

Decyzja

Na podstawie art. 192, art. 181, art. 183, art. 188, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 9 listopada 2021 r. bez numeru Pana Marka Benedykcińskiego – pełnomocnika Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 6 maja 2009 r. nr DOŚ.III-AK-7636-32/08, nastąpienie zmienionej decyzjami tego samego organu z 4 marca 2011 r. nr DOŚ.BG.7636-63/10, z 13 czerwca 2012 r. nr DOŚ.7222.24.2012.MWi, z 8 maja 2013 r. nr DOŚ.7222.12.2013.JZ, z 13 października 2014 r. nr DOŚ.7222.132.2014.Tł, z 6 marca 2015 r. nr DOŚ.7222.89.2014.HM, z 26 lutego 2016 r. nr DOŚ.7222.55.2015.MSu, z 1 grudnia 2020 r. nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa oraz z 22 czerwca 2021 r. nr DOŚ-III.7222.54.2020.AKa dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 65,04 ton na dobę, zlokalizowanej w Oleśnie

orzekam

- I. zmienić na wniosek Oras Olesno Sp. z o. o. w Oleśnie decyzję Marszałka Województwa Opolskiego z 6 maja 2009 r. nr DOŚ.III-AK-7636-32/08, ze zmianą w decyzjach: z 4 marca 2011 r. nr DOŚ.BG.7636-63/10, z 13 czerwca 2012 r. nr DOŚ.7222.24.2012.MWi, z 8 maja 2013 r. nr DOŚ.7222.12.2013.JZ, z 13 października 2014 r. nr DOŚ.7222.132.2014.Tł z 6 marca 2015 r. nr DOŚ.7222.89.2014.HM, z 24 lutego 2016 r. nr DOŚ.7222.55.2015.MSu, z 1 grudnia 2020 r. nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa oraz z 22 czerwca 2021 r. nr DOŚ-III.7222.54.2020.AKa, udzielającą Oras Olesno Sp. z o. o. w Oleśnie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 65,04 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie, w następujący sposób:

1. Dotychczasową treść sentencji decyzji:

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

zastępuje się następującą treścią:

„...udzielić Oras Olesno Sp. z o. o. w Oleśnie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej **86,64 Mg/dobę**, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

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

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

1. Rodzaj prowadzonej działalności

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

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

Instalacją objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zwaną dalej instalacją IPPC jest instalacja do wtórnego wytopu mosiądzu o maksymalnej zdolności produkcyjnej **86,64 Mg/dobę**, którą stanowią piece do odlewania mosiądzu zespolone z kokilarkami.

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

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

Proces wtórnego wytopu prowadzony jest w instalacji do odlewania kokilowego z mosiądzu wraz ze stanowiskami przygotowania masy rdzeniowej, oczyszczania elementów z rdzeni.

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

Piece IMR-4 i KWC-1 (emitor EODL-3) oraz piece IMR-2 i IMR-3 (emitor EODL-4) pracują naprzemiennie lub łącznie, w zależności od potrzeb produkcyjnych.

Tabela nr 1

Lp.	Instalacja IPPC	Parametry instalacji
1.	Piece odlewnicze zespolone z kokilarkami	<p><i>Wytop i odlewanie metalu</i></p> <p>Odlewanie mosiądzu odbywa się na półautomatycznych urządzeniach odlewniczych niskociśnieniowych – piece indukcyjne do odlewania mosiądzu zespolone z kokilarkami typu IMR, KWC i ręczną PIM-2-100:</p> <p>1. piec odlewniczy KWC-1 typu LCPD 1011 (użytkowany od 31.05.2007 r.) – EODL-3</p> <ul style="list-style-type: none">– piec <p>wydajność nominalna: 300 kg/h czas cyklu: 35-45 s maksymalna ilość zalań na zmianę: ok. 500 zalań czas wymiany kokili: 5 minut czyszczenie kokili: co każde wykonane 20 odlewów uzwojenie wzbudnika pieca: 3 cewki wsad: 1800 kg ładowanie: ręczne lub automatyczne gąsek mosiężnych oraz złomu</p> <ul style="list-style-type: none">– wymiary kokilki <p>maksymalny wymiar kokili: 500x400 mm maksymalna grubość: 240 mm szerokość otwarcia: 370 mm maksymalny ciężar: 150 kg siła zamykania kokili: max 500 kg siła wypychania odlewu: 500 kg skok wypychacza: 50 mm tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>2. piec odlewniczy IMR typu BPC155E nr 1 (użytkowany od 15.03.2022 r.) – EODL-1</p> <ul style="list-style-type: none">– piec <p>wsad: 1050 kg</p>

		<p>wydajność Moc zainstalowana: 150 kVA nominalna: 240 kg/h maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy $\cos\phi$ 0,95 zużycie gazu do ogrzewania kokili 1,2 kg/h Kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu Kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka</i> maksymalny wymiar kokili: 550 mm maksymalny ciężar: 200 kg maksymalna grubość: 200 mm zakres matrycy (odległość osi matrycy): 150-250 mm maksymalna siła zamykania: 15 000 N pojemność zbiornika zanurzeniowego: max 350 l moc mieszadła: 2x0,55 kW częstotliwość: 50 Hz system sterowania: Kokilarka: PLC Siemens Piec: autotransformator Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>2.1 Piec odlewniczy IMR typu BP/C155H nr 2 (użytkowany od 13.06.2012 r.) – EODL-4</p> <p>– <i>piec</i>: wsad: 1050 kg wydajność nominalna: 410 kg/h moc zainstalowana: 95 kVA maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy: $\cos\phi$ 0,95 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 kg/h kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V</p> <p>– <i>kokilarka</i> maksymalny wymiar kokili: 500 mm maksymalny ciężar: 150 kg maksymalna grubość: 200 mm wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min ciśnienie hydrauliczne: 45-50 bar pojemność układu hydraulicznego: 280 l pojemność wanien do grafityzacji kokili: 500+500 l moc: 13 kW zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>3. piec odlewniczy IMR typu BPC155E nr 3 (użytkowany od dnia 1.01.2022 r.) – EODL-4</p> <p>– <i>piec</i> wsad: 1050 kg moc zainstalowana: 150 kVA wydajność nominalna: 240 kg/h maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy $\cos\phi$ 0,95 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 1,2 kg/h Kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu Kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka</i> maksymalny wymiar kokili: 550 mm maksymalny ciężar: 200 kg maksymalna grubość: 200 mm zakres matrycy (odległość osi matrycy): 150-250 mm</p>
--	--	--

		<p>maksymalna siła zamykania: 15 000 N pojemność zbiornika zanurzeniowego: max 350 l moc mieszadła: 2x0,55 kW częstotliwość: 50 Hz System sterowania: Kokilarka: PLC Siemens Piec: autotransformator Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>4. Piec odlewniczy IMR typu B3R/BP nr 4 (użytkowany od 31.05.2007 r.) – EODL-3 – <i>piec</i> wsad: 2000 kg wydajność nominalna: 600 kg/h maksymalna moc czynna: 160 kW współczynnik mocy: $\cos\varphi$ 0,95 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m³/h kontrola temperatury podczas pracy: za pomocą termopary zanurzeniowej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka</i> maksymalny wymiar kokili: 550 mm maksymalny ciężar: 300 kg maksymalna grubość: 200 mm</p> <p>wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/s ciśnienie hydrauliczne: 75–80 bar pojemność układu hydraulicznego: 280 l moc: 13 kW zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V Tuleje zalewowe podgrzewane przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>5. Piec odlewniczy PIM-2-100 (użytkowany od 1979 r.) – EODL-2 – <i>piec</i> pojemność użyteczna: 190 kg wydajność nominalna: 100 kg/h moc zainstalowana: 50 kVA maksymalna moc czynna: 38 kW współczynnik mocy: $\cos\varphi$ 0,75 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m³/h kontrola temperatury podczas pracy: za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju: za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei piec odlewniczy PIM-2-100 wykorzystywany jest do produkcji nietypowych odlewów o krótkich seriach pomiarowych. Jest obsługiwany ręcznie, nie posiada automatyki. Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>6. piec odlewniczy IMR typu B3R125 nr 5 (użytkowany od 18 września 2019 r.) – EODL-5 – <i>piec:</i> wsad: 1100 kg wydajność nominalna: 410 kg/h moc zainstalowana : 170 kVA maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy: $\cos\varphi$ 0,90 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m³/h kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V</p> <p>– <i>kokilarka:</i> maksymalny wymiar kokili: 500 mm maksymalny ciężar: 150 kg</p>
--	--	--

		<p>maksymalna grubość: 200 mm wydajność pompy hydraulicznej: 40 l/min. ciężnienie hydrauliczne: 60 bar pojemność układu hydraulicznego: 100 l pojemność wanien do grafityzacji kokil: 500 l + 500 l moc: 8 W zasilanie układów sterujących zaworami: 24 V tuleje układów sterujących zaworami: 24 V tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>7. Piec odlewniczy IMR typu BPC155 nr 6 (użytkowany od 5 lipca 2021 r.) – EODL-6</p> <p>– <i>piec:</i> wsad: 1050 kg wydajność nominalna: 410 kg/h moc zainstalowana: 150 kVA maksymalna moc czynna: 125 kW współczynnik mocy: $\cos\phi$ 0,90 kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzonej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V</p> <p>– <i>kokilarka:</i> maksymalny wymiar matrycy: 550 mm maksymalna grubość matrycy: 100+100 mm zakres matrycy (odległość osi matrycy): 150-250 mm maksymalna siła zamykania: 15000 N moc grzewcza płyt: 25 kW pojemność zbiornika zanurzeniowego: 300 l+300 l moc mieszadła: 2x0,55 kW częstotliwość 50 Hz.</p> <p>8. Piec odlewniczy IMR typu B3R/160 nr 7 (użytkowany od 01.09.2022 r.) – EODL-7</p> <p>– <i>piec:</i> wsad: 2 000 kg wydajność nominalna: 600 kg/h maksymalna moc czynna: 160 kW współczynnik mocy $\cos\phi$ 0,95 zużycie gazu do ogrzewania kokili: 2 m³/h kontrola temperatury podczas pracy za pomocą termopary zanurzeniowej w roztopionym metalu kontrola temperatury podczas przestoju za pomocą termopary zanurzonej w specjalnej tulei</p> <p>– <i>kokilarka:</i> maksymalny wymiar kokili: 550 mm maksymalny ciężar: 300 kg maksymalna grubość: 250 mm wydajność pompy hydraulicznej: 60 l/min ciężnienie hydrauliczne: 75-80 bar pojemność układu hydraulicznego: 400 l moc: 25 kW zasilanie układów sterujących zaworami: 110 V Tuleje zalewowe podgrzewane przy pomocy palników opalanych gazem LPG.</p> <p>9. piec odlewniczy KWC-2 typu 61151 (użytkowany od 01.09.2022 r.) – EODL-8</p> <p>– <i>piec:</i> wydajność nominalna: 300 kg czas cyklu: 35–45 s maksymalna ilość zalań na zmianę: ok 500 zalań czas wymiany kokili: 5 minut czyszczenie kokili: co każde wykonane 20 odlewów uzwojenie wzbudnika pieca: 3 cewki</p>
--	--	--

