

### Decyzja

Na podstawie art. 192, art. 183, art. 188, art. 216 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r., poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku Neapco Europe Sp. z o. o. w Praszce o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 2 listopada 2007 r. nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 (ze zmianami) dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych (cynku i aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej 72

### orzekam

- I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego z 2 listopada 2007 r. nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07, ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: z 1 czerwca 2010 r. nr DOŚ.MWi.7636-46/09, z 20 kwietnia 2012 r. nr DOŚ.7222.10.2012.MK, z 20 sierpnia 2012 r. nr DOŚ.7222.37.2012.IR, z 10 lutego 2015 r. nr DOŚ.7222.88.2014.MSu oraz z 30 lipca 2020 r. nr DOŚ.III.7222.25.2018.MWr, udzielającej Neapco Europe Sp. z o. o. w Praszce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych (cynku i aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej 72, w następujący sposób:

#### 1. w sentencji decyzji treść o brzmieniu:

„udzielić Neapco Europe Sp. z o. o. w Praszce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych (cynku i aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej 72 na działkach o numerach ewidencyjnych gruntu: 512, 513, 511, 443/1, 115/9, 115/11, 148/5, 148/7, 148/17, 148/32, k.m. 1, obręb Miasto Praszka, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

#### zastępuje się treścią o następującym brzmieniu:

„udzielić Neapco Europe Sp. z o. o. w Praszce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych (aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej 72 na działkach o numerach ewidencyjnych gruntu: 511, 512, 513, 115/9, 115/11, 148/5, 148/7, **148/8**, 148/17, **148/21**, **148/22**, **148/23**, **148/24**, 148/32, 443/1, k.m. 1, obręb Miasto Praszka, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

#### 2. Punkt 1.2. pn.: „Rodzaj i parametry instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje brzmienie:

„1.2. Rodzaj i parametry instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

##### 1.2.1. Rodzaj i parametry instalacji IPPC

Odlewnia - produkuje odlewy ciśnieniowe ze stopów aluminium. **Zdolność produkcyjna odlewania wynosi 66 Mg/dobę.** Roczna wielkość produkcji odlewów kształtuje się na poziomie 5 700 Mg stopów aluminium. Ciekły metal transportowany jest do stanowisk odlewniczych w kadziach transportowych od podmiotu zewnętrznego. Ilość zamawianego metalu uzależniona jest od zapotrzebowania maszyn odlewniczych i nie jest zależna bezpośrednio od wydajności pieców topialnych.

W instalacjach objętych wymogiem pozwolenia zintegrowanego występują następujące procesy:

*Odlewanie ciśnieniowe* odbywa się na **21** maszynach ciśnieniowych o różnej sile zwarcia od **400** do 1 250 ton i o wadze odlewów od 0,10 kg do 7 kg. Proces odlewania przebiega w tej samej technologii na wszystkich stanowiskach. Najpierw następuje nagrzanie wnęki formy przez urządzenia grzewczo-chłodzące, następnie po sprawdzeniu prawidłowości działania układu maszyny i formy następuje spryskanie wnęki formy środkami oddzielającymi, zalanie wnęki formy metalem (o temperaturze 660-710°C dla stopów aluminium), krzepnięcie metalu w formie, wyciągnięcie odlewu, okrawanie i odłożenie do pojemnika. Roczna wielkość produkcji odlewów wynosi 5 700 Mg stopów aluminium (ilość wykonanych odlewów do zużytego aluminium jest w proporcji 1:2, oznacza to, że na 1 kg odlewów należy zużyć ok. 2 kg aluminium). Materiał wsadowy po stopieniu w temperaturze ok. 420°C, podgrzewany jest do temperatury 440-450 °C.

Złom obiegowy ze stopów aluminium przekazywany jest do podmiotu zewnętrznego w celu ponownego przetopu.

Wydajność maszyn odlewniczych uzależniona jest głównie od gabarytów i stopnia skomplikowania produkowanych odlewów.

*Proces mycia form ciśnieniowych* odbywa się w myjce ultradźwiękowej składającej się z 3 waniei, generatora i szafy sterowniczej. W pierwszej wannie odbywa się mycie z zastosowaniem środka odłuszcząco-zmywającego do metali żelaznych, w drugiej wannie, napełnionej wodą odbywa się płukanie, wanna 3 napełniana jest środkiem do neutralizacji i pasywacji do powierzchni metalowych ze stali. Ilość mytych elementów to około 1 500 szt./rok. Średni czas mycia 1 formy (cały cykl) trwa około 1 godziny i 30 minut. Przy normalnej eksploatacji wymianę kąpeli przeprowadza się średnio, co kwartał. Środki stosowane w procesie mycia są środkami alkalicznymi.

*Proces mycia głowic opryskowych* odbywa się na dedykowanej myjce komorowej. Ma on na celu usunięcie z wewnętrznych kanałów głowicy pozostałości i osadów z emulsji oddzielających stosowanych do oprysku. Do komory myjki montowana jest głowica oprysku ściągnięta z maszyny odlewniczej, a proces mycia głowicy odbywa się w cyklu automatycznym. Pojemność zbiornika myjki wynosi 400 l. Czas mycia głowicy waha się od 2 do 4 godzin w zależności od stopnia zabrudzenia, a czas wymiany kąpeli myjącej odbywa się nie rzadziej niż co trzy miesiące.

*Oczyszczanie odlewów* prowadzone jest na wydziale oczyszczalni w 4 śrutownicach służących do obróbki śrutem chromowym odlewów aluminiowych. Podczas oczyszczania powstaje pył aluminiowy, który jest odseparowywany za pomocą filtrów.

Opis procesów prowadzonych w instalacji objętej wymogiem pozwolenia zintegrowanego:

Odlewy wykonywane są na tzw. celach odlewniczych wyposażonych w urządzenia: zalewające, spryskujące wnęki formy, smarujące tłoki, agregaty grzewczo-chłodzące dla form

ciśnieniowych, urządzenia odbierające odlewy i po schłodzeniu w wodzie podające je na prasy okrawające.

Cały cykl składa się z następujących etapów:

- a) transport ciekłego metalu na stanowiska odlewania odbywa się w specjalnych kadziach za pomocą wózka spalinowego napędzanego gazem;
- b) wykonywanie odlewów metodą ciśnieniową - do odlewania ciśnieniowego stosowane są maszyny ciśnieniowe o sile zwarcia od **400** do 1250 ton;
- c) obróbka wykańczająca odlewów - do obróbki wykańczającej odlewów zalicza się: okrawanie, obcinanie, obłamywanie, śrutowanie, szlifowanie, wiercenie, obróbkę luźnym ścierniwem (trowalizacja) i oczyszczanie ręczne. Okrawanie układów wlewowych i przelewów odbywa się na prasach hydraulicznych bezpośrednio przy stanowiskach odlewania. Czasami stosuje się również ręczne oczyszczanie pozostałości po okrawaniu przez operatora za pomocą pilnika. Proces śrutowania, w zależności od rodzaju odlewów, odbywa się na śrutownicy wieszakowej, przelotowej lub bębnowej;
- d) transport materiałów wsadowych i pomocniczych - transport materiałów wsadowych i pomocniczych odbywa się w pojemnikach, beczkach, kartonach, workach, na paletach lub innych opakowaniach za pomocą wózków spalinowych napędzanych gazem bądź wózków ręcznych.

