5D_H$
2.	7	7/1 7/2 7/3	Stanowisko upalania nadlewów – 3 szt. Stanowisko malarskie Kabina spawalnicza	W poziomym odcinku kanału za wylotem z urządzeń i przed wentylatorem odciągu i pionowym emitorem.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,54 m)	$> 2D_H$
3.	8	8/1 8/2 8/3	Kabiny spawalnicze nr 10 i 11 Stanowiska upalania nadlewów – 2 szt. Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.	W poziomym odcinku kanału za wylotem z urządzeń i przed wentylatorem odciągu i pionowym emitorem.	$< 5D_H > 1D_H$ (1,70 m)	$< 2D_H > 1/2D_H$ (0,86 m)
4.	9	9/1 9/2 9/3	Oczyszczarka OWPK-5000 nr 90 Kabiny spawalnicze nr 12 i 13 Szlifierki wahadłowe - 3 szt.	W pochylonym odcinku kanału za wylotem z odpylacza i przed wentylatorem odciągu	$> 5D_H$	$> 5D_H$
5.	12	12	Stanowiska cięcia plazmą – 2 szt.	W pionowym emitorze za wentylatorem	$> 5D_H$	$> 5D_H$
6.	13	13/1 13/2 13/3	Oczyszczarka komorowa OPK-2000 nr 100 Kabina spawalnicza Szlifierki wahadłowe – 5 szt.	W pochylonym odcinku kanału za wylotem z odpylacza i przed wentylatorem odciągu	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
7.	14	14	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 16	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca.	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
8.	15	15	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 19	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca.	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$



9.	16	16/1 16/2	Kabiny spawalnicze - 7 szt. Szlifierki dwutarczowe - 2 szt.	W pochylonym odcinku kanału za wylotem z odpylacza, przed wentylatorem odciągu i pionowym emitorem.	$< 5D_h > 1D_h$ (1,75 m)	$< 2D_h > 1D_h$ (1,00m)
10.	17	17	Oczyszczarka OWPK-10 000 nr 102	W pionowym emitorze za urządzeniami oczyszczającymi i za wentylatorem odciągu	$> 5D_H$	$> 2D_H$
11.	18	18	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 21	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca	$> 5D_H$	$> 5D_H$
12.	20	20/1 20/2	Oczyszczarka OWPK -4 nr 98 Oczyszczarka OWPK -4 nr 91	W pionowym odcinku emitora za urządzeniami oczyszczającymi i za wentylatorem odciągu.	$> 5D_H$	$> 2D_H$
13.	21	21/1 21/2	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 17 Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 18	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń (pieców).	$> 5D_H$	$> 5D_H$
14.	22	22/1 22/2	Stanowiska szlifierek wahadłowych – 3 szt. Stanowisko upalania nadlewów – 1 szt.	W pionowym odcinku emitora za wentylatorem odciągu	$> 5D_h$	$< 2D_h > 1/2D_h$ (0,68 m)
15.	27	27	Oczyszczarka OWG-08 nr 104	W pionowym odcinku emitora za wylotem z zespołu odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$ (2,25 m)	$< 5D_H > 1/2D_h$
16.	28	28/1 28/2	Oczyszczarka OWPK-25 nr 105 Szlifierki wahadłowe – 3 szt.	W pionowym odcinku emitora za wylotem z zespołu odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$ (2,30 m)	$< 5D_H > 1/2D_h$
17.	29	29	Piec grzewczy komorowy nr 25	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca	$< 5D_H > 1D_h$	$> 5D_H$
18.	30	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzenia odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$	$< 2D_h > 1/2D_h$
19.	32	32	Suszarka form nr 5	W pionowym odcinku emitora za wylotem z suszarki	$< 5D_H > 1D_h$ (1,60 m)	$> 5D_H$
20.	34	34	Suszarka rdzeni nr 2	W pochylonym odcinku kanału spalin.	$< 5D_h > 1D_h$	$< 5D_H > 1/2D_h$
21.	35	35	Wentylacja kanału na hali D (z krat WKMS-2,5-1050 nr 5 i WKM-4-1216 nr 6)	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_h$	$< 5D_H > 1/2D_h$
22.	36	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	W pionowym odcinku emitora	$< 5D_h > 1D_h$	$> 2D_H$
23.	40	40	Krata wstrząsowa WKM-4-1216 nr 11	W pionowym odcinku emitora za wylotem z kraty	$> 5D_H$	$> 5D_H$
24.	44	44	Wentylacja kanału na hali D1 (z krat WKM-4-1216 nr 7i WKM-4-2012 nr 8)	W pionowym odcinku kanału przed wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$ (1,18 m)	$> 2D_H$ (1,48 m)

25.	47	47/1 47/2	Piec indukcyjny firmy ABB nr 4 Piec indukcyjny firmy ABB nr 5	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (1,12 m)	$< 5D_H > 1/2D_H$ (0,46 m)
26.	48	48/1 48/2 48/3	Piec łukowy nr 1 Piec łukowy nr 6 Piec łukowy nr 7	W pionowych odcinkach wyrzutni nr 48a, 48b, 48c, 48d, za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$> 5D_H$	$< 5D_H < 1/2D_H$
27.	50	50	Instalacja regeneracji mas formierskich	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzenia odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$	$> 2D_H$
28.	51	51	Odciąg z mieszarek i urządzeń przygotowania masy	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,0 m)	$< 5D_H < 1/2D_H$ (0,40 m)
29.	52	52	Odciąg z przenośników taśmowych i zasypu mechanicznego materiałów pylistych	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,0 m)	$< 5D_H > 1/2D_H$ (0,60 m)
30.	53	53	Odciąg z transportu mas zwrotnych	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzenia odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$	$> 2D_H$
31.	55	55	Stanowisko cięcia plazmą nr 1	W pionowym odcinku emitora (na poziomie dachu)	$> 5D_H$	$> 2D_H$
32.	57	57	Stanowisko cięcia plazmą nr 3	W pionowym odcinku emitora (na poziomie dachu)	$> 5D_H$	$> 2D_H$
33.	59	59	Kabiny spawalnicze - 2 szt.	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń i wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$ (0,87 m)	$> 5D_H$
34.	60	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywicy	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_H$	$> 2D_H$
35.	63	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_H$	$> 2D_H$
36.	74	74	Oczyszczarka OWD-1000 nr 640	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_H > 1D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$ (1,76 m)
37.	75	75/1 75/2 75/3	Maszyna do napawania typu Messer nr 1, 2, 3 Kabiny spawalnicze – 2 szt. Stanowisko stellitowania	W pionowym odcinku kanału za wylotem ze źródła emisji i przed wentylatorem odciągu	$< 5D_H > 1D_H$ (0,98 m)	$< 2D_H > 1/2D_H$ (0,30 m)
38.	76	76	Kabina spawalnicza	W pionowym odcinku emitora za wentylatorem odciągu	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
39.	77	77	Kabina malarska	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_H$	$> 2D_H$

40.	83	83/1 83/2 83/3	Piec łukowy nr 8 Piec łukowy nr 9 Piec łukowy nr 12	W pionowych odcinkach wyrzutni nr 83a, 83b, 83c, 83d, za odpylaczem i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h < 1D_h$ (1,68 m)	$< 5D_h > 1/2D_h$ (0,90 m)
41.	86	86	Suszarka zatyczek	W pionowym emitorze	$< 5D_h > 1D_h$ (0,78 m)	$> 5D_h$
42.	96	96	Strzelarki "Schalko" – 9 szt.	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń (strzelarek).	$> 5D_h$	$> 5D_h$
43.	97	97	Suszarka rdzeni komorowa nr 4	W pionowym emitorze.	$> 5D_h$	$< 5D_h > 1/2D_h$ (1,03 m)
44.	100	100	Kraty wstrząsowe KWM-3 nr 1, 2, 3	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylaczy i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$	$< 5D_h > 1/2D_h$
45.	101	101	Kraty wstrząsowe KWM-3 nr 5, 6, 7	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń oczyszczających i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$	$< 5D_h > 1/2D_h$
46.	102	102	Suszarka rdzeni komorowa nr 3	W pionowym emitorze	$> 5D_h$	$> 5D_h$
47.	103	103	Mieszarka masy MP-200 nr 1	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$> 5D_h$	$> 2D_h$
48.	104	104	Mieszarka masy MP-200 nr 2	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$> 5D_h$	$> 2D_h$
49.	105	105	Dozowniki taśmowe piasku MC-150	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$> 5D_h$	$> 2D_h$ (3,5m)
50.	106	106	Zbiorniki piasku	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń oczyszczających i wentylatorem.	$> 5D_h$	$> 2D_h$
51.	107	107/1 107/2	Przesiewacz masy zwrotnej PSC-40 nr 105 Przesiewacz masy zwrotnej PSC-40 nr 105	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$	$< 2D_h > 1/2D_h$ (1,40 m)
52.	108	108	Przesypy taśmowe masy zwrotnej - krzyżówka	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$> 5D_h$	$> 2D_h$
53.	110	110	Mieszarka masy MP-200 nr 4	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$> 5D_h$	$> 2D_h$

54.	112	112	Przesiewacz masy zwrotnej PSC-40	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	> 5D <sub>h</sub>	> 2D <sub>h</sub>
55.	113	113	Przenośniki elewatorowe i taśmowe masy zwrotnej	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	< 5D <sub>h</sub> > 1D <sub>h</sub> (2,70 m)	> 2D <sub>h</sub>
56.	114	114	Regeneratory typu "Simpson" RS-6 x 4	W pionowym odcinku emitora za urządzeniami oczyszczającymi i wentylatorem.	> 5D <sub>h</sub>	= 2D <sub>h</sub>
57.	115	115	Przenośniki elewatorowe i taśmowe masy zwrotnej	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	> 5D <sub>h</sub>	> 2D <sub>h</sub>
58.	124	124	Krata transportu odlewów LAF (Schencka)	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	> 5D <sub>h</sub>	< 2D <sub>h</sub> < 1/2D <sub>h</sub> (0,32 m)
59.	125	125/1 125/2	Krata wstrząsowa WKM-3 nr 8 Komora rozładownicza piasku	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	> 5D <sub>h</sub>	> 2D <sub>h</sub>
60.	129	129	Odpylanie komór rozładowniczych piasku	W pionowym emitorze za wylotem z zespołu odpylającego i za wentylatorem odciągu.	< 5D <sub>h</sub> > 1D <sub>h</sub>	> 5D <sub>h</sub>
61.	141	141/1 141/2	Mieszarka masy MP-200 nr 3 Odpylanie przesyłu taśmowego	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	> 5D <sub>h</sub>	> 2D <sub>h</sub>

## II.2. Emisja hałasu do środowiska

### II.2.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Tabela nr 11

Nr źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Lokalizacja (obiekt)	Urządzenia stanowiące źródła hałasu	Czas pracy źródła w ciągu doby (maksymalny)	Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
<b>Źródła bezpośrednie (punktowe, powierzchniowe)</b>					
1	Dwie wyrzutnie gazów odlotowych emitora E-27 i E-28 *)	Ob. 56	Wyrzutnie gazów z oczyszczarek nr 104 i 105	I, II zmiana 16 h/d	Tłumiki hałasu
2	Wentylator odciągowy gazów odlotowych emitora E-7 *)		Wentylator odciągowy ze stanowisk upalania nadlewów i stanowiska malarskiego	I, II zmiana 16 h/d	Obudowa dźwiękochłonna wentylatora
3	Wentylator odciągowy gazów odlotowych emitora E-8 *)		Wentylator odciągowy ze stanowisk upalania nadlewów, szlifierek i kabin spawalniczych	I, II zmiana 16 h/d	Tłumiki hałasu, obudowa dźwiękochłonna wentylatora