		<p>wsad: 1 800 kg ładowanie: ręczne lub automatyczne gąsek mosiężnych oraz złomu</p> <p>– wymiary kokili maksymalny wymiar kokili: 450x240 mm maksymalna grubość: 240 mm szerokość otwarcia: 370 mm maksymalny ciężar: 100 kg siła zamykania kokili: max 700 kg siła wypychania odlewu: 490 kg skok wypychacza: 250 mm Tuleje zalewowe podgrzewane są przy pomocy palników opalanych gazem LPG</p> <p>W realizowanych procesach stosowane są następujące urządzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> – piec indukcyjny IMR typu BPC155 E nr 1 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny IMR typu BP/C155H nr 2 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny IMR typu BPC155 E nr 3 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny IMR typu B2R/BP nr 4 moc czynna 160 kW, – piec indukcyjny IMR typu B3R124 nr 5 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny IMR typu BPC155 nr 6 moc czynna 125 kW, – piec indukcyjny IMR typu B3R160 nr 7 moc czynna 160 kW, – piec indukcyjny typ PIM-2-100 - moc 38 kW, – urządzenie załadowcze gąsek typ CAL moc 3 kW – 6 szt. – urządzenie załadowcze złomu moc 3 kW – 5 szt. – piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 moc 90 kW. – piec odlewniczy KWC typu 61151 nr 2 moc 105 kW.
Lp.	Instalacje pozostałe	Parametry instalacji
1.	Przygotowanie i wykonywanie rdzeni	<p><i>Przygotowanie masy rdzeniowej</i></p> <p>W mieszarce mechanicznej KLANN typu BD3/HB-var, następuje połączenie piasku kwarcowego z odpowiednimi dodatkami (żywica THERMOSET 2000 lub Thermoset 3707, katalizator AT20 lub Härter AT7 i Trennmittel 7828). Skład ilościowy mieszanki uzależniony jest od rodzaju wykonywanego rdzenia. Zasyp piasku kwarcowego i dozowanie dodatków następuje automatycznie.</p> <p>Przygotowana masa rdzeniowa dostarczana jest automatem do stanowisk rdzeniarek.</p> <p><i>Wykonywanie rdzeni</i></p> <p>Wykonywanie odlewów do armatury sieci domowej wymaga stosowania rdzeni piaskowych, do produkcji których wykorzystuje się strzelarki. Do automatycznej produkcji rdzeni metodą gorących rdzennic (hot-box) wykorzystywane są rdzennice ogrzewane elektrycznie. Rdzenie wytwarzane są w strzelarkach typu Roperwerk oraz IMR o pojemności cylindra 2 l (8 szt.).</p> <p>Zanieczyszczenia powstające w procesie wytwarzania rdzeni odprowadzane są do powietrza emitorami ERDZ-1 i ERDZ-2, po uprzednim podczyszczeniu w filtrach tkaninowych (workowych)</p> <p>– Rdzeniarki nr 1, 2 i 3 podłączone są pod urządzenie filtrowentylacyjne podczyszczające pyły wydzielające się w procesie przygotowania i wykonania rdzeni – filtr workowy FKE-C 08/6 o wydajności 6000 m³/h i sprawności 99%. Rdzeniarki nr 4, 5, 6, 7 i 8 podłączone są pod urządzenie filtrowentylacyjne podczyszczające pyły wydzielające się w procesie przygotowania i wykonania rdzeni – filtr workowy FKE-E-08/4 o wydajności 6000 m³/h i sprawności 99%.</p> <p>Obcinanie detali na piłach BladeStop – 3 szt. Piły nr 1, 2 i 3 podłączonych do filtra workowego FKE-C-10/4 o wydajności 7 000 m³/h i sprawności 99%, włączonych do emitora EODL-2.</p> <p>Obcinanie detali na pile Trebi nr 4 bez emisji do środowiska.</p>
2.	Oczyszczanie odlewów	Oczyszczanie odlewów z rdzeni odbywa się w urządzeniu typu Wheelabrator Schlick typu ROTO-JET MB 300-15.3-2/15. Zanieczyszczenia powstające w tym procesie zatrzymywane są w urządzeniu filtracyjnym Air-Shoe SCHLICK z wymiennymi wkładami typ A 40/8 z ciągłym oczyszczaniem wkładów filtra, a oczyszczone powietrze zawracane jest na halę produkcyjną.
3.	Obróbka skrawaniem	Obróbka skrawaniem odbywa się na półautomatach tokarskich typu Valmet, Supermax, Hartford, Hurco, Mori Seiki. Są to zespolone jednostki, na których obróbka skrawaniem elementów armatury odlewanej na gotowo odbywa się z jednego zamocowania. Zadaniem

		<p>obsługi półautomatów jest zakładanie i wyjmowanie detali, sprawdzenie jakości wykonania i kontrola prawidłowości działania urządzenia.</p> <p>Urządzenia stosowane w procesach:</p> <ul style="list-style-type: none"> – automaty obróbcze (zrobotyzowane centrum obróbcze) – 30 szt., – automaty tokarskie – 1 szt., – myjka do mycia detali Hoesel – 1 szt., – system uszczelniania detali – 1 szt., – regał LEAN LIFT – 3 szt., – myjka narzędzi US wodna – 1 szt., – wirówka wiórów – 1 szt.
4.	Obróbka powierzchniowa	<p>Proces technologiczny obróbki powierzchniowej (szlifowania i polerowania ręcznego i mechanicznego) odbywa się w nowej hali – Szlifiernio-polernia_1, w nowej hali łącznika – Szlifiernio-polernia_2, starej hali galwanizerni – Szlifiernio-polernia_3.</p> <p>W procesie technologicznym obróbki powierzchniowej (szlifowania i polerowania, ręcznego i mechanicznego), wykorzystuje się:</p> <p>Szlifiernio-polernia_1</p> <ul style="list-style-type: none"> – półautomaty polerskie 4 szt., – roboty szlifierskie 9 szt., – roboty polerskie 5 szt., – szlifierka ręczna 1 szt., – polerki ręczne 2 szt., <p>Szlifiernio-polernia_2</p> <ul style="list-style-type: none"> – roboty szlifierskie – 7 szt., – roboty polerskie – 5 szt., <p>Szlifiernio-polernia_3</p> <ul style="list-style-type: none"> – roboty szlifierskie – 3 szt., – roboty polerskie – 2 szt., <p>Urządzenia do obróbki powierzchniowej (14 urządzeń) poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, podłączone są trzema kanałami zbiorczymi do instalacji centrali wentylacyjnej. Strumień powietrza po przejściu przez wymiennik krzyżowy instalacji centrali wentylacyjnej jest wyprowadzony na zewnątrz hali emitorem ESZP-1.</p> <p>Emisja z 4 urządzeń do obróbki powierzchniowej, poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, wyprowadzana jest na zewnątrz hali emitorem ESZP-2.</p> <p>Emisja z 2 urządzeń do obróbki powierzchniowej, poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, wyprowadzana jest na zewnątrz hali emitorem ESZP-3.</p> <p>Emisja z 1 urządzenia do obróbki powierzchniowej, poprzez urządzenie filtrowentylacyjne, wyposażone w filtr tkaninowy FKE, wyprowadzana jest zewnątrz hali emitorem ESZP-4.</p> <p>Emisja z 12 urządzeń do obróbki powierzchniowej, poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, wyprowadzana jest na zewnątrz hali emitorem ESZP-5.</p> <p>Emisja z 2 urządzeń do obróbki powierzchniowej, poprzez urządzenie filtrowentylacyjne, wyposażone w filtr tkaninowy FKE, wyprowadzana jest na zewnątrz hali emitorem ESZP-6.</p> <p>Emisja z 3 urządzeń do obróbki powierzchniowej, poprzez system urządzeń filtrowentylacyjnych, wyposażonych w filtry tkaninowe FKE, wyprowadzana jest na zewnątrz hali emitorem ESZP-7.</p>
5.	Lutowanie detali i wytrawianie	<p>Lutowanie detali prowadzi się przy użyciu cyny i stopu srebra, w półautomacie lutowniczym Varian 1450/60 wraz z zespołem wanien do wytrawiania i płukania detali.</p> <p>Detale są wytrawiane w kwasie siarkowym (20% roztwór kwasu siarkowego) w 2 wannach o parametrach:</p> <p>wanna nr 1 o pojemności 260 l i powierzchni lustra 0,56 m², wraz z płuczkami (2 szt.)</p>

		o pojemności 150 l i powierzchni lustra 0,32 m ² oraz o pojemności 210 l i powierzchni lustra 0,45 m ² – ELUT-1 , wanna nr 2 o pojemności 620 l i powierzchni lustra 0,77 m ² , wraz z płuczkami (2szt.) o pojemności 620 l i powierzchni lustra 0,77 m ² każda – ELUT-1 .
6.	Galwanizernia (odtłuszczanie, płukanie, trawienie, chromowanie) do 31 grudnia 2023 r.	<p><i>Linia obróbki wstępnej</i> Linia obróbki wstępnej obejmuje: stanowiska załadunku (2 szt.), stanowiska buforowe (9 szt.) – magazyn załadunkowy, suchy transport poprzeczny, wannę do odtłuszczania (5 szt.): ultradźwięki I – 2 m³ – Uniclean, ultradźwięki II – 2 m³ – Uniclean, usuwanie filmu – 1,4 m³ – Uniclean, odtłuszczanie anodowe – 1,8 m³ – Uniclean, dekapowanie – 1,4 m³ – Uniclean, płuczki (11 szt.) – w tym 6 szt. po 1,2 m³, 3 szt. po 1,6 m³, 2 szt. po 1,3 m³, stanowiska niklowania – 2 wanny po 3,2 m³ każda, wanna do transportu poprzecznego (tzw. mokry transport poprzeczny).</p> <p><i>Linia obróbki końcowej</i> Linia obróbki końcowej obejmuje: wannę do transportu poprzecznego (tzw. mokry transport poprzeczny), wannę do trawienia w kwasie siarkowym – E6 (pojemność 1600 l, powierzchnia lustra 1,5 m²) – usuwanie wadliwej powierzchni, wannę chromową kąpieli aktywacyjnej – E6 (pojemność 1400 l, powierzchnia lustra wanny 1,2 m²), wannę chromową kąpieli właściwej – E6 (pojemność 2600 l, powierzchnia lustra wanny 2,1 m²), wykańczanie procesu chromowania, płuczki (11 szt.) – w tym 8 szt. po 1,2 m³, 3 szt. po 1,6 m³ stanowisko oczyszczania pustych wieszaków, suszarki (2 szt.), suchy transport poprzeczny, stanowiska buforowe (9 szt.) – magazyn rozładunkowy, stanowiska rozładunku (2 szt.). Partie towaru przenoszone są z jednej kąpieli technologicznej do następnej przy pomocy pięciu podnośników.</p>
7.	Spawanie	W warsztatach utrzymania ruchu znajduje się elektrodźwarka i 3 stanowiska spawalnicze, na których przeprowadzane są prace spawalnicze elektrodami i drutem spawalniczym. Część prac przeprowadzanych jest również na terenie całego Zakładu. Powietrze z elektrodźwarki i z odciągów zamontowanych nad stanowiskami spawalniczymi poprzez wentylator typu WD-315 o wydajności 200 m ³ /h i wentylator WPA-5-E KLIMAWET jest odprowadzane emitorem zadaszonym – EWUR-1 .
8.	Laboratorium	Wykonuje analizy chemiczne dla potrzeb galwanizerni i ochrony środowiska – ELAB-1
9.	Montaż armatury	Linie montażowe wyposażone są, niezależnie od urządzeń montażowych, w urządzenia próby szczelności oraz w stanowiska do pakowania wyrobów. Wyroby gotowe, opuszczając linie montażowe pakowane są w opakowania jednostkowe, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami pakowania i układane na palety. Wyroby uznane za zgodne z wymogami konstrukcyjno-technologicznymi i jakościowymi zostaną przekazane do magazynu wyrobów gotowych. Gotowe wyroby przekazywane są przy pomocy wózków widłowych na paletach do magazynu.
10.	Kotłownia	W kotłowni wytwarzane jest ciepło na potrzeby centralnego ogrzewania, wentylacji, technologii oraz ciepłej wody użytkowej (c.w.u.). Kotły pracujące w instalacji: – Kotły gazowe Viessmann Paromat-Simplex 895 kW (3 szt.) – EKTŁ-1, EKTŁ-2, EKTŁ-3 ,