### **I.2.2. Rodzaj i parametry instalacji pozostałych**

Wydział Półosi składa się z następujących linii:

- montażu półosi;
  - **montażu przegubów;**
  - obróbki krzyżaków i wsporników;
  - obróbki wałków;
  - obróbki tulipanów;
- oraz wydziału komponentów i części zamiennych.

#### *Montaż półosi*

Linie ręcznego montażu półosi: MA1, MA2, MA3, MA4, MA5, MA6, MA7, MA8, MA9, MA10, MA11, MA12, MA13, MA14, MA15, MA16, MA17, MA18, MA19, LA1 i LA2 znajdują się na hali nr 2, każda z linii składa się z 4-7 stanowisk. Obsada linii MA1 – MA19, składa się od 3 do 5 operatorów w zależności od linii i rodzaju montowanej półosi, obsada linii LA1 składa się z 1-2 operatorów a linii LA2 z 3 operatorów.

Wydajności na liniach MA1 – MA19 w zależności od typu półosi wynosi od 400 do 750 sztuk półosi na zmianę. Wydajności na linii LA1 to 300 sztuk na operatora/zmianę a na linii LA2 to 780 sztuk na zmianę.

Na liniach ręcznych transport podzespołu pomiędzy stanowiskami odbywa się poprzez przekazywanie ręczne do kolejno wykonywanych operacji. Operacje wciskania krzyżaka i przegubu odbywa się przy użyciu systemu hydraulicznego, elektro-pneumatycznego oraz elektro-serwomotorów. Operacje montażu osłon oraz opasek odbywają się w sposób ręczny, tj. następuje ręczne pobranie osłon i opaski, następnie umieszczenie ich w docelowym miejscu lub z automatycznym montażem osłon na wałek. Proces zacisku opasek na wszystkich liniach ręcznych jest realizowany z pomocą kleszczy pneumatycznych firmy Oetiker typ HO 3000, HO 5000, HO7000 wraz z modułami sterującymi ELK 01 i ELK 02.

Dozowanie smaru odbywa się za pomocą systemu pomp i liczników firmy Graco oraz Dopag.

Proces montażu pierścieni zabezpieczających odbywa się, w zależności od linii, w sposób automatyczny lub przy użyciu ręcznych narzędzi montażowych.

Spakowane półosie trafiają do Magazynu Wyrobu Gotowego, skąd są wysyłane do odbiorcy.

Podczas montażu używany jest smar: Renolit HG-1, Renolit CX-TP1, Renolit CX-SP1, Renolit CX-CVL1, Renolit CX-CVM1 oraz olej Antykol-N do konserwacji wałków.

#### *Stanowiska poboczne*

Każde stanowisko montażu tłumika drgań skrętnych na wałek, stanowisko montażu dust shielda lub łożyska we wspornik, stanowisko klasyfikacji tulipana obsługiwane jest przez jednego operatora. Wydajność na stanowiskach pobocznych wynosi od 400 do 1200 szt./zm. Podczas montażu tłumika na wałek stosowany jest środek nawilżający P-80.

#### *Obróbka krzyżaków*

Linia obróbki krzyżaków SM1 składa się z 10 maszyn obróbczych oraz 7 maszyn montażowych. Detale (po przeciąganiu i obróbce cieplnej), które trafiają do zakładu mają toczone ramiona, a następnie przekazywane są do operacji montażu. Na maszynach montażowych montowane są igielki, rolki oraz podkładki. Gotowy krzyżak przekazywany jest na wydział Montażu półosi, gdzie poddawany jest dalszym operacjom.

#### *Obróbka wsporników*

Linia obróbki wsporników żeliwnych składa się 4 maszyn CNC oraz jednej maszyny montażowej. Wykonywane są wsporniki dla pojazdów Volvo oraz Forda. Na maszynie montażowej wspornikom wkręcane są szpilki. Detal zmontowany jest pakowany i wysłany bezpośrednio do klienta.

#### *Obróbka wałków*

Wydział obróbki wałków posiada **10** linii obróbczych wałków, należą do nich:

- ML1 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML2 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML3 o wydajności – 500 000 szt./rok;
- ML4 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML5 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML6 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML7 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML8 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML9 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- **ML10 o wydajności – 600 000 szt./rok.**

W skład linii obróbki wałków wchodzi: nakiełczarka, tokarki na miękko, walcarki listwowe lub na rolki, hartowanie indukcyjne, odpuszczanie, prostowanie, szczotkowanie ze znakowaniem laserowym (nie wszystkie linie), oraz dodatkowo na linii ML-3 również szlifierka. Wymiary obrabianych wałków:

- średnica **Ø22 ÷ Ø46 mm**,
- długość **toczonych** wałków **300 ÷ 800 mm**.

Podczas obróbki wałków, jako chłodziwo stosowany jest: olej emulsyjny Hocut B50s – w nakiełczarkach, olej do mini smarowania Cut Max ML20 – w walcarkach, środek polimerowy Aqua Quench BW/T – w hartownicy.

#### *Obróbka tulipanów*

Na wydziale obróbki tulipanów znajdują się 3 linie obróbcze, 2 linie w obszarze TLM-1 oraz 1 linia w obszarze TLM-2. W pierwszej kolejności, na każdej z linii, przeprowadza się operację toczenia na miękko, które odbywa się na tokarkach typu CNC. Następną operacją jest wykonywanie wielowypustów oraz walcowanie rowków olejowych (jeśli są wymagane) na prasach bądź walcarkach (wielowypusty w zależności od linii są walcowane lub wygniatane osiowo). Poza linią dla klienta wykonywane jest przeciąganie tulipanów. Kolejną operacją jest

obróbka cieplna (hartowanie indukcyjne) wnętrza tulipana, jak i trzonka, na dwóch oddzielnych stacjach lub maszynach. Ostatnią z operacji w procesie wytwarzania tulipanów jest obróbka na twardo wraz ze szlifowaniem lub polerowaniem średnic uszczelniających na tokarko-szlifierkach typu CNC. Gotowe detale trafiają na wydział malarni lub bezpośrednio na linie montażowe.