4	Wentylator odciągowy gazów odlotowych emitora E-9 *)		Wentylator odciągowy gazów z oczyszczarki nr 90, szlifierek i kabin spawalniczych	I, II zmiana 16 h/d	Obudowa dźwiękochłonna wentylatora
5	Wentylatory nadmuchu powietrza pieców grzewczych nr 14, 15, 23 *)		Wentylatory nadmuchu	I, II, III zmiana 24 h/d	Wyciszone pomieszczenie wentylatorowni, obudowy dźwiękochłonne wentylatorów
6	Czerpnia powietrza do pieców grzewczych nr 17 i 18 *)		Dwa wloty powietrza do wentylatorów nadmuchu	I, II, III zmiana 24 h/d	Obudowa czerpni
7	Wentylator odciągowy gazów odlotowych emitora 44 *)		Wentylator odciągowy gazów odlotowych z wentylacji kanału na hali D1 ob. 45	I, II zmiana 16 h/d	Obudowa dźwiękochłonna
8	Wentylatory nadmuchu powietrza pieców grzewczych nr 7, 8, 9 *)		Wentylatory nadmuchu	I, II, III zmiana 24 h/d	Betonowe pomieszczenie wentylatorowni
9	Plac złomu „A”	Ob. 43	suwnice	I, II zmiana 16 h/d	-
10	Instalacja odciągowa modelarni	Obok Ob. 45	Wentylator odciągowy z maszyn do obróbki drewna	I zmiana 8 h/d	-
11	Stacja odpylania pieców łukowych elektrostalowni B *)	Ob. 19c	Wentylatory odciągowe i rewersyjne	I, II zmiana 16 h/d	Tłumiki hałasu na wyrzutniach
12	Plac złomu „B”	Ob. 116	suwnice	I, II zmiana 16 h/d	-
13	Plac magazynowy wyrobów gotowych	Ob. 110	suwnice	I, II zmiana 16 h/d	-
14	Jaz na rzece Mała Panew	Ob. 50	Brak urządzeń (dźwięk strumienia wody)	Non stop 24 h/d	-
<b>Źródła pośrednie (powierzchniowe)</b>					
1	Obiekt oczyszczalni A *)	Ob. 56	Oczyszczarki, szlifiarki, wentylatory pieców grzewczych, suwnice, krata wstrząsowa; stanowiska szlifowania, upalania i spawania; instalacje odciągowe i odpylające, wózki pneumatyczne	I, II zmiana - 16 h/d, Piecze grzewcze I, II, III zmiana 24 h/d	-
2	Obiekt przerobu mas formowni A *) i oczyszczalni A *)	Ob. 64	Oczyszczalnia A: stanowiska cięcia plazmą	I zmiana - 8 h/d	-
		Ob. 64a	Przerób mas formowni A: mieszarki mas, przenośniki taśmowe i kubełkowe, dozowniki i podajniki, suwnice, przesiewacze, instalacje odciągowe i odpylające, instalacja regeneracji mas (w budowie)	I, II, zmiana - 16 h/d, (III – wg potrzeb)	Wibroizolatory dla maszyn
3	Obiekt elektrostalowni A *), formowni A *), modelarni	Ob. 45	Elektrostalownia A: piec łukowy, suwnice, wózki pneumatyczne	I, II zmiana (III wg potrzeb) - 16 h/d	Obudowy typu dog – house pieców łukowych
			Formownia A: formierki, nasypywarki, mieszarko-nasypywarki, ubijaki pneumatyczne ręczne, kraty wstrząsowe, suwnice, przenośniki taśmowe, instalacje odciągowe i odpylające	I, II zmiana - 16 h/d, Wybrane maszyny na I, II, III zmianie - 24 h/d	Obudowa dźwiękochłonna kraty wstrząsowej
			Urządzenia do obróbki drewna, odciąg z kabiny malarskiej	I zmiana 8 h/d	Wibroizolatory dla maszyn
4	Stacja odpylania pieców łukowych elektrostalowni A *)	Ob. 42 a	Wentylatory odciągowe i rewersyjne	I, II zmiana (III wg potrzeb) 16 h/d	Tłumiki hałasu wibroizolatory

5	Obiekt obróbki walców	Ob. 68	Szlifierki, tokarki, frezarki	I zmiana 16 h/d	-
6	Obiekt obróbki lekkiej	Ob. 13	Szlifierki, tokarki, frezarki, wiertarki, Wytaczarki, prasa, oczyszczarka	I zmiana 16 h/d	-
7	Obiekt: elektroinstalacji B *) formowni B *)	Ob. 18, 19 i 20	Elektroinstalacja „B”: piece łukowe, suwnice, wózki pneumatyczne	I, II zmiana 16 h/d	-
			Formownia „B”: strzelarki rdzeni, formierki, kraty wstrząsowe, linia automatycznego formowania, przenośniki, przesiewacze, podajniki, regeneratory SIMPSON, instalacje odciągowe i odpylające	I zmiana 8 h/d	Tłumiki na wlotach do czepni powietrza do regeneratorów SIMPSON
8	Pompownia i filtrownia wody przemysłowej	Ob. 46	Pompy wody uzupełniającej i wody obiegowej	I, II, III zmiana 24 h/d	-
9	Chłodnia wentylatorowa i przepompownia wody przemysłowej	Ob. 4	Wentylatory powietrza	II zmiana (lato) 8 h/d	-
			Pompy wody powrotnej	I, II, III zmiana 6 h/d	
10	Główna stacja transformatorowa	Ob. 261	Transformatory	I, II, III zmiana 24 h/d	-

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

Tabela nr 12

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A [dB]	
			pora dnia	pora nocy
1.	1 MN*	<i>Lp. 2a</i> <i>2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej</i>	50	40
2.	MN**	<i>3d Tereny zabudowy mieszkaniowo usługowej</i>	55	45
3.	MR**	<i>3b Tereny zabudowy zagrodowej</i>	55	45

\* zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego zmieniającym plan zagospodarowania przestrzennego miasta Ozimek – Schodnia Nowa w granicach administracyjnych, część wsi Schodnia Stara oraz część wsi Antoniów po wschodniej i zachodniej stronie ulicy Powstańców Śląskich do skrzyżowania z ulicą Dylakowską, zatwierdzonym Uchwałą Rady Miejskiej nr XXXII/293/13 z 27 maja 2013 r.

\*\*zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego miasta Ozimek – Schodnia Nowa w granicach administracyjnych, część wsi Schodnia Stara oraz część wsi Antoniów po wschodniej i zachodniej stronie ulicy Powstańców Śląskich do skrzyżowania z ulicą Dylakowską, zatwierdzonym Uchwałą Rady Miejskiej nr XXXVIII/245/2001 z dnia 28 września 2001 r.

## II.3. Emisja odpadów

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

Tabela nr 13a

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok		Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			instalacja wymaga- jąca pozw. zintegr.	ogółem		
<b>Odpady niebezpieczne</b>						
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	0,50	1,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach np. beczki, paleta-pojemniki).	unieszkodliwianie
2.	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 15*	....	1,00		unieszkodliwianie
3.	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	09 01 01*	....	0,5	Laboratorium Zakładowe /ob. 56/ (w zamykanym pojemniku)	odzysk
4.	Roztwory utrwalaczy	09 01 04*	....	0,5		odzysk
5.	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	10 09 13*	3,0	3,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach np. beczki, paleta-pojemniki).	unieszkodliwianie
6.	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali nie zawierające chlorowców	12 01 09*	....	3,50	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach np. beczki, paleta-pojemniki).	unieszkodliwianie
7.	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	....	20,00		odzysk/ unieszkodliwianie
8.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	....	4,00		odzysk/ unieszkodliwianie
9.	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 03 07*	20,0	30,0		odzysk/ unieszkodliwianie
10.	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów z separacji	13 05 01*	....	10,0		Miejsce obok osadnika ścieków /Ob. 95/ (w specjalistycznym kontenerze)
11.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	....	0,8	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/	odzysk

					(w zamykanych pojemnikach np. beczki, paleta-pojemniki).	
12.	Opakowania zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	0,2	1,4	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w pojemnikach i luzem).	unieszkodliwianie
13.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	8,00	10,00	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w workach)	Unieszkodliwianie/ odzysk
14.	Filtry olejowe	16 01 07*	....	0,20	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w pojemnikach)	Unieszkodliwianie/ odzysk
15.	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	16 01 14*	....	0,50	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach)	unieszkodliwianie
16.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	16 02 13*	....	0,85	Magazyn nr 1 /ob. nr 9,/ (lampy w pojemniku, a pozostałe odpady luzem lub w pojemniku)	odzysk
17.	Chemikalia Laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chem.) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	....	0,50	Laboratorium Zakładowe, /ob. nr 62/ (w zamykanym pojemniku)	unieszkodliwianie/ odzysk
18.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	....	0,01	Laboratorium Zakładowe /ob. nr 62/ (w opakowaniach indywidualnych)	unieszkodliwianie/ odzysk



19.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	5,00	15,00	Magazyn nr 4 /ob. nr 42a/ (w specjalistycznych pojemnikach)	odzysk
20.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	....	0,30	Magazyn nr 1 /ob. nr 9/ (w pojemniku)	odzysk
21.	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	17 02 04*	....	10,00	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem)	unieszkodliwianie
22.	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 190809	19 08 10*	....	20,00	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w zamykanych pojemnikach)	odzysk
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
23.	Trociny, wióry, ścinki, drewno i płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 030104 (z obróbki drewna i likwidacji modeli drewnianych)	03 01 05	3,0	130,0	Miejsce w magazynku drewna modelarni /ob. 45 hala D1 / (w worku big-bag)	odzysk
					Magazyn Modeli /Ob. 112/ (luzem)	
24.	Odpady z tworzyw sztucznych	07 02 13	....	15,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem lub w pojemnikach)	odzysk
25.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy (odpady gumowe w tym taśmy transporterów)	07 02 80	20,0	25,0	Magazyn nr 2 /ob. 34 z placem magazynowym/ (luzem na paletach na placu magazynowym)	odzysk
26.	Błony i papier fotograficzny zawierający srebro lub związki srebra	09 01 07	....	0,1	Laboratorium Zakładowe, /ob. 56/ (w workach)	odzysk
27.	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	1,0	1,5	Miejsce w hali Elektrostalowni B /Ob. 19/ (w pojemniku)	odzysk
28.	Żużle z procesów wytapiania (stalownicze)	10 02 01	3 000	3 000	Miejsce w hali elektrostalowni A /Ob. 45/ (w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
					Miejsce w hali elektrostalowni B /Ob. 19/ (w kontenerze)	

29.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 100207 (ze stalowni)	10 02 08	200,0	200,0	Miejsce przy stacji filtrów Elektrostalowni A /Ob. 42a/ (w workach big-bag)	odzysk
					Miejsce przy stacji filtrów Elektrostalowni B / Ob. 19c/ (w zbiorniku buforowym lub w workach big-bag)	
30.	Inne nie wymienione odpady (zużyte elektrody grafitowe)	10 02 99	25,0	25,0	Magazyn nr 3 /Plac złomu B/ (w pojemniku)	odzysk
31.	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	10 09 06	500	500	Miejsce w hali rdzeniarni formowni A /Ob.45/ (w kontenerach metalowych)	unieszkodliwianie/odzysk
					Miejsce w hali rdzeniarni formowni B /Ob. 20/ (w kontenerach metalowych)	
32.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	30 000	30 000	Miejsce w instalacji przerobu mas formowni A /Ob. 64a/ (w zbiornikach masy zwałowej instalacji przerobu mas)	unieszkodliwianie/odzysk
					Miejsce w instalacji przerobu mas formowni B /Ob. 20 / (w zbiornikach masy zwałowej instalacji przerobu mas)	
					Wieża ewakuacyjna obok obiektu oczyszczalni (w zbiornikach masy zwałowej z oczyszczania na kracie)	
33.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	2 000	2 000	Miejsce w instalacji przerobu mas formowni A /Ob. 64a / (w workach big-bag lub w zbiornikach pyłów instalacji odpylania formowni)	unieszkodliwianie/odzysk
					Miejsce w hali oczyszczalni /Ob. 64/ (w workach big-bag)	
					Miejsce w instalacji przerobu mas formowni B /Ob. 20/ (w workach big-bag lub w zbiornikach pyłów instalacji odpylania formowni)	
					Miejsce przy stacji filtrów Elektrostalowni A /Ob. 42a/ (w workach big-bag)	
34.	Inne nie wymienione odpady (odpady z odpylania formowni)	10 09 99	1 200	1 200	Miejsce w instalacji przerobu mas formowni A /Ob. 64a/ (w zbiornikach pyłów instalacji przerobu mas)	unieszkodliwianie/odzysk
					Miejsce w instalacji przerobu mas formowni B /Ob. 20/ (w zbiornikach pyłów instalacji przerobu mas)	
35.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	17 300	17 400	Magazyn nr 3 /plac złomu A i B/ (luzem)	odzysk