		– Kocioł gazowy Paromat-Simplex 575 kW (1 szt.) – EKTŁ-4 . Kotły opalane są gazem ziemnym GZ-50.
11.	Warsztat utrzymania ruchu	Warsztat mechaniczny, warsztat – obróbka wstępna, pomieszczenie drążarki, spawalnia, warsztat elektryczny. W warsztacie prowadzone są drobne naprawy dla potrzeb zakładu.
12.	Oczyszczanie ścieków	Ścieki przemysłowe podzielone są na dwa strumienie: 1. ścieki chromowe: ciągłe popłuczyny chromowe i zrzut zużytych kąpeli chromowych, 2. ścieki kwaśno-alkaliczne: ciągłe popłuczyny kwaśne i alkaliczne oraz zrzuty kąpeli alkalicznych i kwaśnych. Ścieki chromowe po wstępnym etapie neutralizacji (doprowadzenie pH do wartości 9,5), łączone są ze ściekami kwaśno-alkalicznymi (powstają ścieki pogalwaniczne). Ścieki pogalwaniczne są transportowane do komory osadów, a następnie na prasę filtracyjną. W następnym etapie ścieki kierowane są do komory ścieków zneutralizowanych oraz na system jonitowy, na którym następuje: 1. usunięcie nierozpuszczalnych, drobnych cząstek i zawiesin, 2. wymiana wszystkich kationów metali ciężkich na jony wodorowe i wiązanie odwracalne z żywicą syntetyczną, 3. wymiana i zasilanie zdysocjowanych anionów na jony wodorotlenowe. Dalej ścieki kierowane są do zbiornika ścieków „po jonitach”, w którym wyrównywane jest pH. Po poddaniu ścieków ostatecznej kontroli jakościowej, oczyszczone ścieki odprowadzane są do studzienki, a następnie do odbiornika – kanału (na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego).
13.	Agregaty prądotwórcze	Agregat prądotwórczy o mocy 277 kW (podłączony do emitora EAGR-1) oraz agregat prądotwórczy o mocy 334 kW (podłączony do emitora EAGR-2), pracujące jako awaryjne źródła zasilania. Silniki agregatów opalane są olejem napędowym. Agregaty pracują w sytuacji awaryjnej, natomiast celem kontroli ich sprawności uruchamia się je dodatkowo na ok. 50 h w roku.

”

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

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

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

„Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj surowca, energii, materiału i paliwa	Przeznaczenie	Roczne zużycie	Jednostka
Instalacja do wtórnego wytopu mosiądzu				
1.	Mosiądz	Materiał do produkcji odlewów	3220	[Mg/rok]
2.	Grafit	Środek adhezyjny – tworzenie powłok ochronnych na formach trwałych dla zapewnienia łatwego usuwania odlewu z form	53	[Mg/rok]
3.	Gaz propan-butan	Odlewnia – grzanie tulei na piecach odlewniczych, grzanie kokil	162	[Mg/rok]
4.	Energia elektryczna	Odlewnia – piece odlewnicze	6 000	MWh/rok
Instalacje pozostałe				
5.	Piach formierski	Materiał do produkcji rdzeni	970	[Mg/rok]

6.	Śrut	Oczyszczanie odlewów	150	[Mg/rok]
7.	THERMOSET 2000 lub THERMOSET 3707	Składnik żywic dodawanych jako dodatek do masy rdzeniarskiej	20	[Mg/rok]
8.	HARTER AT 20 lub HARTER AT 7	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	8	[Mg/rok]
9.	Trennmittel 7828	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	5	[Mg/rok]
10.	Formaldehyd	Pokrycie/odlewnia do produkcji masy rdzeniarskiej	4	[Mg/rok]
11.	UNICLEAN	Obróbka powierzchniowa w galwanizerni – odtłuszczenie powierzchni, w tym elektrolityczne	12	[Mg/rok]
12.	Kwas dichromowy	Zastosowanie w galwanizerni jako bezwodnik chromowy	5	[Mg/rok]
13.	Chlorek niklu (II) x 6H ₂ O	Kąpiel Ni – galwanizernia	0,9	[Mg/rok]
14.	Epidian 5	Dodatek do masy rdzeniarskiej – odlewnia	4	[Mg/rok]
15.	Kwas siarkowy akumulatorowy stężony min. 92 %	Zdejmowanie wadliwej powłoki galwanicznej – galwanizernia, Korekta pH – wanny galwaniczne Laboratorium - analizy	20	[Mg/rok]
16.	Kwas solny	Oczyszczalnia ścieków – korekta pH	40	[Mg/rok]
17.	Pirosiarczyn sodu	Neutralizacja ścieków – oczyszczalnia ścieków	10	[Mg/rok]
18.	Wapno	Wytrącanie wodorotlenku chromu Cr(OH) ₃ - oczyszczalnia ścieków	7	[Mg/rok]
19.	Gaz propan-butan	Lutowanie	8	[Mg/rok]
20.	Olej napędowy	Agregat prądowłórczy	7	[Mg/rok]
21.	Oleje maszynowe, hydrauliczne	Maszyny obróbcze, szlifierskie, polerskie, sprężarkownia, itd., oraz uzupełnienie olejem hydraulicznym maszyny odlewniczej (ok. 3 litrów/m-c)	22	[Mg/rok]
22.	Gaz ziemny	Ogrzewanie budynków oraz ciepło technologiczne	460 000	m ³ /rok
23.	Energia elektryczna	Pozostała produkcja, część socjalna oraz biurowa, oświetlenie terenu	9 045	MWh/rok

2. Ilość wykorzystywanej wody

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

W instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wykorzystywana jest woda demineralizowana uzyskiwana z wody pochodzącej z zakładowego ujęcia wód podziemnych i wykorzystywana jest na następujące cele:

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

Woda na potrzeby instalacji pozostałych będzie wykorzystywana na następujące cele:

- galwanizerni:

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

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

Tabela nr 2a

Lp.	Wyszczególnienie instalacji	Ilość	Jednostka
1.	Instalacja IPPC – do wtórnego wytopu mosiądzu	560	m ³ /rok
2.	Instalacje pozostałe	16 374	m ³ /rok
	– galwanizernia, lutowanie detali, trawienie detali,	100	m ³ /rok
	– obróbka powierzchniowa		

”

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

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

1. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

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

Tabela nr 3

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
INSTALACJA DO WTÓRNEGO WYTOPU MOSIĄDZU							
1.	EODL-1	Piec indukcyjny IMR-1	6,0	0,66	0	320	6048
2.	EODL-2	Piec indukcyjny PIM-2-100 + piły	6,0	0,4	0	320	6048
3.	EODL-3	Piec indukcyjny IMR-4 oraz piec odlewniczy: KWC-1	6,0	0,5	9,90	320	6048
4.	EODL-4	Piece indukcyjne:	6,0	0,5	0	320	6048

		IMR-2 i IMR-3					
5.	EODL-5	Piec indukcyjny IMR-5	6,0	0,4	0	320	6048
6.	EODL-6	Piec indukcyjny IMR-6	6,0	0,5	9,90	320	6048
7.	EODL-7	Piec indukcyjny IMR-7	6,0	0,5	9,90	320	6048
8.	EODL-8	Piec indukcyjny KWC-2	6,0	0,5	8,49	320	6048
INSTALACJE POZOSTAŁE							
9.	EWUR-1	Spawanie + Elektrodrążarka	7,3	0,32	0	310	2000
10.	ELUT-1	Lutowanie i wytrawianie wanna nr 1 i 2	6,3	0,32	0	340	6480
11.	EOBR-1	Myjka wodna	6,0	0,3	0	343	6480
12.	EOBR-2	Proces uszczelniania Ultraseal	6,0	0,08	0	373	6480
13.	ERDZ-1	Rdzeniarki – 3 szt. Zbiornik na piach mieszarki mechanicznej Klann o poj. 25,6 m ³	6,0	0,5	0	320	6480
14.	ERDZ-2	Rdzeniarki – 5 szt.	6,0	0,5	0	320	6480
15.	ESZP-1	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 14 szt.	3,4	1,2	0	300	6480
16.	ESZP-2	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 4 szt.	6,0	0,5	0	300	6480
17.	ESZP-3	Urządzenia polerskie - 2 szt.	6,0	0,5	0	300	6480
18.	ESZP-4	Urządzenie polerskie - 1 szt.	6,0	0,5	0	300	6480
19.	ESZP-5	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 12 szt.	10,2	1,65x1,15	5,86	300	6248
20.	E6	Chromowanie i trawienie	7,0	0,35	14	310	3600
21.	E7	Pozostałe procesy galwaniczne	7,0	0,8	14	310	6048
INSTALACJE POZOSTAŁE eksploatowane od dnia 1.01.2024 r.							
22.	ESZP-6	Chromowanie i trawienie	6,0	0,5	7,07	300	6048
23.	ESZP-7	Pozostałe procesy galwaniczne	6,0	0,8	2,76	300	6048

1.2 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 4

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Rodzaj urządzenia redukcyjnego	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna z emitora [kg/h]	Emisja roczna z emitora [Mg/rok]
INSTALACJA DO WTÓRNEGO WYTOPU MOSIĄDZU						
1.	EODL-1	Piec indukcyjny IMR-1 ¹⁾	Filtr tkaninowy FKE-C 6/6 V = 6 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,12	0,726
				Dwutlenek azotu ⁽²⁾	0,04	0,2419
				Tlenek węgla ⁽³⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,022	0,1331
				Miedź	0,006	0,0363
				Ołów	0,0005	0,003024
				Amoniak	0,012	0,0697
				Formaldehyd	0,0066	0,0399
				Fenol	0,0036	0,02092
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1046
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,349
Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0697				
2.	EODL-2	Piec indukcyjny PIM-2-100 + piły – 3 urządzenia <i>emisja dla emitora przy tącznej pracy źródła</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,14	0,847
				Dwutlenek azotu ⁽²⁾	0,04	0,2419
				Tlenek węgla ⁽³⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,025	0,1512
				Miedź	0,01	0,06048
				Ołów	0,0005	0,003024