*Wydział Pras* znajduje się w budynku nr 13 i posiada:

- prasę PMS-160 wyposażoną w urządzenie odwijająco prostujące oraz podajnik o zdolności produkcyjnej 1 200 000 szt./rok (wykrawanie, tłoczenie automatyczne, tłoczenie ręczne, gięcie, obróbka objętościowa - wyciskanie) - wykonywane detale głównie dla potrzeb angle sensors, półosi oraz hamulców;
- prasę PE-100M wyposażoną w urządzenie odwijająco prostujące oraz podajnik o zdolności produkcyjnej 1 200 000 szt./rok (wykrawanie, tłoczenie automatyczne, tłoczenie ręczne, gięcie) - wykonywane detale głównie dla potrzeb angle sensors, półosi oraz hamulców;
- prasę LEPA-63PA o wydajności 500 000 szt./rok (wykrawanie i tłoczenie ręczne) - wykonywane są detale dla potrzeb angle sensors oraz hamulców;
- prasę hydrauliczną P-6320 oraz PYTE-3,15 - wykonywane są detale w niewielkich ilościach dla potrzeb montażu hamulców;
- gilotynę hydrauliczną GPX-1230 wykorzystywaną głównie do cięcia arkuszy blach na pasy z których wykrawane i tłoczone są niektóre detale dla potrzeb hamulców oraz angle sensors;
- stół podnoszący, służący do przemieszczania arkuszy blach na gilotynę;
- urządzenie do obrabiania Roto-Wibracyjnej typ EVP-A 800 o wydajności 16 500 000 szt./rok (usuwanie ostrych krawędzi na wykrawanych i tłoczonych detalach).

Operacje wykrawania, tłoczenia wykonywane są na przyrządach, które po wykonaniu określonej partii detali poddawane są regeneracji w narzędziowni.

W procesie wykrawania i tłoczenia oraz obróbki roto-wibracyjnej stosowane są: następujące środki chemiczne:

- olej Sta-Put G 220 oraz TRANSOL 220, wykorzystywany w procesie gięcia i tłoczenia blach w celu zmniejszenia tarcia narzędzia na powierzchni detalu;
- olej samoodparowujący Cindolube FN1, wykorzystywany głównie w procesie lekkiego tłoczenia i wykrawania;
- smar ŁT-4s, używany do smarowania części ruchomych prasy PMS-160 oraz LEPA-63 PA;
- płyn Aqua-Quench KS, stosowany w procesie obróbki roto-wibracyjnej jako środek zapobiegający powstawaniu korozji, dodawany do wody w ilości 3l / 100l wody w obiegu zamkniętym. Woda ma za zadanie wymywać osad z detali powstający z zużywania się kształtek ściernych, który zatrzymywany jest poprzez włókninę filtracyjną. Do szlifowania wibracyjnego stosowany jest środek Compound FC335.

### Obróbka odlewów

Obróbka skrawaniem odbywa się na 30 maszynach obróbczych, do których należą: maszyny CNC ze stołem obrotowym 1-wrzecionowe, maszyny CNC ze stołem obrotowym 2-wrzecionowe oraz tokarki CNC. Proces obróbki odlewów przebiega w podobny sposób na wszystkich maszynach. W pierwszej kolejności w przyrządzie obróbczym (lub w szczękach) mocowany jest detal, następnie uruchomiony jest cykl automatyczny obróbki, podczas którego obrabianemu materiałowi nadawany jest kształt, wymiary oraz właściwości warstwy wierzchniej poprzez usunięcie nadmiaru materiału. Narzędzia skrawające, w czasie obróbki, chłodzone są chłodziwem (emulsją), która zapewnia dobre smarowanie, dobre wykończenie powierzchni, a także dobre wmywanie wiórów z miejsca obróbki.

Procentowe stężenie emulsji w maszynie utrzymywane jest na poziomie 3 - 8 %, za wyjątkiem przypadków:

- obróbki detali bez wygniatań gwintów od 3 % do 6 %,
- obróbki detali z wygniatań gwintów od 5 % do 8 %.

W szczególnych przypadkach, tj. w przypadku braku uzyskania klasy chropowatości powierzchni oraz w przypadku nadmiernego zużywania się narzędzi, dopuszcza się stosowanie maksymalnego stężenia emulsji do 10 %.

Sposoby obróbki skrawaniem określone są przez kinematykę maszyny obróbczej (obrabiarki), narzędzia i detalu obrabianego. Dzieli się one na: toczenie, frezowanie, wiercenie i gwintowanie.

Na wydziale obróbki znajdują się 3 myjki do mycia odlewów aluminiowych. Myjki działają w cyklu półautomatycznym z kontrolą parametrów mycia (czasu mycia, czasu płukania i temperatury kąpeli) i ręcznym załadunkiem. Detale wprowadzane są do komory roboczej za pomocą transportera przechodzącego wzdłuż myjki. Tam podlegają procesowi mycia natryskowego przy użyciu odpowiedniego roztworu i temperatury środka myjącego. Kąpiel prowadzona jest w zakresie temperatur 40°C - 60°C. Po opłukaniu następuje suszenie detali, najpierw przez zdmuchiwanie wody sprężonym powietrzem za pomocą odpowiednich dysz, a następnie suszenie gorącym powietrzem. Ostatnim etapem odbywającym się w myjce jest chłodzenie detali schłodzonym powietrzem. Po opuszczeniu myjki detale trafiają do strefy wyładunku. Szybkość przesuwu taśmy można regulować w zależności od wymogów technologicznych. Lustro kąpeli w czasie pracy myjki utrzymane jest na żądanym poziomie poprzez automatyczne zasilanie zimną wodą sieciową komory drugiego płukania i wodą kaskadowo przelewającą się z komory pierwszego płukania oraz mycia. Opróżnianie poszczególnych zbiorników odbywa się poprzez instalację zrzutową podłączoną na stałe do myjki.

Na wydziale obróbki znajduje się ponadto 8 stanowisk do sprawdzania szczelności odlewów.

Narzędziownia/hartownia mieści się w budynku nr 3 i zajmuje się jednostkową produkcją oprzyrządowania odlewniczego (formy, okrojniki), oprzyrządowania tłoczego (wykrojniki i tłoczki do obróbki plastycznej), oprzyrządowania dla VS1 oraz regeneracją (naprawą) oprzyrządowania odlewniczego i tłoczego (serwisowanie używanych form na odlewni oraz wykonywanie remontów kapitalnych), hartowaniem (hartowanie, odpuszczanie, wyżarzanie, nawęglanie), spawaniem (gazowe, elektryczne) oraz elektrodrążeniem (wypalanie iskrowe „drutowe”, wgłębniki).

#### *Oprzyrządowanie odlewnicze, tłoczne, regeneracja*

Do produkcji nowego oprzyrządowania odlewniczego, tłoczego oraz ich regeneracji stosowana jest stal wysokostopowa, która podlega procesowi obróbki ubytkowej. Wielkość przerobu kształtuje się na poziomie 70 ton/rok.

Obróbka skrawaniem wykonywana jest na maszynach wykonujących operacje toczenia, frezowania, szlifowania, wiercenia, gwintowania i grawerowania.

W czasie obróbki narzędzia skrawające chłodzone są wodno-rozpuszczalnym chłodziwem (emulsją) zapewniającą dobre odprowadzenie ciepła oraz wmywanie i smarowanie miejsca obróbki. Stężenie procentowe emulsji w maszynach utrzymywane jest na poziomie 4 – 6 %. Proces pasowania elementów form jest wykonywany na tuszownicy MIL-162, z zastosowaniem tuszu traserskiego. Używane w tych procesach narzędzia to: frezy, wiertła, noże tokarskie, wytaczaki, rozwiertaki, tarcze szlifierskie, trzpienie szlifierskie, gwintowniki.