					<b>Laboratorium Zakładowe /miejsce przy ob. 62/ (w kontenerach metalowych)</b>	
36.	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (tlenki żelaza z upalania)	12 01 02	30	30	Magazyn nr 3 Plac złomu A (w metalowym pojemniku)	odzysk
37.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	....	50	Magazyn nr 4 /Ob. 42 a/ (w pojemniku)	odzysk
38.	Odpady spawalnicze	12 01 13	2,4	2,5	Magazyn nr 3 /plac złomu A i B/ (w metalowym pojemniku)	odzysk
39.	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 120114	12 01 15	....	0,7	Magazyn nr 2 /Ob. 34 z placem magazynowym/ (w pojemnikach metalowych)	unieszkodliwianie
40.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	12,6	15,0	Magazyn nr 3 /Plac złomu B/ (w metalowym pojemniku) Laboratorium Zakładowe /miejsce przy ob. 62/ (w metalowym pojemniku)	odzysk
41.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	105,0	110,0	Magazyn nr 3 /plac złomu B/ (w metalowym pojemniku)	unieszkodliwianie/ odzysk
42.	Inne nie wymienione odpady (z odpylania urządzeń oczyszczających)	12 01 99	900,0	900,0	Miejsca w hali oczyszczalni /ob. 56/ (w metalowych pojemnikach)	unieszkodliwianie/ odzysk
43.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	8,5	10,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ ( w paczkach)	odzysk
44.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	4,0	6,5	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w paczkach i luzem)	odzysk
45.	Opakowania z drewna	15 01 03	0,5	6,5	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem)	odzysk
46.	Opakowania z metalu	15 01 04	2,0	5,5	Magazyn nr 3 /plac złomu A i B/ (luzem)	odzysk
47.	Opakowania ze szkła	15 01 07	....	0,2	Laboratorium Zakładowe /ob. nr 62/ (w specjalistycznym kontenerze)	odzysk
48.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. worki z filtrów)	15 02 03	3,5	4,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (w workach lub luzem - dotyczy worków z urządzeń odpylających)	odzysk
49.	Zużyte opony	16 01 03	....	3,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem)	odzysk
50.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	....	81,50	Magazyn nr 1 /Ob. 9/ (zużyte urządzenia luzem na regale) Plac przy Głównej Stacji Transformatorowej nr 1	odzysk

					/ob. 261 / (transformatory wolnostojące)	
					Budynek Głównej Stacji Transformatorowej nr 2 /ob. 16 / (kondensatory luzem)	
51.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	....	0,1	Magazyn nr 1 /ob. nr 9/ (w pojemnikach)	odzysk
52.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	600,0	600,0	Magazyn nr 3 / Plac złomu B/ (luzem lub w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
					Miejsce w hali Elektrostalowni A /Ob. 45/ (w kontenerze)	
					Miejsce w hali Elektrostalowni B /Ob. 19/ (w kontenerze)	
53.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	16 11 06	495,0	500,0	Magazyn nr 3 /Plac złomu B/ (luzem lub w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
					Miejsce w hali oczyszczalni /Ob. 56/ (w kontenerze)	
54.	Drewno (z demontażu i likwidacji obiektów)	17 02 01	....	30,0	Magazyn nr 2 /ob. nr 34 z placem magazynowym/ (luzem i w pojemnikach)	odzysk
55.	Żelazo i stal (z demontażu i złomowania)	17 04 05	400,00	500,0	Magazyn nr 3 /plac złomu A i B/ (luzem)	odzysk
56.	Mieszaniny metali (odpady metali nieżelaznych)	17 04 07	5,00	25,0	Magazyn nr 4 /ob. nr 42a/ (w pojemniku)	odzysk
57.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	....	11,0	Magazyn nr 4 /ob. nr 42a/ (w pojemniku)	odzysk
58.	<b>Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03</b>	<b>17 06 04</b>	....	<b>0,2</b>	<b>Magazyn nr 1 /Ob. 9/ (w pojemniku)</b>	<b>unieszkodliwianie/ odzysk</b>
59.	Zawartość piaskowników	19 08 02	....	70,0	Miejsce obok osadnika ścieków /ob. nr 95/ (w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
60.	Osady z klarowania wody	19 09 02	....	40,0	Miejsce obok osadnika wody /ob. nr 47 / (luzem lub w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk
61.	Inne nie wymienione odpady (zużyte wypełnienia filtrów do filtracji wody)	19 09 99	....	10,0	Miejsce w filtrowni wody przemysłowej /ob. nr 46/ (w kontenerze)	unieszkodliwianie/ odzysk

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

Tabela nr 13b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku malowania odlewów, modeli i armatury (oczyszczalnia, modelarnia, obróbka mechaniczna). Skład chemiczny: mieszanina związków organicznych takich jak: węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkany, ketony itp. Odpad stały lub płynny, łatwopalny, drażniący, szkodliwy, ekotoksyczny.
2.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku malowania armatury w kabinie malarskiej (obróbka mechaniczna). Skład chemiczny: mieszanina wody i związków organicznych takich jak: węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkany, ketony itp. Odpad płynny, drażniący, szkodliwy, ekotoksyczny.
3.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	Odpad powstaje w trakcie wykonywania badań nieniszczących odlewów – wywoływanie zdjęć rentgenowskich (laboratorium). Skład chemiczny: złożona mieszanina o odczynie alkalicznym, zawierająca związki organiczne, jak i nieorganiczne (np. pirogalol, pirokatechina, hydrochinon, metol, amidol, chlorowodorek p-aminofenolu, p-diaminobenzen, fenidon, węglany: sodowy i potasowy, wodorotlenki: sodowy i potasowy, pirosiarczyn potasowy, bezwodny siarczan (IV) sodowy oraz bromek potasowy). Odpad płynny, drażniący, szkodliwy, żrący.
4.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	Odpad powstaje w trakcie wykonywania badań nieniszczących odlewów – wywoływanie zdjęć rentgenowskich (laboratorium). Skład chemiczny: mieszanina zawierająca kompleksy srebrowe tiosiarczanu oraz bromek sodowy. Dodatkowo zawiera substancje zakwaszające, którymi są zwykle wyższe kwasy organiczne oraz sole metali (zwykle glinu, ale także żelaza, chromu, cyrkonu) bądź alunu chromowo-potasowego. Odpad płynny, drażniący, szkodliwy.
5.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku usuwania przeterminowanych lub nie odpowiadających wymaganiom materiałów: formierskich (Formowania A i B) oraz modelarskich (Modelarnia). Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne w zależności od rodzaju środków wiążących. Mogą zawierać: wodorotlenek potasu, fenol, formaldehyd, alkohol furfurylowy, kwas siarkowy, alkohole - etylowy, metylowy, izopropylowy, żywice epoksydowe, aminy, diizocyaniny. Odpad płynny, łatwopalny, drażniący, szkodliwy, toksyczny, rakotwórczy, żrący, ekotoksyczny.
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstaje w wyniku obróbki mechanicznej odlewów i części metalowych (Obróbka mechaniczna, Utrzymanie ruchu). Skład chemiczny: mieszanina wody (95-97%) i koncentratu chłodziwa, w skład którego wchodzi olej mineralny, emulgatory, stabilizatory i inhibitory, oraz drobna frakcja cząstek metali nieżelaznych. Odpad płynny, ekotoksyczny.
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych olejów podczas remontów urządzeń sterowanych hydraulicznie (Magazyny centralne, Utrzymanie ruchu). Skład chemiczny: destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem, uzyskane przez rafinację ropy naftowej z dodatkami uszlachetniającymi. Olej przeprowadzony zanieczyszczony jest metalami. Odpad płynny, żółtawa lub czerwona gęsta ciecz, ekotoksyczny.
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych olejów podczas remontów urządzeń przekładni urządzeń oraz wymiany zużytych olejów w środkach transportu (Magazyny centralne, Utrzymanie ruchu). Skład chemiczny: destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem, uzyskane przez rafinację ropy naftowej z dodatkami uszlachetniającymi. Olej przeprowadzony zanieczyszczony jest metalami.

			Odpad płynny, gęsta ciecz o zabarwieniu od jasnożółtego po czarny, ekotoksyczny.
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje podczas wymiany oleju w wannie do hartowania odlewów (oczyszczalnia) oraz w wyniku wymiany zużytych olejów podczas remontów transformatorów sprężarek (Utrzymanie ruchu). Skład chemiczny: destylaty lekkie naftenowe, obrabiane wodorem, destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem, dodatki uszlachetniające. Odpad płynny, ekotoksyczny.
10.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów z separacji	Odpad powstaje na osadniku ścieków przemysłowych jako pozostałości z komory odolejacza (Utrzymanie ruchu). Skład chemiczny: osady stałe, piasek, zanieczyszczone olejami. Odpad ekotoksyczny.
11.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad powstaje w wyniku zanieczyszczenia środków do konserwacji powierzchni i mycia części maszyn (Utrzymanie ruchu). Skład chemiczny: destylaty lekkie zobojętniane chemicznie (ropa naftowa). Odpad płynny, drażniący, szkodliwy, ekotoksyczny.
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone	Odpad zawierający pozostałości produktów niebezpiecznych, np. przeterminowanych: farb (Oczyszczalnia, Obróbka mechaniczna, Modelarnia, inne komórki zakładu) oraz odczynników (Laboratorium). Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne, polipropylen, polietylen, zanieczyszczone substancjami żrącymi, drażniącymi, łatwopalnymi, toksycznymi. Odpad stały.
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpad powstający w wyniku zużycia sorbentów, materiałów filtracyjnych, filtrów olejowych np. ze sprężarek, tkanin do wycierania, ubrań roboczych (Elektroinstalownie A i B, Oczyszczalnia, Obróbka mechaniczna, Utrzymanie ruchu, Inne komórki zakładu). Skład chemiczny: bawełna, celuloza, polipropylen, poliester, polimery syntetyczne, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne. Odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi: smarami, olejami itp., ekotoksyczny.
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych filtrów olejowych w pojazdach kołowych i szynowych (Utrzymanie ruchu, Magazyny centralne). Skład chemiczny: włókna celulozowe impregnowane specjalnymi żywicami fenolowymi lub epoksydowymi. Odpad stały, zawierający niewielkie ilości zużytego oleju, ekotoksyczny.
15.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych płynów zapobiegających zamarzaniu w środkach transportu (Utrzymanie ruchu). Skład chemiczny: glikol etylenowy lub propylenowy z dodatkami ochronnymi (inhibitorami korozji). Odpad płynny, przezroczysty, szkodliwy.
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych lamp, urządzeń elektrycznych i elektronicznych zawierających niebezpieczne elementy na nowe (Utrzymanie ruchu, Komórki likwidujące wyposażenie). Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, szkło techniczne lub metale, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: metaliczna rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, proszek luminoforowy. Odpad stały, toksyczny, ekotoksyczny.
17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chem.) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia badań chemicznych (Laboratorium). Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne w zależności od rodzaju chemikaliów (kwasy nieorganiczne, zasady, sole i inne związki chemiczne). Odpad płynny, wysoce łatwopalny, drażniący, szkodliwy, toksyczny, żrący, ekotoksyczny.
18.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia analiz chemicznych metodami klasycznymi (Laboratorium). Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne w zależności od rodzaju chemikaliów (kwasy nieorganiczne, zasady, sole i inne związki chemiczne).

			<p>Odpad stały lub płynny, wysoce łatwopalny, drażniący, szkodliwy, toksyczny, żrący, ekotoksyczny.</p>
19.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii i akumulatorów ołowiowych na nowe (Elektroinstalownie A i B, Oczyszczalnia, Utrzymanie ruchu, Modelarnia, Laboratorium, Magazyny centralne, Obróbka mechaniczna).</p> <p>Skład chemiczny: obudowa polipropylenowa, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego.</p> <p>Odpad stały, żrący, ekotoksyczny.</p>
20.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	<p>Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych na nowe (różne komórki używające baterie i akumulatory).</p> <p>Skład chemiczny: obudowa z tworzywa sztucznego (ebonit, PP, PCV), tlenek niklu i kadmu, roztwór wodorotlenku potasu i litu.</p> <p>Odpad stały, ekotoksyczny.</p>
21.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	<p>Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych podkładów kolejowych na nowe (Utrzymanie ruchu).</p> <p>Skład chemiczny: drewno (celuloza 55%, lignina 30%, hemicelulozy 10%, żywice i gumy – 4,5%, związki mineralne 0,5%), szkło (dwutlenek krzemu, tlenki glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu), tworzywa sztuczne (PCV, polietylen, poliuretan) zanieczyszczone np. olejami.</p> <p>Odpad stały, szkodliwy, ekotoksyczny.</p>
22.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	<p>Odpad powstaje w wyniku separacji olejów na osadniku ścieków przemysłowo-opadowych (Utrzymanie ruchu).</p> <p>Skład chemiczny: mieszanina wody i węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych.</p> <p>Odpad płynny, ekotoksyczny.</p>
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
23.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno i płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (z obróbki drewna i likwidacji modeli drewnianych)	<p>Odpad powstaje w wyniku zużycia palet oraz w wyniku obróbki drewna w procesie wytwarzania oprzyrządowania modelowego oraz z likwidacji modeli drewnianych i napraw palet drewnianych (Modelarnia, Magazyny centralne, Oczyszczalnia, Formownia A i B, inne komórki).</p> <p>Skład chemiczny: celuloza 55%, lignina 30%, hemicelulozy 10%, żywice i gumy – 4,5%, związki mineralne 0,5%, żywica klejowa mocznikowa, parafina jako środek hydrofobowy oraz laminaty lub folie zawierające zwykle w swym składzie zadrukowany papier nasączony żywicą.</p> <p>Odpad stały.</p>
24.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	<p>Odpad powstaje w wyniku likwidowania oprzyrządowania modelowego z tworzyw sztucznych oraz likwidowania wyposażenia, naprawy urządzeń (Modelarnia, Magazyny centralne, Utrzymanie ruchu, komórki likwidujące wyposażenie).</p> <p>Skład chemiczny: naturalne lub syntetyczne polimery (np. polimetakrylan metylu, polistyren, polietylen), kopolimery lub mieszanki polimerów, modyfikowane metodami chemicznymi (np. przez hydrolizę), fizykochemicznymi (np. przez degradację) lub przez dodatek takich substancji, jak: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory oraz barwniki i pigmenty.</p> <p>Odpad stały.</p>
25.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy (odpady gumowe w tym taśmy transporterów)	<p>Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych elementów gumowych m.in.: w przenośnikach, urządzeniach i węży gumowych (Oczyszczalnia, Formownia A i B, Utrzymanie ruchu).</p> <p>Skład chemiczny: guma naturalna produkowana z kauczuku lub guma syntetyczna z polbutadienu i innych syntetycznych poliolefin.</p> <p>Odpad stały.</p>
26.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierający srebro lub związki srebra	<p>Odpad powstaje w trakcie wykonywania badań nieniszczących odlewów – wywoływanie zdjęć rentgenowskich (Laboratorium).</p> <p>Skład chemiczny: podłoże papierowe pokryte siarczanem baru i warstwą emulsji światłoczułej np. bromosrebrzej, chloro-bromo-srebrzej.</p> <p>Odpad stały.</p>
27.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<p>Odpad powstaje podczas spalania koksu na stanowiskach kowalskich podczas kucia narzędzi (Elektroinstalownia B, Utrzymanie ruchu) i ogniu (Utrzymanie ruchu).</p>