				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,0399
				Fenol	0,0036	0,02177
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1089
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,363
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0726
3.	EODL-3	Piec indukcyjny IMR-4 oraz piec odlewniczy: KWC-1 <i>emisja dla emitora przy łącznej pracy źródeł</i>	IMR-4: Filtry tkaninowe FKE-C 10/4 V = 7 000 m ³ /h η = 99% KWC: Filtr tkaninowy FKE-C 12/4 V = 9 000 m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,32	1,935
				Dwutlenek azotu ⁽²⁾	0,05	0,302
				Tlenek węgla ⁽³⁾	0,6	3,629
				Cynk	0,06	0,363
				Miedź	0,02	0,121
				Ołów	0,0010	0,00605
				Amoniak	0,024	0,145
				Formaldehyd	0,0132	0,0798
				Fenol	0,0072	0,0435
				Alkohol furfurylowy	0,036	0,2177
				Węglowodory alifatyczne	0,12	0,7258
				Węglowodory aromatyczne	0,024	0,1451
				4.	EODL-3	Piec indukcyjny IMR-4 <i>emisja dla źródła</i>
Dwutlenek azotu ⁽²⁾	0,025	0,1512				
Tlenek węgla ⁽³⁾	0,3	1,814				
Cynk	0,03	0,1814				
Miedź	0,01	0,0605				
Ołów	0,0005	0,0030				
Amoniak	0,012	0,0726				
Formaldehyd	0,0066	0,039				
Fenol	0,0036	0,02177				
Alkohol furfurylowy	0,018	0,1088				
Węglowodory alifatyczne	0,06	0,36289				
Węglowodory aromatyczne	0,012	0,07258				
5.	EODL-3	Piec indukcyjny KWC <i>emisja dla źródła</i>	Filtr tkaninowy FKE-C 12/4 V = 9 000 m ³ /h η = 99%			
				Dwutlenek azotu ⁽²⁾	0,025	0,1512
				Tlenek węgla ⁽³⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,03	0,1814
				Miedź	0,01	0,0605
				Ołów	0,0005	0,0030
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,039
				Fenol	0,0036	0,02177
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1088
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,36289
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,07258
				6.	EODL-4	Piece indukcyjne: IMR-2 i IMR-3 ⁴⁾ <i>emisja dla 1 pieca równa jest ½ emisji z emitora</i>
Dwutlenek azotu ⁽²⁾	0,08	0,484				
Tlenek węgla ⁽³⁾	0,6	3,63				
Cynk	0,05	0,3024				
Miedź	0,02	0,121				
Ołów	0,014	0,0847				
Amoniak	0,024	0,145				
Formaldehyd	0,013	0,0786				
Fenol	0,007	0,0423				
Alkohol furfurylowy	0,036	0,2177				
Węglowodory alifatyczne	0,12	0,726				
Węglowodory aromatyczne	0,024	0,1452				
7.	EODL-5	Piec indukcyjny IMR-5	Filtr tkaninowy FKE-C 8/4 V = 6 000 m ³ /h			
				Dwutlenek azotu ⁽²⁾	0,04	0,2419
				Tlenek węgla ⁽³⁾	0,3	1,814

			$\eta = 99\%$	Cynk	0,022	0,1331
				Miedź	0,006	0,0363
				Ołów	0,0005	0,003024
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,0399
				Fenol	0,0036	0,0217
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1089
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,363
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0726
8.	EODL-6	Piec indukcyjny IMR-6	Filtr tkaninowy FKE-C 10/4 V = 7 000 m ³ /h $\eta = 99\%$	Pył ogółem	0,14	0,847
				Dwutlenek azotu ⁽²⁾	0,07	0,423
				Tlenek węgla ⁽³⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,022	0,1331
				Miedź	0,01	0,06048
				Ołów	0,0005	0,003024
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,0399
				Fenol	0,0036	0,02177
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1089
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,363
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0726
				9.	EODL-7	Piec indukcyjny IMR-7 ⁵⁾
Dwutlenek azotu ⁽²⁾	0,05	0,3024				
Tlenek węgla ⁽³⁾	0,3	1,814				
Cynk	0,03	0,1814				
Miedź	0,01	0,06048				
Ołów	0,0005	0,003024				
Amoniak	0,012	0,0726				
Formaldehyd	0,0066	0,0399				
Fenol	0,0036	0,02177				
Alkohol furfurylowy	0,018	0,1089				
Węglowodory alifatyczne	0,06	0,363				
Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0726				
10.	EODL-8	Piec indukcyjny KWC-2 ⁶⁾	Filtr tkaninowy FKE-C 08/4 V = 6 000 m ³ /h $\eta = 99\%$			
				Dwutlenek azotu ⁽²⁾	0,025	0,1512
				Tlenek węgla ⁽³⁾	0,3	1,814
				Cynk	0,03	0,18144
				Miedź	0,01	0,06048
				Ołów	0,0005	0,003024
				Amoniak	0,012	0,0726
				Formaldehyd	0,0066	0,0399
				Fenol	0,0036	0,02177
				Alkohol furfurylowy	0,018	0,1089
				Węglowodory alifatyczne	0,06	0,363
				Węglowodory aromatyczne	0,012	0,0726
				INSTALACJE POZOSTAŁE		
11.	EWUR-1	Spawanie + Elektrodrążarka	---	Węglowodory alifatyczne	0,055	0,11
				Węglowodory aromatyczne	0,014	0,028
12.	ELUT-1	Lutowanie i wytrawianie wanna nr 1 i 2 <i>emisja z pojedynczego źródła równa jest ½ emisji z emitora</i>	---	Pył ogółem	0,012	0,07776
				Kwas siarkowy	0,048	0,31104
13.	EOBR-1	Myjka US	---	Węglowodory alifatyczne	0,920	5,9616
14.	EOBR-2	Proces uszczelniania Ultraseal	---	Węglowodory alifatyczne	0,0008	0,00525

15.	ERDZ-1	Rdzeniarki - 3 szt. Zbiornik na piach mieszarki mechanicznej Klann o poj. 25,6 m ³ <i>Emisja pyłu odbywa się podczas pracy rdzeniarek i podczas załadunku zbiornika. Stąd emisja z pojedynczego źródła równa jest 1/4 emisji z emitora.</i>	Filtr workowy FKE-C 08/6 V = 6 000m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,044	0,28512
				Amoniak	0,013	0,08424
				Formaldehyd	0,0165	0,10692
				Fenol	0,006	0,03888
				Alkohol furfurylowy	0,054	0,34992
				Węglowodory alifatyczne	0,051	0,33048
				Węglowodory aromatyczne	0,051	0,33048
16.	ERDZ-2	Rdzeniarki - 5 szt. <i>Stąd emisja z pojedynczego źródła równa jest 1/5 emisji z emitora.</i>	Filtr workowy FKE-E 08/4 V = 6 000m ³ /h η = 99%	Pył ogółem	0,055	0,3564
				Amoniak	0,0217	0,1406
				Formaldehyd	0,0275	0,1782
				Fenol	0,01	0,0648
				Alkohol furfurylowy	0,09	0,5832
				Węglowodory alifatyczne	0,085	0,5508
				Węglowodory aromatyczne	0,085	0,5508
17.	ESZP-1	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 14 szt.	12 filtrów workowych o skuteczności 99% każdy	Pył ogółem	0,059234	0,38384
18.	ESZP-2	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 4 szt.	2 filtry workowe o skuteczności 99% każdy	Pył ogółem	0,016924	0,10967
19.	ESZP-3	Urządzenia polerskie - 2 szt.	2 filtry workowe o skuteczności 99% każdy	Pył ogółem	0,008462	0,05483
20.	ESZP-4	Urządzenie polerskie - 1 szt.	1 filtr workowy o skuteczności 99%	Pył ogółem	0,004231	0,02742
21.	ESZP-5	Urządzenia szlifierskie i polerskie - 12 szt.	5 filtrów workowych o skuteczności 99% każdy	Pył ogółem	0,003078	0,01921
INSTALACJE POZOSTAŁE EKSPLOATOWANE DO DNIA 31.12.2023 r.						
22.	E-6	Chromowanie i trawienie	Filtr wodny Vacutec 2018/90 V=5000/2500 m ³ /h η = 85 %	Pył ogółem	0,042	0,1512
				Chrom	0,015	0,054
				Kwas siarkowy	0,032	0,1152
23.	E-7	Pozostałe procesy galwaniczne	Filtr wodny Vacutec 2018/90 V=18 000/9 000 m ³ /h η = 85 %	Kwas siarkowy	0,08	0,4838
				Amoniak	0,03	0,1814
				Kwas solny	0,1	0,6048
INSTALACJE POZOSTAŁE EKSPLOATOWANE OD DNIA 1.01.2024 r.						
24.	ESZP-6	Urządzenia polerskie - 2 szt.	1 filtr workowy o skuteczności 99%	Pył ogółem	0,008462	0,05483
25.	ESZP-7	Urządzenia szlifierskie - 3 szt.	2 filtry workowe o skuteczności 99% każdy	Pył ogółem	0,012693	0,08225

EMISJA ROCZNA			
INSTALACJA DO WTÓRNEGO WYTOPU MOSIĄDZU			
Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok		
	Do 14.03.2022 r.	Od 15.03.2022 r. do 31.08.2022 r.	Od 01.09.2022 r.
Pył ogółem	6,05	6,77	8,35
Dwutlenek azotu	1,69	1,94	2,39
Tlenek węgla	12,7	14,5	18,14
Cynk, pył	1,08	1,22	1,58
Miedź, pył	0,39	0,44	0,56
Ołów, pył	0,0998	0,103	0,109
Amoniak	0,51	0,58	0,73
Formaldehyd	0,28	0,32	0,39
Fenol	0,15	0,17	0,22
Alkohol furfurylowy	0,76	0,87	1,09
Węglowodory alifatyczne	2,54	2,90	3,63
Węglowodory aromatyczne	0,51	0,58	0,73
INSTALACJE POZOSTAŁE			
Nazwa substancji	Do 31.12.2023 r.	Od 1.01.2024 r.	
Pył ogółem	1,465	1,451	
Amoniak	0,406	0,225	
Formaldehyd	0,285	0,285	
Fenol	0,104	0,104	
Alkohol furfurylowy	0,933	0,933	
Węglowodory alifatyczne	7,0	7,0	
Węglowodory aromatyczne	0,909	0,909	
Chrom (VI), pył	0,054	-	
Kwas solny	0,6048	-	
Kwas siarkowy	0,910	0,311	

Objaśnienia:

- ¹⁾ od 15.03.2022 r. praca pieca IMR typu BPC155E nr 1,
- ²⁾ emisja ze spalania gazu LPG w palnikach służących do ogrzewania kokili,
- ³⁾ emisja ze spalania gazu LPG w palnikach służących do ogrzewania kokili oraz z procesu rozkładu grafitu do spryskiwania form,
- ⁴⁾ od 01.01.2022 r. praca pieca IMR typu BPC155E nr 3,
- ⁵⁾ od 01.09.2022 r. praca pieca IMR typu B3R/160 nr 7,
- ⁶⁾ od 01.09.2022 r. praca pieca KWC-2 typu 61151."