Pomiary wykonuje się na maszynie pomiarowej MITUTOYO BHN-13-15.

### Elektrodrężenie

Proces elektrodrężenia odbywa się na maszynach metodą wypalania iskrowego „drutowego” w otoczeniu wody demineralizowanej i wypalania węglanego w otoczeniu np. nafty. Stosowane są elektrody miedziane, drut mosiężny, używana jest również żywica do dejonizacji wody.

### Hartowanie

W procesach obróbki cieplnej używane są 2 piece próżniowe VPT-5, VTP5A oraz AKS-600, POK-72. Stosowany jest olej próżniowy, azot ciekły, proszek do nawęglania, glina.

### Spawanie

Spawanie odbywa się elektrycznie w osłonie argonu, elektrycznie przy użyciu elektrod oraz w przypadku spawania gazowego przy użyciu tlenu i acetylenu.

Do spawania używa się następujących materiałów:

- elektrody  $\varnothing$  2,5 Safinox lub Supronox 308L,
- elektrody EB 150  $\varnothing$ 2,5,
- elektrody ER 146  $\varnothing$ 2,5,
- elektrody ER 150  $\varnothing$ 2,5,
- elektrody wolframowe WT20  $\varnothing$ 2,4,
- elektrody EN 600B  $\varnothing$ 4,
- drut do spawania TiG UTP A73 G3  $\varnothing$ 1,2 i mniejsze,
- tlen, acetylen, argon techniczny.

Hala nr 2 Neapco Europe Sp. z o. o. jest połączona łącznikiem z halą w obiekcie nr 13, w której prowadzona jest działalność produkcyjna firmy zewnętrznej w zakresie malowania elementów pól napędowych dla zakładu Neapco Europe Sp. z o. o. oraz innych firm w zakresie topienia metalu oraz czyszczenia detali.”

### 3. Punkt I.3. pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców” otrzymuje brzmienie:

#### „I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj energii, paliw, surowców, materiałów	Jednostka	Ilość
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>			
<b>Odlewnia</b>			
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	9 810
2.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	36 198
3.	Sprężone powietrze	m <sup>3</sup> /rok	339 527
4.	Stop EN AB 46 000	Mg/rok	14 000
5.	Stop AK9		
6.	Stop A-383		
7.	Stop ZL-5		
8.	Houghto-Safe 620 – <b>płyn hydrauliczny, niepalny</b>	Mg/rok	76
9.	Houghto-Therm - olej grzewczy	Mg/rok	11
10.	Tar 26 - odkamieniacz	Mg/rok	0,025
11.	Trenex PL2 - środek oddzielający	Mg/rok	38
12.	Turbocast 9415 - środek oddzielający	l/rok	137 000
13.	Trenex AL - smar formy	Mg/rok	0,52

14.	Trenex wosk VW 1620 - smarowanie form	Mg/rok	0,01
15.	Solid Plunger Lubricant GR 6 - smarowanie form	Mg/rok	13
16.	Dycote D6ESS - powłoka zwiększająca żywotność matryc	Mg/rok	0,05
17.	Bonderite L-CA696 - smar do łyżki zalewającej	Mg/rok	0,075
18.	FIMM M5, FIMM 19 - środki myjące	Mg/rok	1,9
19.	FIMRO SK PUR 687, FIMRO SK NETZ 200-2	Mg/rok	0,06
20.	Probat Fluss Begaser T200 - zagazowywanie aluminium	Mg/rok	0,3
<b>Oczyszczalnia</b>			
21.	Śrut chromowy	Mg/rok	48
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>			
22.	Energia elektryczna	MWh/rok	24 610
23.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	659 916
24.	Sprężone powietrze	m <sup>3</sup> /rok	4 510 863
<b>Obróbka mechaniczna odlewów</b>			
25.	Hocut - oleje do emulsji chłodzącej	Mg/rok	9,4
26.	Quakercool - oleje do emulsji chłodzącej		
27.	Bonderite C-NE 310 - środek powierzchniowo czynny	Mg/rok	0,65
<b>Narzędziownia</b>			
28.	Hocut - emulsja do szlifierek	Mg/rok	0,96
29.	Houghto-Safe 620 - płyn hydrauliczny	Mg/rok	0,1
30.	Acetylen	szt./rok	5
31.	Tlen techniczny	szt./rok	8
32.	Argon czysty	szt./rok	12
33.	Carbonil – 0	l/rok	480
34.	Cut Max T400 - smar	Mg/rok	0,48
35.	Azot ciekły	Mg/rok	20,8
36.	Variocut B30 - olej obróbkowy	l/rok	22
37.	Tusz traserski	szt./rok	14
38.	Silikon wysokotemperaturowy	szt./rok	32
39.	Olej próżniowy	Mg/rok	0,006
40.	Smar wysokotemperaturowy CU 800	szt./rok	30
41.	Super Rust Remover - odrdzewiacz	Mg/rok	0,1
42.	Emulkol Eko - chłodziwo	Mg/rok	0,09
43.	Ecocut 1520 - chłodziwo	Mg/rok	0,22
<b>Obróbka wałka</b>			
44.	Hocut - olej hydrauliczny	l/rok	18 000
45.	Cut Max - smar	l/rok	18 000
46.	Aqua Quench BW/T - hartownik polimerowy	l/rok	12 000
47.	Bonderite C-NE 5225 - zmywacz przemysłowy	Mg/rok	1,2
<b>Wydział obróbki tulipana</b>			
48.	Aqua Quench BW/T - hartownik polimerowy	Mg/rok	3,2
49.	Multipress SP 70	Mg/rok	0,96
<b>Obróbka krzyżaka i wspornika</b>			
50.	Hocut - olej hydrauliczny	Mg/rok	2,8
51.	Rozpuszczalnik AO1	l/rok	200
52.	Płyn WD 40 – konserwacja wsporników	szt./rok	115



Montaż półosi			
53.	Renolit HG1 - smar	Mg/rok	255
54.	Renolit CX SP1 - smar	Mg/rok	16
55.	Renolit CX TP1 - smar	Mg/rok	277
56.	Renolit CX-CVL1 - smar	Mg/rok	177
57.	Renolit CX CVM1 - smar	Mg/rok	246
58.	Renolit CX CVS1 - smar	Mg/rok	37
59.	Renolit CX CVP1 - smar	Mg/rok	79

”

#### 4. Punkt I.4. pn.: „Ilość wykorzystywanej wody” otrzymuje brzmienie:

##### „I.4. Ilość wykorzystywanej wody

Woda w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wykorzystywana jest:

- jako woda obieguowa do chłodzenia maszyn odlewniczych,
- jako woda do mycia form i odlewów,
- do mycia maszyn na oczyszczalni odlewów.

Zakład zaopatruje się w wodę od dostawcy zewnętrznego na podstawie umowy cywilno-prawnej. **Na potrzeby uzupełniania wody technologicznej w instalacji zakładowej chłodni kominowej, woda pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.**

Wykorzystanie wody w instalacji wynosi 9 600 m<sup>3</sup>/rok.”