			Skład chemiczny: tlenki krzemu, glinu, wapnia, żelaza oraz siarka w przeliczeniu na SO <sub>3</sub> . Składniki te stanowią 99,7-99,9% całkowitej masy. Odpad stały.
28.	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (stalownicze)	Odpad powstaje w wyniku wysokotemperaturowego utleniania wsadu w piecach elektrycznych podczas trwania wytopu i usuwany jest w trakcie odżużlenia kąpielii metalowej (Elektrostopalnia A i B). Skład chemiczny: tlenki krzemionki, glinu, żelaza i wapnia, z niewielkim dodatkiem tlenków potasu, siarki, fosforu, manganu i chromu. Ze względu na wysoką zawartość tlenku wapnia wyciąg wodny wykazuje odczyn silnie alkaliczny. Odpad stały.
29.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 (ze stalowni)	Odpad powstaje w wyniku suchego odpylania gazów ujętych z nad pieców do wytopu metalu w trakcie trwania wytopu (Elektrostopalnia A i B). Skład chemiczny: tlenki żelaza, wapnia i manganu z niewielkim dodatkiem tlenków cynku i chromu charakterystycznych dla wytwarzanych staliw stopowych oraz tlenków krzemu, glinu, wapnia i magnezu charakterystycznych dla stosowanych topników i materiałów ogniotrwałych. Wysoki odczyn pH. Odpad stały.
30.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte elektrody grafitowe)	Odpad powstaje w wyniku zużycia, uszkodzenia lub brakowania elektrod grafitowych stosowanych w piecach łukowych (Elektrostopalnia A i B). Skład chemiczny: grafit. Odpad stały.
31.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Odpad powstaje w wyniku brakowania masy formierskiej lub rdzeniowej oraz uszkodzonych rdzeni przed procesem odlewania (Formownia A i B). Skład chemiczny: 93 % krzemionki, niewielki dodatek tlenków żelaza, glinu, śladowe ilości tlenków potasu, siarki, fosforu, wapnia. Wyciąg wodny charakteryzuje się alkalicznym odczynem, wysoką zawartością ChZT i potasu. Odpad stały.
32.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpad powstaje w wyniku przepalenia mas formiarsko-rdzeniowych z których wykonane są formy i rdzenie (Formownie A i B). Skład zależy od rodzaju masy i użytej substancji wiążącej. Ponad 70 % krzemionki, niewielki dodatek tlenków żelaza, glinu, tytanu, chromu, śladowe ilości tlenków potasu, siarki, fosforu. Wyciąg wodny odpadów bez spoiw organicznych charakteryzuje się alkalicznym odczynem, podwyższoną wartością ChZT i wysokim stężeniem żelaza. Wyciąg wodny z odpadów ze spoiwami organicznymi jest słabo zasadowy. Odpad stały.
33.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady powstają w wyniku suchego odpylania zapyłonego powietrza odciąganego z instalacji regeneracji mas formiarskich i innych instalacji (Formownie A i B). Skład chemiczny: 68% krzemionki, 18% tlenku glinu, 5% tlenku żelaza, niewielki dodatek tlenku baru, magnezu, potasu i wapnia, śladowe ilości tlenków siarki, tytanu i sodu. Wyciąg wodny charakteryzuje się słabo kwaśnym odczynem, wysoką zawartością ChZT. Odpad stały.
34.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady (odpady z odpylania formowni)	Odpad powstaje w wyniku odpylania mokrego i suchego zapyłonego powietrza odciąganego z urządzeń do przygotowania i transportu materiałów formiarskich i mas oraz z urządzeń do wybijania odlewów i z instalacji do regeneracji mas zużytych (Formownie A i B). Zawierają głównie krzemionkę oraz tlenki: krzemu, glinu, żelaza, magnezu i sodu, ze śladowymi ilościami tlenków wapnia, ołowiu, tytanu, manganu i chromu. 1% masy stanowi strata prażenia. Analiza wyciągu wodnego wykazała zasadowy odczyn. Odpad stały.
35.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady powstają w trakcie oczyszczania odlewów, tj. upalania, ubijania nadlewów oraz brakowania wytopów i wadliwych odlewów (Oczyszczalnia, Elektrostopalnia A i B, Formownie A i B) oraz w wyniku obróbki mechanicznej odlewów i detali metalowych oraz prób z odlewów (Obróbka mechaniczna, Utrzymanie ruchu, Laboratorium). Skład chemiczny: stop żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków stopowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Odpad stały.



36.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (tlenki żelaza z upalania)	Odpady powstają w wyniku cięcia plazmą nadlewów i złomu obiegowego (Oczyszczalnia). Skład chemiczny: tlenki żelaza. Odpad stały.
37.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad powstaje w wyniku obróbki mechanicznej detali z metali kolorowych itp. (Obróbka mechaniczna, Utrzymanie ruchu). Skład chemiczny: aluminium, miedź, cynk, ołów, nikiel, ołów i chrom. Odpad stały.
38.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady powstają w wyniku spawania i naprawiania odlewów i armatury (Oczyszczalnia, Obróbka mechaniczna), a także w toku remontowego (Utrzymanie ruchu). Skład chemiczny: składniki stali węglowych i niskostopowych (żelazo, mangan, krzem), stali wysokostopowych (również związki chromu, niklu, molibdenu itp.) oraz otulina elektrod - krzemiany, węglany, fluorki proste i złożone, tlenki metali, szkło sodowe lub potasowe oraz składniki organiczne. Odpad stały.
39.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpad powstaje w trakcie szlifowania powierzchni detali (Obróbka mechaniczna). Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (aluminium, miedź, cyna, ołów), chłodziwo. Odpad stały (szlam).
40.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad powstaje w wyniku szlifowania (Oczyszczalnia) oraz w wyniku szlifowania i czyszczenia urządzeń do obróbki mechanicznej (Obróbka mechaniczna, Utrzymanie ruchu, Laboratorium). Skład chemiczny: wióry metalowe (alumiuniowe, miedziane, stalowe) ze znaczną zawartością szlamu (pochodną oleju mineralnego zawartego w chłodziwie obróbczym). Odpad stały.
41.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad powstaje w wyniku zużywania się tarcz szlifierskich i krążków ściernych w trakcie szlifowania odlewów, modeli, detali, prób odlanych odlewów i próbek wytopowych (Oczyszczalnia, Formownia A i B Obróbka mechaniczna, Modelarnia, Utrzymanie ruchu, Laboratorium). Skład chemiczny: twarde materiały ściernie takich jak: krzemionka, korund, cyrkokorund, stopy żelaza i węgla. Odpad stały.
42.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady (z odpylania urządzeń oczyszczających)	Odpady powstają w wyniku odpylania mokrego (Oczyszczalnia, Obróbka mechaniczna) i suchego (Oczyszczalnia) zapyłonego powietrza odciganego z urządzeń do obróbki powierzchni odlewów. Zawierają głównie tlenek żelaza (utleniona powierzchnia odlewów stalowych i żeliwnych) oraz krzemionkę (pozostałości masy formierskiej), pozostałymi składnikami są tlenki chromu, glinu, magnezu, sodu, potasu. Wyciąg wodny wykazuje odczyn zasadowy. Odpad stały.
43.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opad powstaje na skutek rozpakowywania surowców, materiałów, urządzeń itp. (Elektrostalownie A i B, Formownie A i B, Oczyszczalnia, Inne komórki zakładu). Skład chemiczny: celuloza, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana, wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, barwniki. Odpad stały.
44.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad powstaje w wyniku rozpakowywania dostarczanych lub zużywania przechowywanych surowców, materiałów, urządzeń itp. (Elektrostalownie A i B, Formownie A i B, Obróbka mechaniczna, Modelarnia i inne komórki Zakładu). Skład chemiczny: PCV, polietylen, poliuretan. Odpad stały.
45.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w wyniku rozpakowywania dostarczanych surowców, materiałów, urządzeń itp. (Elektrostalownie A i B, Formownie A i B, Oczyszczalnia, Obróbka mechaniczna, Inne komórki zakładu). Skład chemiczny: celuloza 55%, lignina 30%, hemicelulozy 10%, żywice i gumy – 4,5%, związki mineralne 0,5% . Odpad stały.
46.	15 01 04	Opakowania z metalu	Odpady powstają w wyniku rozpakowywania i zużywania dostarczonych

			lub przechowywanych surowców, materiałów itp. (Elektroinstalownie A i B, Formownie A i B, Oczyszczalnie, Obróbka mechaniczna, Inne komórki zakładu). Skład chemiczny: metale żelazne lub nieżelazne (aluminium, miedź, cyna). Odpad stały.
47.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady powstają w wyniku używania odczynników do badań (Laboratorium). Skład chemiczny: dwutlenek krzemu, tlenki glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu. Odpad stały.
48.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. worki z filtrów)	Odpad powstaje w wyniku używania materiałów filtracyjnych, np. worki z filtrów odpylających, tkanin do wycierania i ubrań roboczych (Elektroinstalownie A i B, Formownie A i B, Oczyszczalnia, Utrzymanie ruchu, Inne komórki Zakładu). Skład chemiczny: bawełna, celuloza, polipropylen, poliester, polimery syntetyczne. Odpad stały, łatwopalny.
49.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych opon na nowe (Utrzymanie ruchu, Magazyny centralne). Skład chemiczny: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna, i plastyfiatory (25% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy). Odpad stały.
50.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, np. narzędzia, przyrządy, sprzęt audiowizualny, a także wymiany kondensatorów i transformatorów itp. (Utrzymanie ruchu, Komórki likwidujące wyposażenie). Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (aluminium, miedź, cyna, ołów), tworzywa sztuczne, ceramika, szkło. Odpad stały.
51.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii i akumulatorów, nie zawierających substancji niebezpiecznych, na nowe (Różne komórki Zakładu). Skład chemiczny: cynk, węgiel, srebro, lit, nikiel, wodorotlenek potasu. Odpad stały.
52.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad powstaje w wyniku zużycia wyłożenia pieców do wytopu metalu i kadzi odlewniczych oraz kształtek ogniotrwałych, tj. zatyczek, lejów spustowych) na skutek temperatury metalu (Elektroinstalownie A i B). Zawierają jako główne składniki tlenki glinu, krzemu oraz magnezu, w mniejszych ilościach występują tlenki żelaza, tytanu i potasu. Wyciąg wodny charakteryzuje się odczynem silnie zasadowym. Odpad stały.
53.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad powstaje w wyniku zużycia wyłożenia pieców do obróbki cieplnej odlewów i suszarek form oraz galanterii formierskiej (Formownie A i B, Oczyszczalnia), a także w wyniku remontów pieców do obróbki cieplnej i suszarek form oraz używania się tygli i wyłożenia pieców laboratoryjnych (Utrzymanie ruchu, Laboratorium) Zawierają jako główne składniki tlenki krzemu i glinu, a także tlenki żelaza, magnezu, wapnia, sodu, potasu i tytanu. Wyciąg wodny jest słabo zasadowy. Odpad stały.
54.	17 02 01	Drewno (z demontażu i likwidacji obiektów)	Odpad powstaje w wyniku rozbiórek i remontów drewnianych elementów budynków i wyposażenia (Utrzymanie ruchu, Komórki likwidujące wyposażenie). Skład chemiczny: celuloza 55%, lignina 30%, hemicelulozy 10%, żywice i gumy – 4,5%, związki mineralne 0,5% . Odpad stały.
55.	17 04 05	Żelazo i stal (z demontażu i złomowania)	Odpad powstaje w wyniku złomowania maszyn, urządzeń i innych środków trwałych (Elektroinstalownie A i B, Formownie A i B, Oczyszczalnia), a także w wyniku rozbiórek i remontów elementów metalowych budynków, demontażu i złomowania maszyn, urządzeń i innych środków trwałych oraz konserwacji, przeglądów i remontów urządzeń (Utrzymanie ruchu, Komórki likwidujące wyposażenie).