2. Emisja hałasu do środowiska

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

Tabela nr 5

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

4.	Piec indukcyjny IMR 4 typ B2R/BP o mocy 160 kW	16	8
5.	Piec indukcyjny IMR 5 typ B3R/BP o mocy 125 kW	16	8
6.	Piec indukcyjny IMR 6 BPC155 o mocy 125 kW	16	8
7.	Piec indukcyjny typu PIM-2-100 o mocy 38 kW	16	8
8.	Piec odlewniczy KWC typu LCPD 1011 o mocy 90 kW	16	8
9.	Urządzenie załadownicze gąsek typ CAL moc 3 kW – 5 szt.	16	8
10.	Urządzenie załadownicze złomu moc 3 kW – 4 szt.	16	8
11.	System urządzeń filtrowentylacyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8
12.	Oczyszczarka strumieniowa Wheelabrator Schlick typu ROTO-JET MB 300-15.3-2/15 o mocy turbin 2 x 15 kW	16	8
13.	Strzelarka do rdzeni Roperwerk moc 16,5 kW - 4 szt.	16	8
14.	Strzelarka do rdzeni Roperwerk moc 15 kW	16	8
15.	Strzelarka do rdzeni Roperwerk nr 7 – moc 12 kW	16	8
16.	Piły do obcinania odlewów BladeStop - 2 szt.	16	8
17.	Piła do obcinania nr 2 – 1 szt.	16	8
18.	Piła do obcinania odlewów Trebli – 1 szt.	16	8
19.	Mieszarka KLANN	16	8
20.	Piec indukcyjny IMR 7 typ B3R/160 o mocy 160 kW (od 01.09.2022 r.)	16	8
21.	Piec odlewniczy KWC nr 2 typ 61151 o mocy 105 kW (od 01.09.2022 r.)	16	8
Instalacje pozostałe			
Źródła typu budynek			
Hala obróbki powierzchniowej (szlifowanie i polerowanie)			
22.	Instalacja szlifiersko-polarska: - półautomaty polerskie - 4 szt. - roboty szlifierskie - 19 szt. - roboty polerskie - 12 szt. - szlifierki ręczne - 1 szt. - polerki ręczne - 2 szt.	16	8
23.	Urządzenia obróbki skrawaniem: Centrum obróbcze Valmet – 2 szt. Urządzenia do lutowania detali – 1 szt.	16	8
24.	System urządzeń filtrowentylacyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8
Hala galwanizerni (likwidacja do 31.12.2023 r.)			
25.	Instalacja do pokrywania galwanicznego - układ transportu nad wannami procesowymi przygotowania powierzchni i pokrycia galwanicznego	16	8
26.	Linia obróbki wstępnej i końcowej	16	8
27.	System urządzeń filtracyjnych i instalacji wywiewno-nawiewnej	16	8
Narzędziownia			
28.	Narzędziownia Wydziału Utrzymania Ruchu: - 3 stanowiska spawalnicze z odciągami - centrum obróbcze Supermax - elektrodrążarka ECOCOUT 1520 MSDS - urządzenia do produkcji narzędzi procesowych	16	8
Hala obróbki			

29.	Instalacja do obróbki skrawaniem: - automaty obróbcze – 30 szt. - automaty tokarskie – 1 szt. - myjka do mycia detali Hoesel – 1 szt. - system uszczelniania detali – 1 szt. - myjka narzędzi US wodna - 1 szt. - wirówka wiórów – 1 szt.	16	8
Źródła punktowe			
30.	Centrala wentylacyjna z wymiennikiem krzyżowym (CW1)	16	8
31.	Wentylatory dachowe nad częścią pomieszczeń warsztatu mechanicznego WUR (WD1 – WD3) - 3 szt.	16	8
32.	Wentylator dachowy typu WDc30 w pomieszczeniu laboratorium (WD4)	16	8
33.	Wentylator dachowy z procesów lutowania (WD5)	16	8

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

Tabela nr 6

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

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

3. Emisja odpadów

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

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

Numer REGON: 001309113

3.2. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytwarzania odpadów wraz z określeniem ich źródeł powstawania, miejsca ich magazynowania i sposobu zagospodarowania

Tabela nr 7a

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego						
Instalacja do wtórnego wytopu mosiądzu						
1.	Zgary i żużle odlewnicze	10 10 03	130,0	Zgary i żużle odlewnicze z procesu odlewania	Odpady czasowo magazynowane selektywnie w kontenerze metalowym w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym H.	odzysk

2.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	10 10 08	950,0	Masy rdzeniowe z procesu odlewania i uszkodzone rdzenie z rdzeniarek	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym E.	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	19 09 04	480,0	Zużyty grafit – glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych odrębnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym E.	odzysk
Instalacje pozostałe						
Instalacja przygotowania i wykonania rdzeni						
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	3,1	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitałnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z krtek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
5.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organiczych	13 02 05*	6,1			
6.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Odpady magazynowane selektywnie w paletopojemnikach, wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	unieszkodliwianie
7.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,3	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisany, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
8.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,4	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego	odzysk

					i wydzielonym miejscu magazynu A.	
9.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,15	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
Instalacja oczyszczania odlewów						
10.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	2,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
11.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	4,0			
12.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,1	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisany, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
13.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
14.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
Instalacja do obróbki skrawaniem						
15.	Wodorotlenek sodowy i potasowy	06 02 04*	1,0	Odpad stanowią zużyte wodorotlenki wykorzystywane do mycia narzędzi obróbczych w myjce US (wanna I – preparat odtłuszczający FIMM M5)	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach – zamkniętych paletopojemnikach o poj. 1000 l lub beczkach metalowych o poj. 200 l, opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście	unieszkodliwianie
16.	Inne rozpuszczalniki	07 06 04*	1,0	Odpad stanowią zużyte	z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na	odzysk/ unieszkodliwianie

	organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste			rozpuszczalniki wykorzystywane w procesie mycia narzędzi obróbczych w myjce US (wanna III - preparat odtłuszczający FIMM M70)	ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie D.	
17.	Odpady z odtłuszczania	11 01 13*	15,0	Odpady z myjki na obróbce		odzysk/ unieszkodliwianie
18.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	145,0	Wymiana zużytej emulsji i roztworów z maszyn i urządzeń technologicznych.	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach – zamkniętych paletopojemnikach o poj. 1000 l lub beczkach metalowych o poj. 200 l, opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
19.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	3,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.		odzysk
20.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	6,0			
21.	Inne chlorowco-organiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 02*	1,0	Odpad zawierający PER (DOWPER MC: tetrachloroetylen) pochodzący z procesu mycia w systemie zamkniętym w myjce Hoesel mosiężnych detali odlanych	Gromadzony będzie w beczkach 200 l, gdzie będzie transportowany bezpiecznym szczelnym systemem Safechem. Gromadzony czasowo w magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
22.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	0,10	Puste opakowania po substancjach wykorzystywanych w procesach pokrywania galwanicznego tj. po preparatach FIMM M5 i FIMM M70	Magazynowany selektywnie w pojemnikach w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynowych, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych magazynie A.	unieszkodliwianie
23.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe)	15 02 02*	1,1	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne		unieszkodliwianie

	nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)			zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu		
24.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
25.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	810	Odpady mosiężne powstałe w czasie produkcji armatury	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu, na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania A.	odzysk
26.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	338	Wiórki mosiężne i pyły z procesu cięcia i obróbki wytapywane przez filtry tkaninowe		
27.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,4	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady selektywnie magazynowane najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A	odzysk
28.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,2			
Instalacja obróbki powierzchniowej						
29.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	1,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitałnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 l, opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z krutek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
30.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	2,0			

31.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu	Odpad zbierany selektywnie w paletopojemnikach wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	unieszkodliwianie
32.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A	odzysk
33.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	10,0	Wiórki i końcówki obrabianych i obcinanych elementów i inne	Odpad selektywnie magazynowany w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania E.	odzysk
34.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	175	Masy szlifiersko-polarskie z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwianie
35.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	47	Zużyte materiały szlifierskie (paski szlifierskie) z procesu szlifowania		
36.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	108	Odpady polarskie (tarcze, pyły polarskie) z procesu szlifowania		
37.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,4	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady selektywnie magazynowane najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
38.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05			odzysk
Elektrodrążarka (spawalnia)						
39.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe	13 02 04*	1,0	Okresowa wymiana zużytego oleju	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach –	odzysk

	i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne			w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych	zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 l, opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	
40.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organiczych	13 02 05*	2,0			
41.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu	Odpad zbierany selektywnie w paletopojemnikach wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A	unieszkodliwianie
42.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,1	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisany, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
43.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1		Odpady selektywnie magazynowane najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	
44.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05			
Instalacja lutowania i wytrawiania w 20% kwasie siarkowym						
45.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	15 02 02*	2,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na	Odpad zbierany selektywnie w paletopojemnikach wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	unieszkodliwianie

	ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)			terenie całego zakładu		
46.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż 19 08 13	19 08 14	11,0	Osady poneutralizacyjne z oczyszczalni ścieków przemysłowych	Po odwodnieniu przechowywane w specjalnym zbiorniku ustawionym w magazynie odpadów pogalwanicznych D.	odzysk/ unieszkodliwienie
Instalacja pokrycia galwanicznego (chromowanie i trawienie oraz pozostałe procesy galwaniczne) do dnia 31.12.2023 r.						
47.	Kwasy trawiące	11 01 05*	35,0	75% kwas siarkowy zużyty z procesu odciągania	Odpad magazynowany selektywnie (czasowo) w szczelnych pojemnikach – zamkniętych paletopojemnikach o poj. 1000 dm ³ lub beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie D.	odzysk/ unieszkodliwienie
48.	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 01 98*	12,0	Odmetalizowanie Uni Streap BR oraz kąpiel chromowa po wymianie		
49.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	10,0	Zużyte opakowania ze szkła i tworzyw sztucznych używane w galwanizerni, laboratorium i odlewni	Odpad magazynowany selektywnie w zamkniętym kontenerze ustawionym w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A i D.	odzysk/ unieszkodliwienie
50.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu	Odpady magazynowane selektywnie w paletopojemnikach, wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	unieszkodliwienie
51.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	16 05 07*	0,2	Odczynniki i substancje chemiczne (przetworzone), nie nadające się do dalszego	Przechowywane w szczelnym pojemniku w zamkniętej szafie laboratoryjnej, ustawionej w magazynie odczynników chemicznych – magazynie C.	odzysk/ unieszkodliwienie