#### 5. Punkt II.1. pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

##### „II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji do powietrza	Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Prędkość wypływu gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Rodzaj urządzenia redukującego	Czas emisji [godz.]
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>								
<b>Odlewnia</b>								
1.	<b>201</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 1	14,0	0,315	14,1	300	Kaseta z filtrem	2500
2.	<b>202</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 2	14,0	0,315	14,1	300	Kaseta z filtrem	2500
3.	<b>203</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 3	14,0	0,315	14,1	300	Kaseta z filtrem	2500
4.	<b>204</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej H 800SC/28	14,0	0,315	14,1	300	Kaseta z filtrem	2500
5.	<b>232</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/7	10,5	0,260	14,6	300	Kaseta z filtrem	2500
6.	<b>238</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/6	10,5	0,260	14,6	300	Kaseta z filtrem	2500
7.	<b>246</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/5	10,5	0,260	14,6	300	Kaseta z filtrem	2500

8.	<b>255</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/4	14,0	0,315	21,36	300	Kaseta z filtrem	2500
9.	<b>276</b>	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: IP-400 IP-1100	13,0	0,630	9,8	300	Kaseta z filtrem	1100
10.	<b>277</b>	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: IP – 900 IP – 550	13,0	0,630	9,8	300	Kaseta z filtrem	900
11.	<b>279</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 900	10,0	0,200	0	300	Centrala (wentylator, filtr)	900
12.	<b>407</b>	Wyciąg ze zbierania żużli	11,2	0,250	22,6	300	Kaseta z filtrem	2500
13.	<b>411</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 1100	8,0	0,630	7,12	300	Kaseta z filtrem	1700
14.	<b>422</b>	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: Colosio 2 - 1200T Colosio 3 - 1000T	11,4	0,315	21,36	300	Kaseta z filtrem	2500
15.	<b>424</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Colosio 1 - 1200T	11,4	0,315	21,36	300	Kaseta z filtrem	2500
16.	<b>434</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IP 750	9,0	0,500	21,36	300	Kaseta z filtrem	1700
17.	<b>436</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Frech typ DAK1250	9,1	0,315	21,36	300	Kaseta z filtrem	1700
18.	<b>438</b>	Wyciąg z okapu maszyny ciśnieniowej BUHLER 800 SC/29	25,0	0,315	21,36	300	Kaseta z filtrem	2500
<b>Oczyszczalnia</b>								
19.	<b>226</b>	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów Euro Hook	14,0	0,400	0	295	Płuczka przewałowa	7000
20.	<b>256</b>	Wyciąg z oczyszczarki OWT – 400	11,5	0,250	11,1	295	Odpylacz cyklonowy	900
21.	<b>435</b>	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów AGTOS	8,0	0,450	0	298	Filtr mokry	5760
22.	<b>1-18</b>	Wyciągi mechanicznej wentylacji hali odlewni	10,5	0,630	0	293	brak	2500
<b>Obróbka aluminium</b>								
23.	<b>369</b>	Wyciąg ogólny myjki: Ekopil, DS-400, Castor	13,0	0,500	0	293	Filtr	6000
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>								
24.	<b>359</b>	Wyciąg ogólny znad stanowisk obróbki wałka	13,0	0,800	0	293	brak	6000
25.	<b>425</b>	Wyciąg ogólny znad stanowisk obróbki wałka	13,0	0,315	0	293	brak	6000
26.	<b>426</b>	Wyciąg z ładowania akumulatorów	13,5	0,3x0,3 Dz=0,338	0	298	brak	2500
27.	<b>427</b>	Wyciąg z ładowania akumulatorów	13,5	0,3x0,3 Dz=0,338	0	298	brak	2500
28.	<b>3.19</b>	Wyciąg ze stanowiska spawalniczego narzędziowni	9,0	0,315	0	298	brak	950
29.	<b>3.22</b>	Wyciąg ogólny narzędziowni	8,0	0,600	0	298	brak	4000
30.	<b>3.75</b>	Wyciąg z elektrodrążarek - 5 szt.	8,0	0,200	0	298	brak	3000
31.	<b>3.76</b>	Wyciąg z podczyszczalni ścieków	8,9	0,280	28,0	293	Filtr wodny	6000

## II.1.2. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji

Tabela nr 3

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji do powietrza	Nazwa substancji	Wielkość emisji [kg/h]	Wielkość emisji dla emitora [Mg/rok]
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>					
<b>Odlewnia</b>					
1.	201	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 1	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,025 0,025 0,025 0,035 0,035
2.	202	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,025 0,025 0,025 0,035 0,035
3.	203	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 3	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,025 0,025 0,025 0,035 0,035
4.	204	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej H 800SC/28	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,025 0,025 0,025 0,035 0,035
5.	232	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/7	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,025 0,025 0,025 0,035 0,035
6.	238	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,025 0,025 0,025 0,035 0,035
7.	246	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,025 0,025 0,025 0,035 0,035
8.	255	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,025 0,025 0,025 0,035 0,035
9.	276	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: IP-400 IP-1100 (emisja jednej maszyny równa jest 1/2 emisji dla emitora)	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,02 0,02 0,02 0,028 0,028	0,022 <sup>1)</sup> 0,022 <sup>1)</sup> 0,022 <sup>1)</sup> 0,0308 <sup>1)</sup> 0,0308 <sup>1)</sup>

10.	<b>277</b>	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: IP – 900 IP – 550 (emisja jednej maszyny równa jest 1/2 emisji dla emitora)	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,02 0,02 0,02 0,028 0,028	0,018 <sup>1)</sup> 0,018 <sup>1)</sup> 0,018 <sup>1)</sup> 0,0252 <sup>1)</sup> 0,0252 <sup>1)</sup>
11.	<b>279</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 900	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,009 0,009 0,009 0,0126 0,0126
12.	<b>407</b>	Wyciąg ze zbierania żużli	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Chlor Fluor	0,052 0,052 0,052 $6,0 \times 10^{-4}$ $8,0 \times 10^{-5}$	0,130 0,130 0,130 $1,5 \times 10^{-3}$ $2,0 \times 10^{-4}$
13.	<b>411</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 1100	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,017 0,017 0,017 0,0238 0,0238
14.	<b>422</b>	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: Colosio 2 - 1200T Colosio 3 – 1000T	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,02 0,02 0,02 0,028 0,028	0,05 <sup>1)</sup> 0,05 <sup>1)</sup> 0,05 <sup>1)</sup> 0,07 <sup>1)</sup> 0,07 <sup>1)</sup>
15.	<b>424</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Colosio 1 - 1200T	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,025 0,025 0,025 0,035 0,035
16.	<b>434</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IP 750	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,017 0,017 0,017 0,0238 0,0238
17.	<b>436</b>	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Frech typ DAK1250	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,017 0,017 0,017 0,0238 0,0238
18.	<b>438</b>	Wyciąg z okapu maszyny ciśnieniowej BUHLER 800 SC/29	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	0,025 0,025 0,025 0,035 0,035
<b>Oczyszczalnia</b>					
19.	<b>226</b>	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów Euro Hook	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,125 0,125 0,125	0,874 0,874 0,874
20.	<b>256</b>	Wyciąg z oczyszczarki OWT – 400	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,116 0,116 0,116	0,104 0,104 0,104
21.	<b>435</b>	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów AGTOS	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,100 0,100 0,100	0,576 0,576 0,576