			Skład chemiczny: stop żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków stopowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Odpad stały.
56.	17 04 07	Mieszanki metali (odpady metali nieżelaznych)	Odpad powstaje w wyniku złomowania maszyn, urządzeń i innych środków trwałych (Elektrostałownie A i B, Formownie A i B, Oczyszczalnia), a także w wyniku rozbiórek i remontów elementów metalowych budynków, demontażu i złomowania maszyn, urządzeń i innych środków trwałych oraz konserwacji, przeglądów i remontów urządzeń oraz wymiany elementów urządzeń pomiarowych i noży tokarskich (Utrzymanie ruchu, Komórki likwidujące wyposażenie, Obróbka mechaniczna). Skład chemiczny: aluminium, miedź, cynk, ołów, nikiel, ołów i chrom. Odpad stały.
57.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad powstaje w wyniku wymiany uszkodzonych kabli (Utrzymanie ruchu). Skład chemiczny: elementy metalowe (miedź, aluminium, stal) i niemetalowe oraz tworzywa sztuczne (polwinit, polietylen). Odpad stały.
58.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad powstaje w wyniku wymiany uszkodzonych elementów urządzeń elektrycznych, np. bezpieczników) Skład chemiczny: 40 – 60 % kaolinu, 20 – 30 % skalenia, 20 – 30 % kwarcu, tlenki sodu i potasu, związki cyrkonu i inne. Odpad stały, twardy, kolor biały, brudnobiały lub kremowy, bez zapachu, charakteryzuje się dużą odpornością cieplną i dielektryczną
59.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad powstaje w wyniku czyszczenia osadnika ścieków przemysłowych i studzienek (Utrzymanie ruchu). Głównym składnikiem jest krzemionka, ale występują także tlenki żelaza, glinu, wapnia, magnezu, manganu, chromu, cynku, typowe dla pyłów hutniczych. Odczyn zasadowy. Odpad stały.
60.	19 09 02	Osady z klarowania wody	Odpad powstaje w wyniku klarowania wody na osadnikach i wody świeżej obiegowej (Utrzymanie ruchu) Zawiera głównie tlenki żelaza, krzemu, manganu, glinu i wapnia. Odczyn wyciągu jest słabo zasadowy. Odpad stały.
61.	19 09 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte wypełnienia filtrów do filtracji wody)	Odpad powstaje w wyniku wymiany wypełnionych filtrów do filtracji wody. Skład chemiczny: krzemionka zanieczyszczona tlenkami żelaza. Odpad stały.

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

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

II.3.5. Dopuszcza się przekazywanie odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby, zgodnie z obowiązującymi przepisami (obecnie Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. nr 75 poz. 527 z późn. zm.).

#### II.4. Gospodarka ściekowa

W wyniku eksploatacji instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego powstają ścieki o maksymalnym stanie i składzie:

Tabela nr 14

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

Ścieki przemysłowe odprowadzane są do zakładowej kanalizacji opadowo-przemysłowej wspólnej dla wszystkich instalacji zakładu. Zakład posiada odrębne pozwolenie wodno-prawne regulujące wprowadzanie ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków produkcyjnych, wód drenażowych z głębokiego odwodnienia oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu Zakładu, do wód rzeki Mała Panew.

#### II.5. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowego funkcjonowania instalacji.

”

#### 10. Treść punktu III. pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacji odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” otrzymuje w całości nowe brzmienie

”

Nie przewiduje się pracy Zakładu w warunkach odbiegających od normalnych.

Rozruch instalacji oraz jej zatrzymanie nie spowoduje wzrostów emisji substancji i energii do środowiska. Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska w okresie ich trwania nie różnią się od występujących podczas normalnej eksploatacji instalacji.

”

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

”

##### IV.1 Metody ochrony środowiska wodnego

Do podstawowych metod ochrony środowiska wodnego zaliczyć można:

- 1) działania minimalizujące zużycie wody, a tym samym ograniczające ilości wytwarzanych ścieków,
- 2) maksymalizację wewnętrznego recyklingu wody przemysłowej,
- 3) oczyszczanie powstających ścieków i powtórne wykorzystywanie, a niewykorzystaną ilość wprowadza się do wód powierzchniowych,

4) zabezpieczanie miejsc magazynowania surowców, produktów i odpadów, a zwłaszcza substancji szkodliwych dla środowiska, przed ich wyłukiwaniem przez wody opadowe i przenikaniem do środowiska wodno-gruntowego.

W HUCIE MAŁAPANEW Sp. z o.o. ww. metody ochrony środowiska wodnego realizowane są poprzez odpowiednie rozwiązania organizacyjne oraz działania inwestycyjne i operacyjne.

Działania organizacyjne wdrożone w Zakładzie to: umiejscowienie odpowiedzialności za operacje dotyczące zaopatrzenia w wodę i odprowadzanie ścieków w jednej komórce organizacyjnej, którą jest Oddział Utrzymania Ruchu, oraz wprowadzenie w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania procedur postępowania dotyczących wody i ścieków oraz ich kontroli i monitorowania opisanych w Instrukcji Środowiskowej IS.3. Zarządzanie wodą i ściekami („Wykaz dokumentów ZSZ” - Zał. nr 16).

5) między obiektami transport wewnętrzny odbywa się po drogach posiadających w większości nawierzchnię utwardzoną,

6) magazynowanie surowców, materiałów eksploatacyjnych (w szczególności ciekłych) oraz odpadów w przystosowanych do tego miejscach, bądź pojemnikach, zlokalizowanych w obrębie zamkniętych pomieszczeń o utwardzonej, izolowanej posadzce oraz zaopatrzonych w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków

7) szczelność istniejących systemów kanalizacyjnych. W przypadku ewentualnych awarii ma miejsce natychmiastowa interwencja w celu niedopuszczenia do skażenia środowiska wodno-gruntowego.

#### VI.2. Metody ochrony powietrza

– zapobieganie emisjom niezorganizowanym tam gdzie jest to technicznie możliwe i uzasadnione, poprzez:

- sprzątanie hal i odkurzanie instalacji,
  - zamykanie pojemników (w trakcie transportu i stosowania), w których znajdują się materiały zawierające substancje łatwo lotne (np. powłoki),
  - stosowanie zamkniętych pojemników na substancje ciekłe do produkcji z pompkami dozującymi (np. spoiwa, oddzielacze),
  - stosowanie transportu pneumatycznego i obudowywanie ciągów transportowych mas (tam gdzie jest to możliwe),
  - magazynowanie i przechowywanie materiałów w obiektach i ograniczania przechowywania poza nimi,
- ujmowanie zanieczyszczonego powietrza za pośrednictwem odciągów i układów wentylacyjnych,
  - oczyszczanie powstających gazów odlotowych poprzez stosowanie urządzeń redukujących,
  - redukcja zanieczyszczeń pyłowych poprzez poprawną eksploatację posiadanych urządzeń redukujących jedno- i kilkustopniowych, tj.: odpylaczy mokrych (przewalowe (OPBm-10), hydrodynamiczne (OHD)) i odpylaczy suchych (inercyjne: komory osadcze, odśrodkowe: cyklony pionowe A, B i C, D i Dc oraz cyklon trocin),
  - zabezpieczanie miejsc magazynowania surowców, produktów i odpadów, a zwłaszcza substancji szkodliwych dla środowiska, przed emisją niezorganizowaną substancji łatwo lotnych),
  - bieżące konserwowanie i dokonywanie przeglądów i remontów urządzeń będących źródłem zanieczyszczeń i urządzeń odpylających oraz okresowe wykonywanie pomiarów emisji i sprawności odpylania odpylaczy. „

#### IV.3. Metody ochrony przed hałasem

Do podstawowych metod ochrony przed hałasem zaliczyć można:

- zapobieganie emisjom hałasu tam gdzie jest to możliwe i technicznie uzasadnione,
- ograniczanie emisji hałasu poprzez stosowanie zabezpieczeń akustycznych na źródłach hałasu,
- zabezpieczanie środowiska w miejscu, gdzie występuje przekroczenie standardu akustycznego.

Produkcja odlewów w HUCIE MAŁAPANEW Sp. z o.o. związana jest z występowaniem różnych źródeł hałasu, zarówno w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jak i w instalacjach towarzyszących. Hałas i wibracje pochodzące z odlewania i wykańczania odlewów

w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego dzięki lokalizacji najbardziej „hałaśliwych” operacji i urządzeń w budynkach, jest znacznie ograniczony, dlatego dominującymi źródłami oddziaływań akustycznych na otoczenie jest hałas z urządzeń zlokalizowanych na zewnątrz obiektów (wentylatory powietrza, wentylatory odciągowe, chłodnie, pompy wody obiegowej itp.).

W zakresie ograniczania emisji hałasu stosuje się w Hucie rozwiązania organizacyjne, zabezpieczające środki techniczne oraz odpowiednie działania operacyjne i inwestycyjne.

Działania organizacyjne stosowane dla ograniczenia uciążliwości akustycznej zakładu to zmniejszenie lub zaprzestanie pewnych operacji w porze nocnej oraz zamykanie drzwi i okien.

Środki techniczne przeciwdziałające emisji hałasu zastosowane w zakładzie to:

- wszystkie urządzenia bezpośrednio produkcyjne zlokalizowane są w budynkach, wyposażonych w zabezpieczenia przed emisją hałasu do środowiska w postaci specjalnej konstrukcji ścian i stropów (wypełnienia dźwiękochłonne, odpowiednia dobrana grubość), a dodatkowo wybrane urządzenia produkcyjne posiadają obudowy (np. w odlewni A: obudowy typu dog – house pieców łukowych, obudowa dźwiękochłonna kraty wstrząsowej, wibroizolatory)
- urządzenia znajdujące się na zewnątrz budynków zabezpieczone są przed nadmierną emisją hałasu do otoczenia poprzez zastosowanie obudów dźwiękochłono-izolacyjnych (np. obudowy wentylatorów zewnętrznych, wyciszenie pomieszczeń wentylatorowni i czerpni powietrza), tłumików hałasu na wybranych wyrzutniach itp.

Działania operacyjne prowadzone dla utrzymania aktualnego poziomu emisji i imisji hałasu generowanego przez instalacje Huty do środowiska to bieżące i systematycznie:

- prowadzenie kontroli stanu technicznego maszyn i urządzeń emitujących hałas do środowiska,
- konserwowanie poszczególnych elementów maszyn i urządzeń,
- uzupełnianie ubytków w oszkleniu okien.