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

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

3.3. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 7b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	Wodorotlenek sodu Właściwości: odpad drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14], uczulający [HP13], powodujący poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenie oczu.
2.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Mieszanina zawierająca izoalkany oraz alkohole alifatyczne. Właściwości: odpad szkodliwy [HP5], toksyczny [HP6].
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	75% kwas siarkowy zużyty z procesu odciągania. Właściwości: odpad żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14], powodujący poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenie oczu.
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Mieszanina węglowodorów, a także pozostałości lotnych węglowodorów, stanowiących zagrożenie pożarowe oraz związki siarki, fosforu, metale (Ca, Zn, Ba, Mg, Pb, Cd, Cu). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14], powodujący poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenie oczu, szkodliwy, uczulający [HP13], mutagenny [HP11] i rakotwórczy [HP7].
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odmetalizowanie Uni Streap BR. Odpad użytej kąpeli chromowej (280 g/l CrO ₃ i 1-2 g/l SO ₄ ²⁻ , DC1, DC2). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mieszanina węglowodorów. Mogą zawierać także pozostałości lotnych węglowodorów stanowiących zagrożenie pożarowe oraz związki siarki, fosforu, metale (Ca, Zn, Ba, Mg, Pb, Cd, Cu). Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
7.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	W skład oleju przepracowanego wchodzi składniki smarowe tj. olej bazowy (olej mineralny pochodzenia naftowego zawierający np. ciekłe węglowodory o długich łańcuchach węglowych) i dodatki uszlachetniające oraz inne składniki wynikające z użytkowania oleju smarowego. W wyniku eksploatacji oleju smarowego mogą pojawić się w nim następujące substancje: metale pochodzące z zużycia silnika (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn) oraz przekładni, zanieczyszczenia, które dostały się do oleju podczas jego magazynowania.
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
9.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Mieszanina węglowodorów, zawierająca tetrachloroetylen pochodzących z destylacji rozpuszczalnika. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutagenny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Głównym ich składnikiem jest SiO ₂ (krzemionka) oraz polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Niebezpiecznymi czynią je pozostałości substancji niebezpiecznych takich jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy, lodowaty kwas octowy, metanol itp.

			Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutageny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Tkanina bawełniana, ubrania robocze zanieczyszczone produktami ropopochodnymi (olejowo-smarowymi), zawierającymi węglowodory ropopochodne (alifatyczne, aromatyczne i cykliczne). Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutageny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Składniki: szkło, elementy aluminiowe, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp, może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie). Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutageny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
13.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odczynniki substancje chemiczne (przeterminowane) z galwanizerni i laboratorium, nie nadające się do dalszego użytkowania, takie jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy itp. Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutageny [HP11], uczulający [HP13].
14.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad zawierający w swoim składzie znaczne ilości kąpieli chromowej i niklowej, głównie: wodorotlenki i sole niklu (Ni), miedzi (Cu), cynku (Zn), chromu ⁺³ (CrIII). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
15.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu) oraz tlenki tych metali w postaci stałej oraz stanowiące popiół pozostałości po spalaniu np. węgla, koksu. Odpady w postaci stałej. Niepalny.
16.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Do wytwarzania rdzeni do masy rdzeniarskiej dodaje się żywice na bazie kombinacji żywic z fenolem, alkoholem furfurylowym, formaldehydem. Jako dodatek używany jest roztwór wodny nieorganicznych i organicznych składników Harter AT20, Harter AT7, zawierający azotan amonowy. Podstawę składu chemicznego stanowi główny składnik mas, czyli piasek (główny składnik: kwarc SiO ₂). Niepalne. Odpady stałe.
17.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
18.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
19.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Przykładowym tworzywem jest ABS (poli(akrylonitryl-co-butadien-co-styren)) – <u>tworzywa sztuczne</u> otrzymywane w procesie <u>polimeryzacji butadienu</u> oraz <u>kopolimeryzacji akrylonitrylu ze styrenem</u> wraz z jednoczesnym szczepieniem powstałego <u>kopolimeru</u> na <u>polibutadienie</u> . Odpady stałe.
20.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu).

		wymienione w 12 01 16	Odpady stałe.
21.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
22.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Zawierają pyły oraz metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady zawierają głównie stal (50% zawartości), aluminium (10-30%) oraz miedź i jej stopy (15-45%) oraz tworzywa sztuczne zawierające mieszaninę różnych polimerów oraz środków powodujących niepalność. Odpady stałe.
24.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W składzie odpadu są tworzywa sztuczne zawierające mieszaninę różnych polimerów oraz środków powodujących niepalność oraz toner – proszek o złożonej budowie chemicznej stanowiący mieszaninę cząstek transportujących ładunki elektrostatyczne (związki Fe) i cząstek czerniących papier (sadza - zawierająca znaczne ilości węgla C) oraz barwników. Odpady stałe.
25.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Substancje stałe lub ciekłe, organiczne lub nieorganiczne, takie jak np.: chlorek sodu, węgiel wapnia, kwas cytrynowy, tlenek wapnia, gliceryna.
26.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż w 19 08 13	Zawierają wodorotlenki i sole niklu (Ni), miedzi (Cu), cynku (Zn), chromu +3 (Cr III). Substancja szlamowata, stała zawierająca ok. 40% suchej masy.
27.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	Zużyty grafit - glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania. 12 % wodny roztwór grafitu (węgiel C). Odpady ciekłe.

3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Tabela nr 7c

Lp.	Nazwa obiektu	Warunki przeciwpożarowe	Obliczone obciążenie ogniowe [MJ/m ²]
1.	Magazyn odpadów A – w nowym magazynie odpadów „F”	– Powierzchnia użytkowa – 146 m ² , – Cały obiekt magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej – 146 m ² , – Klasa odporności pożarowej „E”.	do 1000
2.	Plac magazynowy K	– Powierzchnia – 100 m ² , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy K) – 100 m ² .	do 500
3.	Plac magazynowy H	– Powierzchnia – 300 m ² , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy H) – 300 m ² .	do 1000
4.	Magazyn odpadów D – w wiacie magazynowej „E”	– Powierzchnia – 425 m ² , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (magazyn odpadów D) – 425 m ² .	do 500
5.	Plac magazynowy I	– Powierzchnia – 25 m ² , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy I) – 25 m ² .	do 500
6.	Plac magazynowy J	– Powierzchnia – 18 m ² , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM,	do 4000

		– Powierzchnia strefy pożarowej (Magazyn Odpadów J) – 18 m ² .	
7.	Punkt pielęgniarski – w części administracyjno-biurowej przy hali montażu „B”	– Powierzchnia użytkowa – 24 m ² , – Obiekt kategorii zagrożenia ludzi ZL III, – Powierzchnia strefy pożarowej – 1368,2 m ² , – Klasa odporności pożarowej „D”.	–
8.	Magazynek C przy laboratorium – w części administracyjno-biurowej przy hali obróbki „A”	– Powierzchnia użytkowa – 7 m ² , – Obiekt kategorii zagrożenia ludzi ZL III, – Powierzchnia strefy pożarowej – 416,25 m ² , – Klasa odporności pożarowej „D”.	–
9.	Plac magazynowy E	– Powierzchnia – 150 m ² , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy E) – 150m ² .	do 4000

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

- system sygnalizacji pożarowej,
- urządzenie oddymiające (część produkcyjna zakładu),
- oświetlenie awaryjne,
- hydranty wewnętrzne (obiekt administracyjno-biurowy przy Hali Montażu „B”, hala odlewni i szlifiersko-polarska „A” oraz hala obróbki „C”),
- przeciwpożarowe wyłączniki prądu,
- gaśnice proszkowe,
- hydranty nadziemne.”

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

„VII.4. Monitoring emisji do powietrza

Usytuowanie stanowisk do pomiaru

Emitory **EODL-1, EODL-2, EODL-3, EODL-4, EODL-5, E6, E7, EODL-6, EODL-7, EODL-8, ESZP-6, ESZP-7, EWUR-1, ELUT-1, EOBR-1, EOBR-2, ESZP-1, ESZP-2, ESZP-3, ESZP-4, ERDZ-1 i ERDZ-2** wyposażone są w króćce pomiarowe z gwintem wewnętrznym M64x4 usytuowane na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu odcinku kanału, w miejscu umożliwiającym łatwy dostęp do umieszczenia urządzeń pomiarowych.

Poniżej przedstawiono lokalizację poszczególnych króćców pomiarowych:

1) Piec indukcyjny IMR-1 (emitor **EODL-1**)

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

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

2) Piec indukcyjny PIM-2-100 (emitor **EODL-2**)

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

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

3) Piece indukcyjne **IMR-4 i KWC-1** (emitor **EODL-3**)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju **d=0,50 m**, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: **1,3 m**,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: **0,4 m**,

4) Piece indukcyjne IMR-2 i IMR-3 (emitor EODL-4)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju **d=0,50 m**, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: **1,3 m**,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: **0,4 m**,

5) Piec indukcyjny IMR-5 (emitor EODL-5)

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

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

6) Piec indukcyjny IMR-6 (emitor EODL-6)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju **d=0,50 m**, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: **1,3 m**,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: **0,4 m**,

7) Piec indukcyjny IMR-7 (emitor EODL-7)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju **d=0,50 m**, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: **1,3 m**,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: **0,4 m**,

8) Piec indukcyjny KWC-2 (emitor EODL-8)

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju **d=0,50 m**, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: **1,3 m**,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: **0,4 m**,

9) Chromowanie i trawienie (emitor E6) do 31 grudnia 2023 r.

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

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

10) Pozostałe procesy galwaniczne (emitor E7) do 31 grudnia 2023 r.

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem wodnym Vacutec, na pionowym odcinku przewodu o przekroju **d=0,80 m**, przy czym:

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

11) 2 urządzenia polerskie (emitor ESZP-6) od 1 stycznia 2024 r.

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

12) 3 urządzenia szlifierskie (emitor ESZP-7) od 1 stycznia 2024 r.

Króciec pomiarowy zlokalizowany jest za filtrem tkaninowym, na poziomym odcinku przewodu o przekroju $d=0,80$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 2,5 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 1,0 m,

13) Spawanie i elektrodrażarka (emitor EWUR-1)

Króciec pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o przekroju $d=0,32$ m, przy czym:

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

14) Lutowanie (emitor ELUT-1)

Króciec pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o przekroju $d=0,32$ m, przy czym:

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

15) Myjka US (emitor EOBR-1)

Króciec pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o przekroju $d=0,30$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,5 m
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,6 m

16) Proces uszczelniania Ultraseal (emitor EOBR-2)

Króciec pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o przekroju $d=0,08$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,16 m

17) 14 urządzeń szlifierskich i polerskich (emitor ESZP-1)

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

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 1,2 m,

18) 4 urządzenia szlifierskie i polerskie (emitor ESZP-2)

Króciec pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o przekroju $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

19) 2 urządzenia polerskie (emitor ESZP-3)

Króciec pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o przekroju $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

20) 1 urządzenie polerskie (emitor ESZP-4)

Króciec pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o przekroju $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

21) Strzelarki do rdzeni nr 1, 2 i 3 (emitor ERDZ-1)

Króciec pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o przekroju $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m,

22) Strzelarki do rdzeni nr 4, 5, 6, 7 i 8 (emitor ERDZ-2)

Króciec pomiarowy zlokalizowany na pionowym odcinku przewodu o przekroju $d=0,50$ m, przy czym:

- długość odcinka prostego przed króćcem pomiarowym wynosi: 1,3 m,
- długość odcinka prostego za króćcem pomiarowym wynosi: 0,4 m."