22.	<b>1-18</b>	Wyciągi mechanicznej wentylacji hal odlewni  (emisja jednego wentylatora równa jest 1/18 emisji dla emitora)	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif. HCl	0,00556 0,00556 0,00556 0,00463 0,00463 0,000139	0,2502 <sup>1)</sup> 0,2502 <sup>1)</sup> 0,2502 <sup>1)</sup> 0,2502 <sup>1)</sup> 0,2502 <sup>1)</sup> 0,2502 <sup>1)</sup>
<b>Obróbka aluminium</b>					
23.	<b>369</b>	Wyciąg ogólny myjki: Ekopil, DS-400, Castor (emisja jednej myjki równa jest 1/3 emisji dla emitora)	2-aminoetanol	6,7×10 <sup>-4</sup>	0,004 <sup>1)</sup>
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>					
24.	<b>359</b>	Wyciąg ogólny znad stanowisk obróbki wałka	2-aminoetanol Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,00322 8,45×10 <sup>-6</sup> 8,45×10 <sup>-6</sup>	0,019 5,1×10 <sup>-5</sup> 5,1×10 <sup>-5</sup>
25.	<b>425</b>	Wyciąg ogólny znad stanowisk obróbki wałka	2-aminoetanol Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,00201 3,01×10 <sup>-5</sup> 3,01×10 <sup>-5</sup>	0,012 1,8×10 <sup>-4</sup> 1,8×10 <sup>-4</sup>
26.	<b>426</b>	Wyciąg z ładowania akumulatorów	Kwas siarkowy (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	0,0502	0,1251
27.	<b>427</b>	Wyciąg z ładowania akumulatorów	Kwas siarkowy (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	0,0502	0,1251
28.	<b>3.19</b>	Wyciąg ze stanowiska spawalniczego narzędziowni	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0043 0,0043 0,0043 0,00023 0,00056	0,0041 0,0041 0,0041 0,00022 0,00055
29.	<b>3.22</b>	Wyciąg ogólny narzędziowni	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif. 2-aminoetanol	0,012 0,012 0,0036 0,00173 0,104 1,38×10 <sup>-4</sup>	0,048 0,048 0,0144 0,0069 0,416 5,5×10 <sup>-4</sup>
30.	<b>3.75</b>	Wyciąg z elektrodrążarek – 5 szt. (emisja jednej elektrodrążarki równa jest 1/5 emisji dla emitora)	Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,0024 0,1176	0,0072 <sup>1)</sup> 0,3528 <sup>1)</sup>
31.	<b>3.76</b>	Wyciąg z podczyszczalni ścieków	Chlorowodór Kwas siarkowy	0,900 0,900	2,7 2,7

<sup>1)</sup> Emisja dla jednej maszyny równa jest 1/n emisji dla emitora (n- ilość pracujących w tym samym czasie maszyn).

Tabela nr 4

Wielkość rocznej emisji dopuszczalnej z instalacji		
Lp.	Nazwa substancji	Ilość w Mg/rok
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>		
1.	Pył ogółem = pył PM10 = pył PM2,5	2,336
2.	Węglowodory aromatyczne	*
3.	Węglowodory alifatyczne	*
4.	Chlorowodór (HCl)	0,0063
5.	Chlor	*
6.	Fluor	*
7.	2-aminoetanol	*
<b>Instalacje pozostałe</b>		
1.	Pył ogółem	0,0521
2.	Pył PM10 = pył PM2,5	0,0185
3.	Dwutlenek azotu	0,0317
4.	Węglowodory aromatyczne	*
5.	Węglowodory alifatyczne	*
6.	Chlorowodór (HCl)	2,70
7.	2-aminoetanol	*
8.	Kwas siarkowy	2,95

\* oznacza zanieczyszczenia, dla których emisja powoduje w powietrzu stężenia poniżej 10% wartości dopuszczalnych lub wartości odniesienia. Zgodnie z przepisem art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, dla tych substancji nie określa się wielkości emisji dopuszczalnej.”

**6. Punkt II.3.2. pn. „Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem źródła ich powstawania, miejsc magazynowania i sposobu dalszego zagospodarowania” otrzymuje brzmienie:**

Tabela nr 7a

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>						
<b>Odpady niebezpieczne</b>						
1.	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	12 01 18*	15	Szlamy powstałe z obróbki metali, tj. szlifowania, polerowania, frezowania, czyszczenia odlewów, oczyszczarki OWT, Berger.	Miejsce nr 3 - Plac magazynowy przy bramie towarowej. Odpad magazynowany w boksach, w pojemnikach, beczkach.	Odzysk lub unieszkodliwianie
2.	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	8	Odpady olejowe hydrauliczne powstałe w wyniku wymiany oleju i prewencji maszyn.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11. Odpad magazynowany w pojemnikach, beczkach.	Odzysk lub unieszkodliwianie
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	5	Odpady olejowe silnikowe, przekładniowe i smarowe powstałe w wyniku wymiany oleju i prewencji maszyn.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11. Odpad magazynowany w pojemnikach, beczkach.	Odzysk
4.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	5	Odpady opakowaniowe po produktach sprowadzanych na potrzeby zakładu zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11. Odpad magazynowany w pojemnikach, beczkach.	Unieszkodliwianie
5.	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*	5	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), zużyte wkłady filtracyjne pochodzące z wydziałów odlewni i oczyszczalni odlewów.	Miejsce nr 1 - Plac magazynowy przy hali produkcyjnej. Odpad magazynowany w kontenerze, pojemnikach, w workach foliowych.	Odzysk lub unieszkodliwianie
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						

1.	Zgary i zużycie odlewnicze	10 10 03	150	Zgary aluminium powstałe z procesów odlewniczych.	Odpad przekazywany dalszym odbiorcom bezpośrednio z miejsca wytworzenia	Odzysk
2.	Inne nie wymienione odpady	10 10 99	1000	Złom stopów aluminium w postaci odlewów brakowych, nadlewów, przelewów, opiłków zanieczyszczonych substancjami olejowymi.	Odpad przekazywany dalszym odbiorcom bezpośrednio z miejsca wytworzenia.	Odzysk
3.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	50	Pył ze śrutowania odlewów aluminiowych, demontażu i napraw zespołów, odpady metali nieżelaznych powstające w wyniku prowadzenia procesu obróbki skrawaniem (toczenie, wiercenie, frezowanie), obróbki plastycznej, oczyszczania, segregowany złom mosiężny, aluminiowy, brązu, żalu powstały z fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni.	Miejsce nr 1 - Plac magazynowy przy hali produkcyjnej Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w boksach lub luzem.	Odzysk
4.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	30	Odpady tektury, papieru, przekładek nie zaoliwionych, opakowania po dostarczanych komponentach do instalacji IPPC.	Miejsce nr 1 - Plac magazynowy przy hali produkcyjnej Miejsce nr 5 - Prasokontener przy hali produkcyjnej nr 13 Odpad magazynowany w prasokontenerach.	Odzysk
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	5	Opakowania wykonane z tworzyw sztucznych (worki foliowe, przekładki, opaski z opakowań) po dostarczonych komponentach do instalacji.	Miejsce nr 1 - Plac magazynowy przy hali produkcyjnej Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, boksach lub luzem Miejsce nr 3 - Plac magazynowy przy bramie towarowej Odpad magazynowany w prasokontenerach.	Odzysk
6.	Opakowania z drewna	15 01 03	1	Opakowania wykonane z drewna po dostarczonych komponentach do instalacji.	Miejsce nr 4 - Plac magazynowy palet i pojemników przy namiocie nr 38 Odpad magazynowany w boksach, kontenerach lub	Odzysk