#### IV.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:

- zapobieganie powstawaniu odpadów,
- przygotowanie do ponownego użycia (w tym segregacja oraz selektywne zbieranie i magazynowanie odpadów w miejscu ich wytwarzania),
- przetwarzanie odpadów w miejscu ich powstania (przede wszystkim recykling i inne procesy odzysku odpadów we własnym zakresie oraz unieszkodliwianie, jeśli odzysk nie jest możliwy),
- przekazywanie odpadów innym posiadaczom, jeśli nie mogą być przetworzone w miejscu powstania i stosowanie zasady bliskości przy przekazywaniu odpadów,
- umiejscowienie odpowiedzialności za zapobieganie powstawaniu odpadów i ich usuwanie z miejsc wytwarzania do miejsc przetwarzania w Hucie – w komórkach organizacyjnych, które je wytwarzają,
- umiejscowienie odpowiedzialności za magazynowanie odpadów i ich usuwanie poza Spółkę – w wyznaczonych komórkach zakładu, posiadających możliwości techniczne i lokalizacyjne do magazynowania odpadów (tzw. dysponenci odpadów, np. Biuro Logistyki i inne komórki zakładu),
- wprowadzenie w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania procedury zapobiegania oraz poprawnego postępowania z odpadami. Ich kontrola i monitorowanie opisane zostało w Instrukcji Środowiskowej (IS.1. Zarządzanie odpadami),
- ograniczenie ilości stosowanych rodzajów mas formierskich nie nadających się do regeneracji (zmiana technologii mas w formowni A) - ograniczenie ilości odpadowej masy formierskiej,
- optymalizacja wielkości skrzyń formierskich i jej dostosowanie do rozmiarów odlewu - ograniczenie ilości odpadowej masy formierskiej,
- świeżenie kąpieli metalowej tlenem - ograniczenie zużycia rudy oraz ilości żużli,
- stosowanie materiałów włóknistych jako okładzin ogniotrwałych w piecach grzewczych - ograniczenie ilości zużytych materiałów ogniotrwałych,
- stosowanie elektrod grafitowych o wydłużonym czasie użytkowania i większej wytrzymałości mechanicznej - ograniczenie ilości zużytych elektrod grafitowych,

- stosowanie zasypek izolacyjnych i osłonek egzotermicznych do form - zmniejszenie nadlewów oraz ograniczenie ilości odpadów żelaza i jego stopów,
- stosowanie tarcz szlifierskich o większej wytrzymałości - ograniczenie ilości zużytego ścierniwa,
- zakup towarów w opakowaniach zbiorczych i opakowaniach wielokrotnego użycia - ograniczenie ilości odpadów opakowaniowych,
- zwrot opakowań wielokrotnego użytku do dostawcy materiałów lub ich własne wykorzystanie,
- optymalizacja wykorzystania surowców i materiałów do produkcji,
- ograniczenie magazynowania materiałów i optymalizacja zapasów materiałów - brak odpadów materiałów przeterminowanych,
- zmiana okładzin piecowych pieców grzewczych z materiałów ceramicznych na okładziny włókninowe - ograniczenie ilości odpadów materiałów ogniotrwałych,
- zwiększenie kontroli operacyjnej wyrobów - ograniczenie ilości wyrobów brakowanych, a także ograniczenie ilości odpadów żelaza i jego stopów,
- eksploatacja instalacji do regeneracji zużytych mas formiersko-rdzeniowych bentonitowych wytwarzanych w odlewni B - ograniczenie ilości odpadowej masy formierskiej,
- eksploatacja instalacji do regeneracji zużytych sypkich mas samoutwardzalnych (furanowych) w Odlewni A - ograniczenie ilości odpadowej masy formierskiej,
- dyslokacja produkcji odlewów formowanych w masach bentonitowych wytwarzanych w Odlewni A do Odlewni B w celu umożliwienia regeneracji większej ilości mas bentonitowych - ograniczenie ilości odpadowej masy formierskiej,
- odzyskiwanie we własnym zakresie odpadów żelazonośnych, w procesie wytopienia metalu,
- załadunek odpadów przekazywanych odbiorcom bezpośrednio z instalacji,
- segregacja odpadów i selektywne zbieranie w miejscach wytworzenia, magazynowanie i transportowanie odpadów,
- przekazywanie odpadów do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom odpadów, posiadającym wymagane prawem zezwolenia oraz dysponującym technicznymi możliwościami zagospodarowania odpadów, z uwzględnieniem odbiorców odpadów z terenu województwa opolskiego.

IV.5. Instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko.

”

**12. Treść punktu V pn. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

”

Do podstawowych metod zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej tj. optymalizacji zużycia nośników energii takich jak energia elektryczna, ciepła, sprężone powietrze, paliwa np. gaz ziemny oraz gazy techniczne należy:

- zapobieganie nieuzasadnionemu zużyciu nośników energii i stratom energii
- minimalizacja i optymalizacja zużycia energii.

Gospodarka energetyczna prowadzona jest w oparciu o bieżącą regularną rejestrację, analizy i kontrolę zużycia energii na różnych poziomach organizacyjnych zakładu oraz okresową analizę i ocenę poprawności działania urządzeń produkcyjnych i pomocniczych. Działania te umożliwiają świadome określenie priorytetów dla działań modernizacyjnych w gospodarce energetycznej oraz uzasadnienie celowości ich realizacji przez wykonanie odpowiednich analiz efektywności ekonomicznej.

Huta realizuje efektywną gospodarkę energetyczną poprzez bieżące działania operacyjne:

- systematyczną rejestrację zakupu, zapasów i zużycia paliw i energii oraz bieżące monitorowanie zużycia przez źródła o największych poborach (dla energii elektrycznej, gazu ziemnego i powietrza zakład posiada komputerowe programy rejestrujące, natomiast zużycie pozostałych gazów rejestrowane jest poprzez odczyty liczników),

- analizy cen i taryf paliw i energii celem optymalnego zaopatrzenia zakładu,
- bieżącą analizę wyników pomiarów i wskaźników zużycia energii (bazy danych, arkusze kalkulacyjne, specjalne programy) i ciągłą analizę związku zużycia energii z produkcją,
- bieżące dostosowywanie harmonogramu pracy urządzeń pomocniczych do planów produkcyjnych,
- bieżącą legalizację i wzorcowanie przyrządów pomiarowych rejestrujących zużycie energii,
- identyfikację nieprawidłowości eksploatacyjnych i ich bieżące usuwanie,
- wykonywanie przeglądów sieci energetycznych i urządzeń produkcyjnych,
- prowadzenie planowej gospodarki remontowej urządzeń.

”

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

”

**VI.1. Monitoring procesów technologicznych**

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

- a/ monitorowanie pracy instalacji i urządzeń technologicznych oraz urządzeń ochrony środowiska (np. odpylaczy itp.) zgodnie z ustalonymi w Spółce procedurami użytkowania i obsługi urządzeń (w oparciu o dokumentację techniczno-ruchową i instrukcje obsługi), w celu bieżącej identyfikacji ewentualnych niezgodności w pracy i usterek oraz ich bieżące usuwanie, a także dokumentowanie ww. działań w Książkach Eksploatacji Urządzeń,
- b/ monitorowanie stanu technicznego instalacji i urządzeń technologicznych oraz urządzeń ochrony środowiska (np. odpylających gazy odlotowe itp.) zgodnie z ustalonymi w Spółce procedurami nadzoru nad stanem technicznym i wykonania przeglądów i remontów - poprzez dokonywanie okresowych przeglądów ich stanu technicznego, identyfikowanie niezgodności tego stanu i ich usuwanie w czasie okresowych konserwacji i remontów, a także dokumentowanie ww. działań w formie zapisów z przeglądów i protokołów poremontowych,
- c/ monitorowanie czasu pracy instalacji i urządzeń technologicznych stanowiących źródła emisji zorganizowanej i czasu pracy urządzeń ochrony środowiska,
- d/ monitorowanie zużycia materiałów i paliw przez instalacje i urządzenia technologiczne, dla których emisja zanieczyszczeń do powietrza ustalana jest w oparciu o wielkość ich zużycia.

**VI.1.2. Monitoring efektywnego wykorzystania zasobów**

Monitoring efektywności wykorzystania podstawowych surowców i materiałów (w tym substancji niebezpiecznych) prowadzony będzie poprzez bieżące ewidencjonowanie ich zużycia oraz monitorowanie efektywności tego zużycia w formie wskaźników, odniesionych do Mg produkcji odlewów wytworzonych surowych netto. Wartość wskaźników należy ustalić raz w roku po jego upływie w oparciu o ewidencjonowanie wielkości zużycia materiałów.



Tabela nr 16. Zakres monitoringu efektywności wykorzystania zasobów przez instalacje HUTY MAŁAPANEW Sp. z o.o. (bez paliw)

Lp.	Surowiec / materiał	Zastosowanie	Zalecane zużycie dla zdolności produkcyjnej [Mg/rok]	Zalecany wskaźnik zużycia *) [kg/Mg]
<b>ZUŻYCIE PODSTAWOWYCH MATERIAŁÓW PRZEZ INSTALACJE</b>				
<b>Proces: wytapianie metalu - Elektrostalownia</b>				
1	Materiały wsadowe metalonośne - razem (Złom stalowy ogółem, surówka odlewnicza, ruda żelaza, dodatki stopowe – żelazostopy, odtleniacze - aluminium, żelazoaluminium)	Surowiec wsadowy do pieców topialnych	40130	2238
2	Materiały żużlotwórcze (fluoryt, boksyt, wapno palone)	Do odżużlenia kąpieli	1890	105
3	Elektrody grafitowe	Do pieców topialnych	280	16
4	Materiały ogniotrwałe (kształtki, masy ogniotrwałe, gliny palona i mielona)	Do wyłożenia pieców i kadzi	2 340	130
<b>Proces: formowanie i odlewanie - Formowania</b>				
5	Piaski formierskie (kwarcowe, cyrkonowe, oliwinowe, chromitowe)	Osnowa do Mas formierskich	27 000	1500
6	Lepiszczą (bentonit)	Materiał wiążący do mas formierskich	670	37
7	Spoiwa razem		1 260	70
8	Utwardzacze i katalizatory		250	14,0
9	Dodatki (pył grafitowo-węglowy, plastyfikatory, antyzbrylacze, dekstryna)	Materiał do wytwarzania mas formierskich	220	12,2
<b>Proces: oczyszczanie i wykańczanie odlewów - Oczyszczalnia</b>				
10	Elektrody i drut spawalniczy	Do spawania	36	2
11	Śrut stalowy	Do śrutowania odlewów	300	16,5
<b>Produkcja odlewów przez instalację wymagającą uzyskanie pozwolenia zintegrowanego</b>				
12	Odlewy wytworzone surowe netto	Na sprzedaż lub dalszego przetworzenia	18 000	-

Objaśnienia do tabeli:

\*) Wskaźnik na Mg odlewów wytworzonych surowych netto

### VI.1.3. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Monitoring efektywności wykorzystania energii poprzez bieżące ewidencjonowanie zużycia nośników energii oraz monitorowanie efektywności tego zużycia w formie wskaźników, na Mg produkcji odlewów wytworzonych surowych netto. Wartości wskaźników należy ustalać raz w roku po jego upływie w oparciu o ewidencjonowane wielkości zużyć (na podstawie wskazań liczników i rejestratorów zainstalowanych na wewnątrzzakładowych sieciach medialnych z uwzględnieniem wewnętrznych rozdzielników zużyć).

Tabela nr 17. Zakres monitoringu efektywności wykorzystania nośników energii przez instalacje IPPC HUTY MAŁAPANEW Sp. z o.o.

Lp.	Nośnik energii	Zastosowanie	Zalecane zużycie dla zdolności produk. przez instalacje IPPC **)	Zalecany wskaźnik zużycia przez instalacje IPPC *)
1	2	3	4	5
1	Energia elektryczna	Do zasilania instalacji i urządzeń	50 400 MWh/rok	2,8 MWh/Mg
2	Energia cieplna (zakup)	Do ogrzewania obiektów	52 800 GJ/rok	2,93 GJ/Mg
3	Gaz ziemny	Do zasilania urządzeń technologicznych i grzewczych	8 528 310 m <sup>3</sup> /rok	474 m <sup>3</sup> /Mg
4	Sprężone powietrze	Do transportu pneumatycznego	50 100	2780 m <sup>3</sup> /Mg

		i zasilania innych urządzeń	tyś. m <sup>3</sup> /rok	
5	Tlen	Do spawania i upalania	632 391 m <sup>3</sup> /rok	35,1 m <sup>3</sup> /Mg
6	Acetylen	Do spawania i upalania	57 622 kg/rok	3,2 kg/Mg
7	Dwutlenek węgla	Do wytwarzania form i rdzeni	505 780 kg/rok	28,1 kg/Mg

**Objaśnienia do tabeli:**

\*) - Wskaźnik na Mg odlewów wytworzonych surowych netto

\*\*\*) - dla procesów i instalacji razem tj.: wytapianie metalu (Oddz. Elektrostalowni), formowanie i odlewanie - (Oddz. Formowania) , oczyszczanie i wykańczanie odlewów (Oddz. Oczyszczalni)

#### VI.1.4. Monitoring parametrów technicznych

1/ w procesie wytapiania metalu należy monitorować:

- temperaturę ciekłej stali w czasie wytopu i zalewania,
- jakość wytopów w zakresie zgodności składu,
- wskaźnik zużycia energii elektrycznej w procesie wytapiania dla jednostek piecowych.

2/ w procesie formowania i odlewania należy monitorować:

- skład mas formierskich tj. jego zgodność z zakładowymi recepturami mas,
- podstawowe właściwości technologiczne mas (wytrzymałość, przepuszczalność).

3/ w procesie oczyszczania i wykańczania odlewów należy monitorować:

- temperatury obróbki cieplnej,
- zgodność przebiegu obróbki z zakładowymi technologiami obróbki cieplnej.

**4/ podczas operacji przyjęcia dostaw i przygotowania wsadu w magazynach monitorować:**

- skład wsadu metalowego tj. jego zgodność z zakładowymi normami wsadowymi,
- jakość osnowy ziarnowej (piasków formierskich).