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Pismem z 9 listopada 2021 r. bez numeru (data wpływu do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego - 12.11.2021 r.) Pan Marek Benedykciński, działając z upoważnienia Oras Olesno Sp. z o.o., złożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r., ze zmianą w decyzjach nr DOŚ.BG.7636-63/10 z 4 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.24.2012.MWi z 13 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z 8 maja 2013 r., nr DOŚ.7222.132.2014.Tł z 13 października 2014 r. nr DOŚ.7222.89.2014.HM z 6 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 26 lutego 2016 r. oraz nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa z 1 grudnia 2020 r., dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 55,9 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie.

Do wniosku dołączono:

- 2 egzemplarze opracowania pn.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do topienia łącznie ze stapieniem, metali nieżelaznych lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę dla mosiądzu, wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³”, opracowany przez EKO-PROJEKT Sp. z o.o. S.K. w listopadzie 2021 r.,
- operat przeciwpożarowy, opracowany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, opracowany przez mgr inż. Piotra Świercza, w październiku 2021 r.,
- postanowienie Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z dnia 15 października 2021 r. nr PZ.5585.9.2021 uzgadniające spełnienie przez operat przeciwpożarowy warunków

- ochrony przeciwpożarowej dla obiektu przeznaczonego na działalność w zakresie magazynowania odpadów w Oras Olesno Sp. z o.o.,
- oryginał pełnomocnictwa z dnia 5 listopada 2021 r. udzielonego Panu Markowi Benedykcińskiemu do występowania w imieniu Spółki Oras Olesno,
 - potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od udzielonego pełnomocnictwa w wysokości 17 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola w dniu 8.11.2021 r.,
 - potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania decyzji – zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu w wysokości 1 006 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola w dniu 8.11.2021 r.,
 - potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania decyzji – udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ w wysokości 2 011 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola w dniu 8.11.2021 r.,
 - potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z dokonaniem istotnych zmian w instalacji w wysokości 1 299,60 zł wniesionej na Konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej,
 - potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1 200 zł wniesionej na Konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej,
 - oryginały zaświadczenia o niekaralności: spółki, wspólnika spółki, prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku, o którym mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy Poś.
 - kopię decyzji Burmistrza Olesna z dnia 22 września 2021 r. nr Z.III.6220.10.2021 o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pod nazwą „Rozbudowa instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu i infrastruktury towarzyszącej planowanego do realizacji na działkach nr 509, 510, obręb Olesno na terenie zakładu Oras Olesno Sp. z o.o. w wariantcie proponowanym przez Wnioskodawcę,
 - kopię decyzji Burmistrza Olesna z dnia 8 kwietnia 2021 r. nr Z.III.6220.17.2020 o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pod nazwą „Rozbudowa Zakładu Oras Olesno poprzez budowę: 1. hali produkcyjno-magazynowej dla potrzeb galwanizerni, z częścią socjalną, 2. hali produkcyjno-magazynowej dla potrzeb szlifierni i polerni oraz towarzyszącej infrastruktury w miejscowości Olesno” planowanego do realizacji na działkach nr 509, 510 obręb Olesno.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jak również objęcia pozwoleniem zintegrowanym nowej instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z §2 ust. 1 pkt 14 i pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z 16 listopada 2021 r. nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wnioszek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2020 r. poz. 283 z późn. zm.)

dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz o wydanie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 16 listopada 2021 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta 373/2021).

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z dnia 6 maja 2009 r. (wraz ze zmianami) jest związana z planowanym zwiększeniem zdolności produkcyjnej z 65,8 Mg/dobę do 86,64 Mg/d, co skutkuje zwiększeniem ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, ilości wykorzystywanej wody, ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów. Powyższe związane jest z montażem nowych instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu oraz innych maszyn instalacji towarzyszących. W ramach inwestycji zaplanowano zmiany lokalizacji maszyn i procesów oraz usystematyzowanie oraz zmianę nazewnictwa emitorów. Powyższe zmiany dotyczą istniejącego zakładu produkcyjnego.

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

- odlewni i obejmują:
 - instalację nowego pieca indukcyjnego IMR-7 typu B3R/160 o wydajności 600 kg/h i podłączenie filtrem workowym typu FKE-C-10/4 o skuteczności 99% do nowego emitora EODL-7;
 - instalację nowego pieca indukcyjnego KWC-2 typu 61151 o wydajności 300 kg/h i podłączenie filtrem workowym typu FKE-C-08/4 o skuteczności 99% do nowego emitora EODL-8;
 - podłączenie istniejącego pieca IMR-6 przez filtr FKE-C-10/4o skuteczności odpylania 99 % do nowego emitora EODL-6;
 - przeniesienie istniejących pił z rdzeniarni na odlewnię i podłączenie ich poprzez filtr workowy typu FKE-C-10/4 o skuteczności odpalania 99% do istniejącego emitora EODL-2 (poprzednia nazwa E2a);
- rdzeniarni i obejmują:
 - likwidację emitora E19 i zastąpienie go dwoma emitorami ERDZ-1 i ERDZ-2;
 - instalację nowej rdzeniarki nr 6 (IMR 6) i wpięcie filtrem FKE-E-08/4 do emitora ERDZ-2;
 - instalację nowej rdzeniarki nr 8 (Reoperwerk) i wpięcie filtrem FKE-E-08/4 do emitora ERDZ-2;
 - zmianę lokalizacji pił z rdzeniarni na halę odlewni;
 - instalację drugiego silosa na piasek o poj. 25,6 m³ jako urządzenia peryferyjnego;
- w procesie obróbki skrawaniem obejmują:
 - instalację nowych maszyn obróbczych i peryferyjnych;
 - instalację nowego emitora EOBR- 1 dla emisji z procesu mycia narzędzi w myjce wodnej US;
 - instalację nowego emitora EOBR-2 dla emisji z procesu uszczelniania Ultraseal;
- w szlifiernio-polernii obejmują:
 - zmianę nazewnictwa emitorów E18 i E23 w szlifiernio-polerni_1 i szlifiernio-polerni_2;
 - montaż trzech nowych emitorów odprowadzających zanieczyszczenia szlifiernio-polerni_1;
 - podłączenie urządzeń szlifiernio-polerni_3 do istniejących emitorów E6 i E7 i zmiana ich nazewnictwa.

Po analizie wniosku, Marszałek Województwa Opolskiego uznał planowane w Oras Olesno Sp. z o.o. zmiany w instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu jako istotne zmiany w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym mając na względzie definicję istotnej zmiany zawartej w przepisach art. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym jako istotną zmianę instalacji uważa się zmiany polegające na zmianie sposobu funkcjonowania

instalacji, lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ponadto wniosek Zakładu obejmował także wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej planowanej instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz o wydanie pozwolenia zintegrowanego nie spełniał wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska* – zwanej dalej ustawą *Poś*, organ pismem z 30 listopada 2021 r. nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa, wezwał pełnomocnika zakładu Pana Marka Benedykcińskiego do uzupełnienia wniosku. Pismem z 23 grudnia 2021 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 30.12.2021 r.) pełnomocnik zakładu przedłożył stosowne uzupełnienie do wniosku.

Mając na względzie fakt, że po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne, o wszczęciu postępowania pismem z 19 stycznia 2022 r. nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa organ zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy, jednocześnie informując o uprawnieniach strony, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kpa*.

Zgodnie z dyspozycją zawartą w art. 218 ustawy *Poś* obowiązkiem organu wydającego decyzję dotyczącą wydania pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji oraz wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji jest zapewnienie możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu. Wobec czego podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 65,04 ton na dobę, należącej do Oras Olesno Sp. z o.o. oraz wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanych na terenie Oras Olesno Sp. z o.o. i o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (19 stycznia 2022 r.), w dzienniku Nowa Trybuna Opolska (3 lutego 2022 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Oleśnie (21 stycznia 2022 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (19 stycznia 2022 r.). W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Z uwagi na fakt, że wniosek wymagał dalszych uzupełnień organ pismami z 20 stycznia 2022 r., 17 marca 2022 r., 13 maja 2022 r. i 16 maja 2022 r. nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa wezwał pełnomocnika wnioskodawcy do uzupełnienia. Stosownych uzupełnień dokonano przy pismach z dnia: 17 lutego 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 18.02.2022 r.), 30 marca 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 31.03.2022 r.) oraz z 26 maja 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 27.05.2022 r.) i 14 czerwca 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 17.06.2022 r.).

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem z 24 marca 2022 r. nr DOŚ-III.7222.49.2022.AKa do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie

nr PZ.5585.9.2021 z dnia 15 października 2021 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy *Poś* (wniosek o zmianę i o wydanie pozwolenia zintegrowanego przesłany pismem z 9 listopada 2021 r., operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie oraz uzupełnienie wniosku przedłożone w toku prowadzonego postępowania.).

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Zakład, działając poprzez pełnomocnika, pismem z 20 kwietnia 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 21.04.2022 r.) w nawiązaniu do złożonego wniosku przy piśmie z 9 listopada 2021 r. wniósł o wycofanie z zakresu wniosku części dotyczącej wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien przekracza 30 m³.

Wobec powyższego wniosku organ decyzją z dnia 25 kwietnia 2022 r. nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa umorzył postępowanie na wniosek Pana Marka Benedykcińskiego – pełnomocnika Zakładu przesłany pismem z 9 listopada 2021 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 12.11.2021 r.), w części dotyczącej udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej na terenie zakładu Oras Olesno Sp. z o.o. jako bezprzedmiotowe.

Mając na względzie powyższe oraz art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ pismem z 28 kwietnia 2022 r. nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa ponownie zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie o przeprowadzenie kontroli istniejącej instalacji – do wtórnego wytopu, w tym miejsc magazynowania, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.9.2021 z dnia 15 października 2021 r., jednocześnie informując, że przesłana przy piśmie z 24 marca 2022 r. nr DOŚ-III.7222.49.2022.AKa dokumentacja w odniesieniu dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 65,04 Mg/dobę jest nadal obowiązująca.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie, przy piśmie z dnia 5 maja 2022 r. nr PZ.52805.1.2022 przekazał postanowienie z 5 maja 2022r. nr PZ.52805.1.2022 (data wpływu do UMWO 5.05.2022 r.), pozytywnie opiniujące spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z dnia 15 października 2021 r. nr PZ.5585.9.2021.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ zapewniając stronie czynny udział postępowaniu oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem z 22 czerwca 2022 r. nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją. W tym czasie pełnomocnik Strony pismem z 13 lipca 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO – 14.07.2022 r.) dokonała dodatkowego uzupełnienia wniosku w zakresie sprostowania omyłek pisarskich przekrojów przy usytuowaniu stanowisk do pomiaru zawartych w dokumentacji o zmianę pozwolenia.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, nie jest stroną postępowania z uwagi na fakt, że w przedmiotowym

pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi w związku z czym pozwolenie nie obejmuje korzystania z wód, (tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi). Zakład posiada odrębne pozwolenia wodnoprawne: na pobór wód podziemnych do celów technologicznych i socjalnych oraz na wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków technologicznych, ścieków socjalnych oraz wód opadowych i roztopowych do środowiska.