					luzem.	
7.	Opakowania z metali	15 01 04	10	Opakowania metalowe po dostarczonych komponentach do instalacji.	Miejsce nr 3 - Plac magazynowy przy bramie towarowej Odpad magazynowany w boksach, kontenerach lub luzem.	Odzysk
8.	Metale nieżelazne	16 01 18	80	Odpady powstałe z demontażu wyrobów, braki produkcyjne.	Odpad przekazywany dalszym odbiorcom bezpośrednio z miejsca wytworzenia	
9.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	5	Zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, kartonach lub luzem.	Odzysk
10.	Elementy usunięte z użytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych	16 02 16	5	Części elektryczne i elektroniczne - transformatory, kondensatory, powstałe z eksploatacji urządzeń i maszyn instalacji.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, kartonach lub luzem.	Odzysk
<b>Instalacje pozostałe</b>						
<b>Odpady niebezpieczne</b>						
1.	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	12 01 18*	50	Szlamy powstałe z obróbki metali, tj. szlifowania, polerowania, frezowania, czyszczenia zbiorników, w tym zbiorników oczyszczarki EURO HOOK.	Miejsce nr 3 - Plac magazynowy przy bramie towarowej Odpad magazynowany w boksach, pojemnikach, beczkach.	Odzysk lub unieszkodliwianie
2.	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	50	Odpady olejowe hydrauliczne powstałe w wyniku wymiany oleju i prewencji maszyn.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, beczkach.	Odzysk lub unieszkodliwianie
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	20	Odpady olejowe silnikowe, przekładniowe i smarowe powstałe w wyniku wymiany oleju i prewencji maszyn.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, beczkach.	Odzysk
4.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	5	Odpady opakowaniowe po produktach sprowadzanych na potrzeby zakładu zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, beczkach.	Unieszkodliwianie



5.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np: PCB)	15 02 02*	20	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), zużyte wkłady filtracyjne pochodzące z wydziałów produkcyjnych oraz mechanicznych.	Miejsce nr 1 - Plac magazynowy przy hali produkcyjnej Odpad magazynowany w kontenerze, pojemnikach, workach foliowych.	Odzysk lub unieszkodliwianie
6.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	2	Baterie - akumulatory pochodzące z zakładowej akumulatorowni. Akumulatory te nie zawierają elektrolitu, który to poddawany jest neutralizacji poprzez wewnętrzną służbę neutralizatora.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, beczkach.	Odzysk
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	2 000	Wióry stalowe i żeliwne zawierające resztki emulsji (wodny roztwór olejów mineralnych) powstające podczas obróbki skrawaniem żelaza i jego stopów, końce prętów i ścinki blach powstające w wyniku ich cięcia, złom żelaza i jego stopów.	Miejsce nr 1 - Plac magazynowy przy hali produkcyjnej Odpad magazynowany w boksach, luzem.	Odzysk
2.	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	30	Odpad z Euro-Hook.	Miejsce nr 3 - Plac magazynowy przy bramie towarowej.	Odzysk
3.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	7200	Wióry powstające z obróbki odlewów lub detali produkcyjnych. Nadlewki, przelewki i odgazowywania.	Miejsce nr 1 - Plac magazynowy przy hali produkcyjnej Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w boksach, pojemnikach, beczkach.	Odzysk
4.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	20	Zużyte ściernice, tarcze szlifierskie, tarcze do cięcia.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, beczkach Miejsce nr 3 - Plac magazynowy przy bramie towarowej Odpad magazynowany w boksach, luzem.	Odzysk
5.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	500	Odpady tektury, papieru, przekładek nie zaoliwionych, opakowania po	Miejsce nr 1 - Plac magazynowy przy hali produkcyjnej Odpad magazynowany	Odzysk

				dostarczanych komponentach do instalacji pozostałych.	w prasokontenerach Miejsce nr 5 - Prasokontener przy hali produkcyjnej nr 13.	
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	100	Opakowania wykonane z tworzyw sztucznych (worki foliowe, przekładki, opaski z opakowań) po komponentach dostarczonych do instalacji.	Miejsce nr 1 - Plac magazynowy przy hali produkcyjnej Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Miejsce nr 3 - Plac magazynowy przy bramie towarowej Odpad magazynowany w prasokontenerach.	Odzysk
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	30	Opakowania wykonane z drewna po komponentach dostarczonych do instalacji pozostałych.	Miejsce nr 4 – Plac magazynowy palet i pojemników przy namiocie nr 38 Odpad magazynowany w boksach, kontenerach lub luzem.	Odzysk
8.	Opakowania z metali	15 01 04	110	Opakowania metalowe po komponentach dostarczonych do instalacji pozostałych.	Miejsce nr 3 - Plac magazynowy przy bramie towarowej Odpad magazynowany w boksach, kontenerach lub luzem.	Odzysk
9.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wym. w 15 02 02	15 02 03	20	Sorbenty, zaolejone przekładki, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki).	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Miejsce nr 3 - Plac magazynowy przy bramie towarowej Odpad magazynowany w boksach, pojemnikach, beczkach, workach foliowych.	Odzysk
10.	Metale żelazne	16 01 17	800	Odpady powstałe z demontażu wyrobów, braki produkcyjne.	Miejsce nr 1 - Plac magazynowy przy hali produkcyjnej Odpad magazynowany w boksach, luzem.	Odzysk
11.	Metale nieżelazne	16 01 18	100	Odpady powstałe z demontażu wyrobów, braki produkcyjne.	Odpad przekazywany dalszym odbiorcom bezpośrednio z miejsca wytworzenia.	Odzysk
12.	Inne nie wymienione elementy	16 01 22	40	Odpady osłon z gumy powstające procesie montażu (demontażu półosi), zużyte przewody metalowo – gumowe, odpady metalowe powstałe z demontażu wyrobów.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Miejsce nr 3 - Plac magazynowy przy bramie towarowej Odpad magazynowany w boksach, pojemnikach,	Odzysk

					kartonach, koszach lub luzem.	
13.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych	16 02 16	20	Części elektryczne i elektroniczne- transformatory, kondensatory wykonane ze stali i metali nieżelaznych (nie zawierające PCB).	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, kartonach lub luzem.	Odzysk
14.	Baterie alkaliczne	16 06 04	0,1	Baterie alkaliczne pochodzące z okresowej wymiany w urządzeniach i maszynach.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, kartonach.	Odzysk
15.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,1	Odpad pochodzący z okresowej wymiany zużytych baterii w urządzeniach i maszynach.	Miejsce nr 2 - Wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 Odpad magazynowany w pojemnikach, kartonach lub luzem.	Odzysk

Objaśnienia do tabeli:

\* odpady niebezpieczne."