#### VI.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Tabela nr 18. Zakres monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC

Wielkość monitorowana	Nr emitora	Częstotliwość	Kolejny pomiar
Pył, NO <sub>2</sub> , CO	47	1 x 3 lata	2015
Pył, SO <sub>2</sub> , NO <sub>2</sub> , CO, HCL, Fluor	48	1 x 3 lata	2015
	83	1 x 3 lata	2016
Pył	8, 13, 22, 28, 35, 40	1 x 5 lat	2014
	16, 20, 51, 59, 104, 106, 114	1 x 5 lat	2015
	9, 44, 100, 105, 112, 115, 125	1 x 5 lat	2016
	30, 50, 53	1 x 5 lat	2017
NO <sub>2</sub>	5, 14, 21, 18	1 x 5 lat	2014
Fenol, formaldehyd, amoniak	34, 97, 102	1 x 5 lat	2015
Amoniak, benzen, toluen	96	1 x 5 lat	2015

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

- emisji pyłu (z wszystkich procesów), zgodnie z metodą grawimetryczną,
- emisji SO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub>, CO, zgodnie z metodą absorpcji promieniowania podczerwonego (infra red – IR) lub metodą elektrochemiczną,
- emisji fluoru i fluorowodoru, zgodnie z metodą aspiracyjną + metodą potencjometryczną lub inną gwarantującą niepewność wyniku mniejszą od 10 %,
- emisji HCl, zgodnie z metodą aspiracyjną + metodą spektrofotometryczną lub metodą turbidymetryczną lub inną gwarantującą niepewność wyniku mniejszą od 10 %,
- emisji formaldehydu, amoniaku, zgodnie z metodą spektrofotometryczną lub inną gwarantującą niepewność wyniku mniejszą od 10 %,
- emisji fenolu, benzenu, toluenu, zgodnie z metodą chromatografii gazowej,
- parametrów gazów odlotowych:
  - prędkość przepływu, ciśnienie dynamiczne i statyczne, współczynnik wilgotności – dowolna

metoda gwarantująca niepewność wyniku mniejszą od 10 %,  
- temperatura gazów odlotowych – dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiarów  $\pm 5$  K.”

”

**14. Treść punktu VII pn. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkości emisji substancji i energii, w tym wyników pomiarów” otrzymuje w całości nowe brzmienie**

”

VII.1. W zakresie emisji substancji do powietrza

Wyniki pomiarów emisji pyłu do powietrza, o których mowa w punkcie VI.2., należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie i terminach zgodnych z obecnie obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

VII.2. Wyniki monitoringu procesu technologicznego oraz wykorzystywanej wody przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

”

**15. Treść punktu VIII pn. „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii” otrzymuje w całości nowe brzmienie**

”

Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. nr 58, poz.535), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W zakładzie mogą wystąpić awarie nie zaliczane do poważnych awarii przemysłowych, a więc istnieje potencjalne zagrożenie, które może wywołać skutek środowiskowy w postaci:

- pożaru w związku ze stosowaniem substancji łatwopalnych,
- wycieku w związku ze stosowaniem ciekłych substancji niebezpiecznych,
- wybuchu w związku ze stosowaniem gazów palnych i wytwarzaniem pyłów drewna oraz LZO,
- powstania odpadów niebezpiecznych lub innych niż niebezpieczne z wypadków i zdarzeń losowych.

Skutki takich awarii (jeśli wystąpią) ze względu na małe ilości przechowywanych materiałów będą miały charakter miejscowy, ograniczający się do stanowiska pracy, pomieszczenia lub w ekstremalnym przypadku hali zakładu i nie spowodują skutków w środowisku zewnętrznym poza zakładem, gdyż w zakładzie stosowane są środki profilaktyczne i zapobiegawcze.

Do podstawowych metod zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii należy:

- \* zapobieganie awariom poprzez odpowiednie działania profilaktyczne:
  - konserwacje, przeglądy i remonty maszyn urządzeń i instalacji, sieci obiektów,
  - zaopatrzenie instalacji i obiektów w odpowiednie środki ochrony przeciwpożarowej, ochrony przed wyciekami substancji niebezpiecznych,
  - wdrożenie procedur postępowanie na wypadek zagrożenia (pożar, wyciek) i ich sprawdzanie,
  - szkolenie pracowników w zakresie postępowania w przypadku zagrożenia,
- \* szybkie i skuteczne usuwanie awarii i jej skutków.

W HUCIE MAŁAPANEW Sp. z o.o. ww. metody ochrony środowiska przed skutkami awarii takimi jak pożar lub wyciek realizowane są poprzez odpowiednie rozwiązania organizacyjne oraz działania operacyjne.

Działania organizacyjne wdrożone w zakładzie w ww. zakresie to:

a/ umiejscowienie odpowiedzialności za czynności zapobiegające awariom (konserwacje, przeglądy i remonty urządzeń) oraz usuwanie awarii, w jednej komórce organizacyjnej, w Oddziale Utrzymania Ruchu oraz funkcji nadzorujących i kontrolnych w innej niezależnej komórce - Biuro Systemów Zarządzania i przyporządkowanie ich Specjaliście ds. środowiska i Specjaliście ds. BHP (ochrona przeciwpożarowa),

b/ wprowadzenie w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania procedur postępowania dotyczących:

- utrzymania parku maszynowego i obiektów w technicznej sprawności - w formie Instrukcji Wykonawczej IW 14. „Nadzorowanie infrastruktury”,
- postępowania w przypadku awarii instalacji lub obiektu ze skutkiem środowiskowym (pożar, wyciek itp.) - w formie Instrukcji Środowiskowej nr IS.6 „Gotowość i reagowanie na awarie”,
- bezpieczeństwa pożarowego oraz postępowania w przypadku pożaru i w przypadku wycieku (uwolnienia) substancji niebezpiecznej – w formie Zarządzenia Zarządu Spółki w sprawie ochrony przeciwpożarowej i innych miejscowych zagrożeń, które zawierają:
  - ogólną instrukcję bezpieczeństwa pożarowego,
  - instrukcję postępowania na wypadek pożaru lub innego zagrożenia,
  - instrukcję postępowania na wypadek wycieku /uwolnienia substancji niebezpiecznej.

Działania operacyjne prowadzone w zakładzie w zakresie utrzymania stanu technicznego to:

- poddawanie urządzeń (w tym urządzeń ochrony środowiska) i obiektów konserwacjom, okresowym przeglądom oraz remontom wykonywanym we własnym zakresie lub zlecanym na zewnątrz, zgodnie z planem przeglądów i planem remontów
- planowanie i realizowanie inwestycji i modernizacji, zgodnie z planem inwestycyjnym w przypadku potrzeb związanych z pogorszeniem się stanu technicznego urządzeń, wymaganiami technicznymi, środowiskowymi oraz wdrażaniem nowych technologii.

Działania operacyjne prowadzone w zakładzie w zakresie ochrony przed skutkami środowiskowymi awarii (w postaci pożaru, wyciek) to:

- wdrożenie i aktualizowanie zasad ochrony przed oraz zasad postępowania po zaistnieniu pożaru lub wycieku/uwolnienia (dokumenty zawierające te zasady są dostępne i znane pracownikom, którzy zapoznawani są z nimi w ramach szkoleń wstępnych i okresowych z zakresu ochrony ppoż. i ochrony środowiska, rozpowszechniono na terenie zakładu wykaz telefonów alarmowych pod które można zgłaszać fakt zaistnienia pożaru lub wycieku, bądź zgłaszać niebezpieczeństwo / zagrożenie pożarem, wyciekami itp.),
- zaopatrzenie miejsc, w których występują zagrożenia pożarowe w środki przeciwpożarowe, oznakowanie dróg ewakuacyjnych, prowadzenie prac pożarowo-niebezpiecznych pod nadzorem,
- zaopatrzenie miejsc przechowywania i stosowania substancji niebezpiecznych w środki chroniące przed wyciekami lub służące do ich usuwania (m.in. sorbenty, maty filtracyjne itp.),
- przeprowadzanie okresowych symulacji sytuacji pożarowych i innych zagrożeń, podczas których sprawdzane są procedury postępowania, zachowania pracowników oraz sprawność sprzętu przeciwpożarowego i sprzętu do usuwania wycieków.

”

**16. Treść punktu IX pn. „Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane” otrzymuje w całości nowe brzmienie**

”

IX.1. HUTA MAŁAPANEW Sp. z o.o. w okresie ważności pozwolenia zintegrowanego nie planuje likwidować swoich instalacji. Niemniej jednak w przypadku likwidacji częściowej lub całkowitej instalacji użytkowanych przez Hutę planuje się następujący tok postępowania:

- instalacje i urządzenia technologiczne i ochrony środowiska oraz instalacje i sieci podziemne (np. rurociągi) nie stanowiące uzbrojenia terenu zostaną zdemontowane i rozebrane,

- materiały i odpady zalegające w instalacjach i miejscach przechowywania lub magazynowania zostaną zebrane i usunięte poza instalację, której działanie zakończono,
- materiały, urządzenia, maszyny - nadające się do użytku i przedstawiające wartość rynkową zostaną sprzedane, a nie przedstawiające wartości rynkowej, zostaną zlikwidowane fizycznie poprzez rozebranie i odzyskanie części i elementów o wartości rynkowej oraz odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwienia,
- odpady zostaną usunięte i poddane odzyskowi lub unieszkodliwieniu,
- obiekt budowlany, w którym zlokalizowana była instalacja jeśli będzie taka potrzeba może być rozebrany, a odzyskany teren może być zniwelowany i utwardzony odpadami wytwarzanymi przez zakład, jeśli są dopuszczone do odzysku poza instalacjami i ujęte w pozwoleniu zintegrowanym,
- obiekt budowlany i teren pozostały po likwidacji instalacji zostanie zagospodarowany we własnym zakresie lub przekazany nowemu użytkownikowi.

Podczas prowadzenia ww. prac likwidacyjnych i rozbiórkowych zastosowane będą wszystkie dostępne metody ochrony środowiska przed zanieczyszczeniem w czasie likwidacji instalacji, szczególnie gdy rozbiórka dotyczyć będzie: rurociągów podziemnych, miejsc magazynowych i osadników. Jeśli ww. prace wykonywane będą przez usługodawców Huta sprawować będzie nadzór nad wykonywaniem tych prac zgodnie z wymaganiami środowiskowymi.

Sposób postępowania tj. organizowania, prowadzenia, nadzorowania i odbioru robót po ich wykonaniu reguluje funkcjonująca w ramach Zintegrowanego System Zarządzania Instrukcja „IW.14 Nadzorowanie infrastruktury”.

IX.2. O zamiarze likwidacji instalacji objętej niniejszą decyzją należy niezwłocznie poinformować organ ochrony środowiska w terminie nie później niż 30 dni od dnia rozpoczęcia likwidacji instalacji.

”

**17. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.**

#### **UZASADNIENIE**

Pan Michał Kulesza, pełnomocnik Huty Małapanew Sp. z o.o., zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem nr NJ/122/2014 z 6.05.2014 r. (wpływ do UMWO 8.05.2014 r.) o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. udzielającą Hucie Małapanew Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 146 Mg wylotu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul Kolejowej 1 wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: z 7.04.2008 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-5/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7636-46/08, z 17.02.2009 r. nr DOŚ-III-IOC-7363-50/08, z 12.05.2010 r. nr DOŚ.MWi.7636-12/10, z 29.04.2011 r. nr DOŚ.7222.11.2011.BW, z 14.05.2012 r. DOŚ.7222.20.2012.IR oraz z 17.08.2012 r. nr DOŚ.7222.38.2012.IR.

Do wniosku dołączono:

- „Dokumentację do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odlewania i instalacji towarzyszących Huty Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku” (2 egz.),
- wydruk ze strony internetowej Ministerstwa Sprawiedliwości aktualnego odpisu z rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000000733 sporządzonego na dzień 07.04.2014 r.,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w kwocie 10,00 zł,
- pełnomocnictwo dla Pana Michała Kuleszy,
- opłata od pełnomocnictwa.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień dlatego organ pismami nr DOŚ.7222.21.2014.JZ: z 3.06.2014 r. i 28.07.2014 r. wezwał Spółkę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień. W odpowiedzi Spółka pismami: z 24.06.2014 r. nr NJ/150/2014 (wpływ do UMWO 24.06.2014 r.), z 8.08.2014 r. nr UJ/174/2014 (wpływ do UMWO 11.08.2014 r.) i z 2.09.2014 r. nr NJ/199/2014 (wpływ do UMWO 4.09.2014 r.) uzupełniła wniosek o brakujące informacje.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem nr DOŚ.7222.17.2014.JZ z 30.06.2014 r. wniosek w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego przekazano Ministrowi Środowiska.

Organem ochrony środowiska właściwym miejscowo do wydania przedmiotowej decyzji, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Po analizie przedmiotowego wniosku Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że planowane zmiany nie są istotnymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, mogącymi spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, jednakże wymagają zmiany niektórych warunków pozwolenia zintegrowanego.