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

Ponadto planowanie przedsięwzięcie jest zgodne z ustaleniami decyzji Burmistrza Olesna z dnia 22 września 2021 r. nr Z.III.6220.10.2021 o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pod nazwą „Rozbudowa instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu i infrastruktury towarzyszącej planowanego do realizacji na działkach nr 509, 510, obręb Olesno na terenie zakładu Oraz Olesno Sp. z o.o. w wariantcie proponowanym przez Wnioskodawcę, sprostowanej postanowieniem tego samego organu z dnia 9 grudnia 2021 r. nr Z.III.6220.102021.

W treści pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem strony wprowadzono zmiany dotyczące dobowej zdolności produkcyjnej instalacji. W związku z planowanymi zmianami w instalacji oraz w związku z podłączeniem kolejnych dwóch pieców do odlewania mosiądzu nastąpi wzrost zdolności produkcyjnej instalacji z 65,04 Mg/dobę do 86,64 Mg/dobę. Wraz ze zwiększeniem zdolności produkcyjnej zakładu zwiększeniu uległo zapotrzebowanie ilości wykorzystywanych materiałów i surowców. Ponadto niniejszą decyzją uwzględniono w pozwoleniu szereg zmian związanych w instalacją pozostałą objętą pozwoleniem. Wobec czego odpowiednio zostały zmienione zapisy punktu I.1. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”. Ze względu na zmiany dokonane w powyższym punkcie i zwiększeniu zdolności produkcyjnej instalacji zmianie uległy zapisy punktu II.2 pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw wraz z ich przeznaczeniem”.

Niniejszą decyzją, mając na względzie wzrost zdolności produkcyjnej organ dokonał zmiany dopuszczalnej ilości wykorzystywanej wody przeznaczonej na potrzeby instalacji wymaganej pozwolenia zintegrowanego z 450 m³/ rok na 560 m³/rok. Natomiast ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji pozostałych pozostawiono na niezmiennym poziomie.

W części dotyczącej powietrza atmosferycznego, w związku z wprowadzonymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji, polegającymi m.in. na jej rozbudowie poprzez montaż nowych urządzeń do wtórnego wytopu mosiądzu oraz innych maszyn i instalacji towarzyszących, jak również zmianie lokalizacji niektórych maszyn i procesów, organ, zgodnie z wnioskiem strony, zmienił treść punktów III.1.1. i III.1.2. pozwolenia zintegrowanego, dostosowując ich zapisy do stanu faktycznego. Na skutek modernizacji zakładu powstały nowe źródła emisji: emitory EODL-7 i EODL-8, do których podpięte zostały dwa nowo uruchamiane piece odlewnicze oraz emitor EODL-6, do którego podłączono istniejący piec odlewniczy IMR-6 (należący wcześniej do emitora E3a – obecna nazwa EODL-3).

W związku z odłączeniem pieca IMR-6 od emitora EODL-3 uległy zmianie parametry tego emitora, tj. zwiększyła się jego średnica i zmienił się wylot z poziomego na pionowy.

Ponadto w rdzeniarni, emitor E-19 został zlikwidowany i zastąpiony dwoma nowymi emitarami ERDZ-1 i ERDZ-2, do których podłączono dwie nowe rdzeniarki; piły z rdzeniarni zmieniły lokalizację na halę odlewni i podłączone zostały pod emitor EODL-2; zaktualizowano park maszynowy poprzez instalację nowych maszyn obróbczych i peryferyjnych, utworzono nowy emitor EOBR-1 dla myjki US, a także emitor EOBR-2 dla procesu uszczelniania ULTRASEAL;

w szlifiernio-polerni_1 rozdzielono na cztery emitory 21 urządzeń szlifierskich i polerskich podłączonych uprzednio do emitora E18 zmieniając jego nazwę na ESZP-1 i montując trzy nowe emitory (ESZP-2, ESZP-3 i ESZP-4); w dziale obróbki skrawaniem od emitora E9 (po zmianie nazwy ELUT-1) oddzielono proces wytrawiania, pozostawiając wyłącznie lutowanie; zainstalowano drugi zbiornik na piach mieszarki mechanicznej Klann, dodatkowo zmieniając jego nazewnictwo (w pozwoleniu określany sformułowaniem: „silos na piach 25,6 m³”).

Zakład zawnioskował również o usystematyzowanie i zmianę nazewnictwa wszystkich istniejących emitorów.

Z uwagi na powyższe nowe brzmienie otrzymała treść tabeli nr 3 w podpunkcie III.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”.

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

Organ, niniejszą decyzją określił wielkości emisji dopuszczalnej dla nowych źródeł emisji, tj. emitorów EODL-7 i EODL-8, pod które podpisane zostaną dwa nowe piece do wtórnego wytopu mosiądku: IMR-7 i KWC-2, emitorów ERDZ-1 i ERDZ-2, należących do dwóch nowych rdzeniarek, dla emitora EOBR-1 do którego przyporządkowana jest myjka US i emitora EOBR-2 odprowadzającego zanieczyszczenia z procesu uszczelniania ULTRASEAL, a także emitorów powstałych w związku z prowadzeniem dodatkowych procesów szlifiersko-polerskich oznaczonych jako ESZP-1÷ESZP-5.

Z uwagi na różne daty uruchomienia pieców, organ w niniejszej decyzji wyznaczył, wielkości dopuszczalne emisji rocznej w trzech wariantach, tj. wariant I do dnia 14.03.2022 r., w którym występuje emisja z przedmiotowej instalacji wyposażonej w 7 pieców, wariant II od 15.03.2022 r. do 31.08.2022 r., w którym wystąpi emisja z instalacji wyposażonej w 8 pieców (od 15.03.2022 r. ma nastąpić uruchomienie pieca IMR typu BPC155E nr 1) i wariant III od 1.09.2022 r., w którym wystąpi emisja z instalacji wyposażonej w 10 pieców (od 1.09.2022 r. powinno nastąpić uruchomienie pieca IMR typu B3R/160 nr 7 i pieca KWC-2 typu 61151).

Wielkości emisji dla pozostałych substancji emitowanych z instalacji do wtórnego wytopu mosiądku, pozostawiono na poziomie ustalonym w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

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

Na potrzeby przedmiotowego wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji związane z eksploatacją instalacji znajdujących się na terenie zakładu. Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, pył zawieszony PM₁₀, pył zawieszony PM_{2,5}, dwutlenek azotu, tlenek węgla, amoniak, fenol, formaldehyd, kwas siarkowy, kwas solny, cynk, miedź, ołów, chrom, nikiel, fluor, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne oraz alkohol furfurylowy. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji znajdujących się na terenie zakładu nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska

z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Wnioskowane zmiany obejmowały likwidację istniejących i powstanie nowych źródeł hałasu, które zlokalizowano wewnątrz hal produkcyjnych stanowiących źródła kubaturowe. W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie Zakładu po jego modernizacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu. Tereny objęte ochroną przed hałasem wyznaczono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego Uchwałą Nr XXVII/196/16 Rady Miejskiej w Oleśnie z dn. 28 września 2016 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w Oleśnie w rejonie ulic: Leśnej, Rolniczej, Targowej, Sienkiewicza, Gorzowskiej i Sosnowej (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2016 r. poz. 2143). W tym zakresie przepisy prawa miejscowego nie uległy zmianie.

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

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy Poś.

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

- a) w instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu:
 - 10 10 03 z 95 Mg/rok na 130 Mg/rok,
 - 10 10 08 z 700 Mg/rok na 950 Mg/rok,
 - 19 09 04 z 350 Mg/rok na 480 Mg/rok,
- b) w instalacji przygotowania i wykonania rdzeni:
 - 13 02 04* z 3,0 Mg/rok na 3,1 Mg/rok,
 - 13 02 05* z 6,0 Mg/rok na 6,1 Mg/rok,
 - 16 02 13* z 0,2 Mg/rok na 0,3 Mg/rok,
 - 16 02 14 z 0,2 Mg/rok na 0,4 Mg/rok,
 - 16 02 16 z 0,05 Mg/rok na 0,15 Mg/rok,
- c) w instalacji obróbki skrawaniem:
 - 12 01 09* z 110 Mg/rok na 145 Mg/rok,
 - 15 02 02* z 1,0 Mg/rok na 1,1 Mg/rok,
 - 12 01 03 z 600 Mg/rok na 810 Mg/rok,
 - 12 01 04 z 250 Mg/rok na 338 Mg/rok,
- d) w instalacji obróbki powierzchniowej:
 - 12 01 17 z 130 Mg/rok na 175 Mg/rok,
 - 12 01 21 z 35 Mg/rok na 47 Mg/rok,

– 12 01 99 z 80 Mg/rok na 108 Mg/rok.

Natomiast w instalacji do obróbki skrawaniem wytwarzane będą nowe odpady o kodach:

- 06 02 04* (wodorotlenek sodowy i potasowy) w ilości 1,0 Mg/rok;
- 07 06 04* (inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste) w ilości 1,0 Mg/rok,
- 15 01 10* (opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone) w ilości 0,10 Mg/rok.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji nowe rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10), a właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L365/89).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Poś*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Ponadto, zaktualizowano zapisy w punkcie pn. „ Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego”, ujmując w nim miejsce magazynowania – plac magazynowy E.

W świetle obowiązujących przepisów, tj. rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza, jednakże celem stworzenia możliwości kontrolowania pomiarami czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości dopuszczalne są dotrzymywane, określono stanowiska pomiarowe do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*.

Biorąc pod uwagę wprowadzone zmiany w funkcjonowaniu instalacji, organ w niniejszej decyzji, dokonał zmian w punkcie VII.4 pozwolenia pn.: „Monitoring emisji do powietrza” dostosowując treść punktu do stanu faktycznego. Dodano nowe stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza (EODL-6, EODL-7, EODL-8, ESZP-1, ESZP-2, ESZP-3, ESZP-4, ESZP-6, ESZP-7, EWUR-1, ELUT-1, EOBR-1, EOBR-2, ERDZ-1, ERDZ-2), wprowadzono zmiany niektórych parametrów na emitorach: EODL-3 i EODL-4, usunięto informacje dotyczące zlikwidowanego emitora E19, a także zastosowano nowe nazewnictwo emitorów.

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

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

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

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

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust.1 pkt 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1600 z późn. zm.).

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

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

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

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 1 006,00 zł (słownie: jeden tysiąc sześć złotych 00/100). Wpłaty dokonano w dniu 8 listopada 2021 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Marek Benedykciński – pełnomocnik Oras Olesno Sp. z o.o.
EKO PROJEKT Sp. z o.o. S.k.
ul. Marcelińska 90 lokal 6A, bud. PGK 1
60-324 Poznań
2. a.a.]