W toku postępowania, z uwagi na konieczność przeanalizowania złożonego wniosku wraz z uzupełnieniami, w odniesieniu do dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego, a także koniecznością złożenia wyjaśnień do wniosku, organ przedłużył termin załatwienia sprawy ostatecznie do 12 września 2014 r.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. (wraz ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, dotyczy m.in.

- przejęcia w 2011 r. przez Hutę Małapanew Sp. z o.o. majątku Małapanew Armatura Sp. z o.o. na mocy art. 492 §1 pkt 1 Kodeksu spółek handlowych, co wiąże się ze zmianą opisu procesów podstawowych i pomocniczych,
- wyłączenia z eksploatacji: oczyszczalni B, dwóch obiektów formowni B, trzech obiektów modelarni,
- oddania do użytku modelarni w nowej lokalizacji,
- zmiany nazewnictwa procesów (spowodowane zmianami w Zintegrowanym Systemie Zarządzania) oraz komórek organizacyjnych (wywołane zmianą schematu organizacyjnego),
- dostosowania procesów przetwarzania i wytwarzania odpadów do ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.),
- rezygnacji z transportu odpadów własnymi środkami transportu,
- zaprzestania wytwarzania odpadu transformatorów i kondensatorów zawierających PCB (16 01 14\*),
- rezygnacji z odzysku własnych odpadów: opakowań z drewna (15 01 03), drewna (z demontażu i likwidacji obiektów) (17 02 01), kabli (17 04 01) i metali żelaznych (19 12 02),
- zwiększenia ilości wytwarzanego i przetwarzanego odpadu osadów z klarowania wody (19 09 02),
- zmniejszenia ilości wytwarzanego odpadu rdzeni i form odlewniczych po procesie odlewania (10 09 08) ze względu na użytkowanie instalacji do regeneracji mas furanowych,
- zmniejszenia ilości odpadów przyjmowanych do odzysku: pyły z kotłów (10 01 01) lub popioły lotne z węgla (10 01 02), ze względu na częściowe stosowanie zasypek gotowych,
- zmniejszenia ilości miejsc magazynowania odpadów ze względu na reorganizację w Zakładzie,
- zmiany asortymentu stosowanych farb i rozcieńczalników w związku z wymaganiami klientów,
- zmiany użytkowanych źródeł emisji, emitorów i urządzeń odpylających spowodowanymi reorganizacją pracy na poszczególnych odcinkach produkcji,
- uwzględnienia zapisów okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206), biorąc pod uwagę brzmienie art. 250 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.).

Organ rozpatrując przedmiotowy wniosek uznał go za zasadny i zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego.

W niniejszej decyzji uaktualniono rodzaje i parametry instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska, w pozwoleniu uaktualniono rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów i surowców, paliw i energii.

W pozwoleniu uaktualniono również dla przedmiotowych instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Likwidacja niektórych urządzeń na poszczególnych odcinkach produkcyjnych w ramach instalacji do wytworzenia odlewów i instalacji pozostałych jak również przejęcie przez Spółkę obiektów z instalacji Małapanew Armatura Sp. z o.o., spowodowały zmiany źródeł emisji, emitorów i wielkości emisji.

Oprócz ww. zmian uwzględniających stan istniejący zakładu, Spółka zawnioskowała o wykreślenie z pozwolenia instalacji energetycznych o nominalnej mocy do 1 MW<sub>t</sub>, tj.: emitorów oznaczonych jako 6, 26, 61, 64, 126, 143 o łącznej nominalnej mocy 0,559 MW<sub>t</sub> oraz dygestorium – wykorzystywanego do celów laboratoryjnych oznaczonego jako emitor nr 69, których eksploatacja nie wymaga uzyskania pozwolenia, zgodnie z rozporządzeniem *w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza* oraz nie wymaga zgłoszenia instalacji, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia* (Dz. U. nr 130, poz. 880).

Wprowadzone zmiany spowodowały konieczność dostosowania charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, jak również wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i związku z tym w tabeli nr 7 niniejszej decyzji dokonano charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, natomiast w tabeli nr 8 ustalono wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia, w niniejszej decyzji nie ustalono poziomu emisji dopuszczalnej dla trójetylenoczekteroaminy, tlenku węgla, butanolu, etylobenzenu, alkoholu benzyloвого, węglowodorów alifatycznych i Węglowodorów aromatycznych.

Jednocześnie z pozwolenia w części dotyczącej emisji do powietrza wykreślono instalacje nie wymagające uzyskania pozwolenia, dla których nie jest wymagane pozwolenie a ich eksploatacja nie podlega zgłoszeniu oraz wykreślono instalacje, które zostały zlikwidowane. Zmiany dokonano również w wielkości emisji rocznej z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego i instalacji pozostałych uwzględniając stan istniejący.

Wielkość emisji dopuszczalnej dla emitorów została określona, zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie dokumentacji dołączonej do wniosku.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu uwzględniając wszystkie źródła i emitory zlokalizowane na terenie zakładu.

W przedmiotowej decyzji dokonano zmiany zapisów tabeli nr 10 dotyczącej usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza poprzez określenie lokalizacji przekroju pomiarowego emisji dla źródeł objętych wymogiem uzyskania pozwolenia i dla których istnieją techniczne możliwości montażu króćców pomiarowych.

W niniejszej decyzji nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w sytuacjach odbiegających od normalnych, tj. podczas rozruchu i zatrzymania instalacji, ponieważ

zgodnie z wnioskiem Strony w czasie ich trwania nie będzie występowała zwiększona emisja substancji lub energii do środowiska i nie przewiduje się wystąpienia podczas tych sytuacji wystąpienia warunków, które miałyby znaczny wpływ na zmiany w oddziaływaniu instalacji na środowisko w stosunku do okresów normalnej eksploatacji.

Stosowane w trakcie eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych w zakresie metody ochrony powietrza zmieniono w niniejszej decyzji.

W niniejszej decyzji dokonano uaktualnienia zapisów dotyczących metody ochrony powietrza w zakresie wymagań mających na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych w odniesieniu do wszystkich instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu.

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

Ponadto dokonano weryfikacji zapisów punktu VII.1. poprzez wprowadzenie zapisu ogólnego dotyczącego aktu prawnego i wpisano właściwy organ jakim jest obecnie Marszałek Województwa Opolskiego do którego należy przedkładać wyniki pomiarów.

Po weryfikacji przez Zakład ilości wody zużywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, zweryfikowano tabelę zawartą w punkcie I.4 zmienianej decyzji.

Na podstawie art. 211 ust. 2 pkt 3b ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ określa w pozwoleniu zintegrowanym ilość oraz skład ścieków powstających z instalacji. W związku z powyższym niniejszą decyzją zmieniono zapisy decyzji, określając w niej ilość stan i skład ścieków pochodzących jedynie z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na wniosek Zakładu zmieniono zapis punktu dotyczący metody ochrony środowiska wodnego poprzez jego rozszerzenie i uszczegółowienie.

Biorąc pod uwagę, że z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego powstające ścieki nie są wprowadzane bezpośrednio do środowiska, są natomiast kierowane systemem kanalizacyjnym do oczyszczalni ścieków, organ przychylił się do wniosku Zakładu i zmienił zapisy decyzji, usuwając z treści decyzji punkt dotyczący monitoring ścieków odprowadzanych do kanalizacji.

Zgodnie z wnioskiem strony w tym zakresie dokonano korekty w tabeli zawierającej zestawienie emitatorów hałasu w celu doprecyzowania czasów pracy emitatorów z uwzględnieniem podziału na porę dnia i nocy. Ponadto w związku z tym iż w obrębie oddziaływania akustycznego zakładu dokonano zmiany w obowiązującym planie miejscowym ponownie określono dopuszczalne poziomy hałasu na terenach normowanych w tym zakresie z uwzględnieniem nowego sposobu zagospodarowania.

Zgodnie z wnioskiem Strony zwiększono ilość wytwarzanych odpadów o kodach: 08 01 11\* z 0,7 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 10 09 13\* z 1,0 Mg/rok na 3,0 Mg/rok, 16 02 13\* z 0,8 Mg/rok na 0,85 Mg/rok, 07 02 13 z 5 Mg/rok na 15 Mg/rok, 12 01 02 z 20 Mg/rok na 30 Mg/rok, 16 01 03 z 6,00 Mg/rok na 6,50 Mg/rok, 19 09 02 z 30 Mg/rok na 40 Mg/rok. Jednocześnie zmniejszono ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 10 09 08 z 38 000 Mg/rok na 30 000 Mg/rok oraz 17 04 05 z 1 500 Mg/rok na 500 Mg/rok. Ponadto zweryfikowano rodzaje wytwarzanych odpadów, dodając odpad o kodzie 12 01 15 w ilości 0,7 Mg/rok oraz o kodzie 17 06 04 w ilości 0,2 Mg/rok, równocześnie usuwając z pozwolenia zintegrowanego odpady o kodach: 16 02 09\*, 13 05 01\*, 08 03 18, 16 02 16, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 07, 17 03 80, 17 09 04, 16 80 01, bowiem ich powstawanie nie ma związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.

Niniejszą decyzją zmieniono także ilość odpadów poddawanych przetworzeniu w procesie R4 i R5, o kodzie: 19 09 02 z 30 Mg/rok na 40 Mg/rok oraz 19 12 02 z 7100 Mg/rok na 7000 Mg/rok. Zmniejszono ilości odpadów przyjmowanych do odzysku: pyły z kotłów (10 01 01) lub popioły lotne z węgla (10 01 02), ze względu na częściowe stosowanie zasypek gotowych. Usunięto również odpady o kodach: 15 01 03, 17 02 01, 17 04 11, 19 12 02 (w ilości 100 Mg/rok), bowiem Spółka zrezygnowała



z odzysku tych odpadów we własnym zakresie. Zmieniono również miejsca (odpady o kodach: 10 02 99, 12 01 02, 12 01 17, 16 11 06, 17 01 01, 17 04 07) i sposoby (odpady o kodach: 10 09 08 i 16 11 04) magazynowania odpadów oraz miejsca przetwarzania odpadu o kodzie 10 01 01 (z instalacji do wytwarzania rdzeni w formowni A na formownię B).

Odpady o następujących kodach przetwarzane będą w następujących procesach:

- recykling metali i związków metali w procesie wytopienia metalu (w piecach do wytopu metalu): 12 01 01, 12 01 03, 16 01 17, 17 04 05, 19 12 02, 12 01 02, 12 01 13, 12 01 17, 15 01 04, 17 04 07,
- recykling materiałów nieorganicznych, tj. węgla, składników żużlotwórczych, składników termoizolacyjnych, w procesie wytopienia metalu (w piecach do wytopu i kadziach odlewniczych): 10 01 02 (lub 10 01 01), 10 02 99, 15 01 07, 16 11 06,
- utwardzanie powierzchni terenu przy użyciu odpadów: 10 01 01, 10 02 01, 10 09 08, 16 11 04, 17 01 01, 17 01 02,
- rozprowadzanie na powierzchni ziemi w celu nawożenia lub ulepszenia gleby: 19 09 02,
- wykorzystywane do zabezpieczenia przed erozją korony zakładowego składowiska odpadów lub jego części: 19 09 02, 10 09 08.

Zgodnie z art. 222 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), dotychczasowy proces odzysku R14 i R15 stał się procesami odzysku R4 i R5, dlatego organ zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie, zgodnie z wnioskiem Strony.

W związku z art. 232 ust. 6 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), zgodnie z którym pozwolenia zintegrowane, wydane przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy, obejmujące wytwarzanie i gospodarowanie odpadami, zachowują ważność na czas, na jaki zostały wydane, organ nie mógł zmienić częściowo zapisów decyzji, i dlatego całą gospodarkę odpadami ujętą w ww. decyzji dostosowano do nowych uregulowań prawnych.

Ponadto w niniejszym pozwoleniu, w związku z wprowadzonymi zmianami, uaktualniono wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu ograniczenia emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym metod minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływania transgranicznego oraz sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej, a także zakres i sposób monitorowania procesu technologicznego, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe, jak również sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii i sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

*Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 53, części I załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 z późn. zm), wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 10 zł (słownie: dziesięć złotych). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 09.04.2014 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.*

**Specjalista**  
*Zdzia-Poprock*  
**Joanna Zarzycka-Poprock**

*MJP-urlop*

Z up. Marszałka Województwa

*Marek Szabelus*  
**DIREKTOR**  
Departament Ochrony Środowiska

Otrzymują:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Pan Michał Kulesza  
- pełnomocnik Huty Małapanew Sp. z o.o.  
ul. Kolejowa 1  
46-040 Ozimek
2. a.a.