### 7. Punkt II.3.3. pozwolenia pn.: „Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów” otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 7b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów <sup>1)</sup>
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Skład chemiczny: pochodne ropy naftowej i mieszanina WWA z dodatkami, substancje organiczne, zanieczyszczenia mechaniczne, produkty spalanych paliw, laki, żywice, zawierają mydła kwasów tłuszczowych i amin. Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], działający toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwe na rozrodczość [HP10], mutageny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: przetworzone oleje hydrauliczne to żółtawa lub czerwona gęsta ciecz stanowiąca mieszaninę węglowodorów C15 – C22 i dodatków oraz różnych zanieczyszczeń w postaci związków różnych metali (np. baru, kadmu, cynku, magnezu, ołowiu, wapnia, wanadu, miedzi), dużej ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorów, związków siarki, fosforu, arsenu powstających z dodatków uszlachetniających, produktów starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, laków, żywic). Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], działający toksyczne na

			narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: produkt degradacji oleju silnikowego pod wpływem czynników zewnętrznych, tj. wysokiej temperatury, wysokiego ciśnienia, sił ścinających, tlenu - skróceniu ulegają łańcuchy polimerowe, degradują dodatki uszlachetniające, tworzą się laki, żywice, WWA. W jego składzie pojawiają się produkty spalanych paliw, a także cząstki metali pochodzące z zużywanych części silnika. Odpad palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Zużyte oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowić będą zużyte opakowania zanieczyszczone materiałami i substancjami niebezpiecznymi np. farby, oleje, smary. Poprzez zabrudzenie substancjami w nich zawartymi posiada właściwości niebezpieczne. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Sorbenty pochodzenia organicznego lub mineralnego, zaolejone czyściwo z materiałów naturalnych, zużyte zanieczyszczone filtry tkaninowe, wielomateriałowe, z tworzywa z wkładem filtrującym papierowym. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Skład chemiczny: stopy glinu, metale. Odpad obojętny, odporny na korozję, stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
2.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady	Skład chemiczny: stopy glinu, metale. Odpad obojętny, odporny na korozję, może być zanieczyszczony w niewielkim stopniu substancjami ropopochodnymi, stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie aluminium. Odpad stały, odporny na korozję, może być zanieczyszczony w niewielkim stopniu substancjami ropopochodnymi, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: papier i tektura, głównie celuloza. Odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.

5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: tworzywa - polimery, plastyfikatory (zmiękczacze), wypełniacze (zmieniające właściwości mechaniczne), oleje lekkie do konserwacji oraz substancje barwiące. Odpad stały, palny, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: drewno - materiał naturalny, biopolimer celulozowy z dodatkiem materiałów organicznych. Odpad stały, palny, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: metal - stal podatna na korozję, lub inne metale nieżelazne. Odpad stały, niepalny, nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie aluminium, cyny i miedzi, Właściwości: odpad stały, odporny na korozję, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali (w tym szlachetnych) i stopów, głównie stali i aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna. Odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie żelaza, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj.: mas plastycznych, gumy, ebonitu. Występują tutaj również niewielkie ilości metali szlachetnych. Odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>			
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Skład chemiczny: pochodne ropy naftowej i mieszanina WWA z dodatkami, substancje organiczne, zanieczyszczenia mechaniczne, produkty spalanych paliw, laki, żywice, zawierają mydła kwasów tłuszczowych i amin. Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane oleje hydrauliczne to żółtawa lub czerwona gęsta ciecz stanowiąca mieszaninę węglowodorów C15 – C22 i dodatków oraz różnych zanieczyszczeń w postaci związków różnych metali (np. baru, kadmu, cynku, magnezu, ołowiu, wapnia, wanadu, miedzi), dużej ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorów, związków siarki, fosforu, arsenu powstających z dodatków uszlachetniających, produktów starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, laków, żywic). Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].

3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Produkty degradacji oleju silnikowego pod wpływem czynników zewnętrznych - wysokiej temperatury, wysokiego ciśnienia, sił ścinających, tlenu - skróceniu ulegają łańcuchy polimerowe, degradują dodatki uszlachetniające, tworzą się laki, żywice, WWA. W jego składzie pojawiają się produkty spalanych paliw, a także cząstki metali pochodzące z zużywanych części silnika. Odpad palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Zużyte oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Odpad palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowiąc będąc zużyte opakowania zanieczyszczone materiałami i substancjami niebezpiecznymi np. farby, oleje, smary. Poprzez zabrudzenie substancjami w nich zawartymi posiada właściwości niebezpieczne. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Sorbenty pochodzenia organicznego lub mineralnego, zaolejone czyściwo z materiałów naturalnych, zużyte zanieczyszczone filtry tkaninowe, wielomateriałowe, z tworzywa z wkładem filtrującym papierowym. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowiąc zużyte rozruchowe akumulatory ołowiowe, składające się z obudowy z tworzywa sztucznego zawierającej płyty ołowiowe, zanurzone w elektrolicie ok. 37% roztwór kwasu siarkowego. Odpady: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], żrący [HP8], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Skład chemiczny: stop żelaza i węgla, metal, resztki emulsji wodorocieńczalnej na bazie rafinowanych olejów z dodatkiem mydeł kwasów tłuszczowych i amin. Właściwości: odpad obojętny, podatny na korozję, stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Skład chemiczny: stop żelaza i jego stopów, metal. Właściwości: odpad obojętny, podatny na korozję, stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie aluminium. Właściwości: odpad odporny na korozję, który może być zanieczyszczony w niewielkim stopniu substancjami ropopochodnymi, stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;

4.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione 12 01 20	Skład chemiczny: ziarna ściernie w postaci związków krzemianowych, korundu i związków metali (głównie tlenku żelaza). Odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: papier i tektura, głównie celuloza. Właściwości: odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polimery, plastyfikatory (zmiękczacze), wypełniacze (zmieniające właściwości mechaniczne), oleje lekkie do konserwacji oraz substancje barwiące. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: materiał naturalny, biopolimer celulozowy z dodatkiem materiałów organicznych. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: stal podatna na korozję lub inne metale nieżelazne. Właściwości: odpad stały, niepalny, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: a) sorbent - substancja organiczna, b) filtry powietrza tkaninowe, wielomateriałowe, zanieczyszczone pyłami, c) tekstylia - zużyta odzież ochronna, ścierki. Właściwości: odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
10.	16 01 17	Metale żelazne	Skład chemiczny: stopy żelaza, metal. Właściwości: odpad stały, obojętny, podatny na korozję, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie aluminium, cyny i miedzi, Właściwości: odpad stały, odporny na korozję, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
12.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	Skład chemiczny: mieszanki gumowe z osłon zawierające w swoim składzie polimery kauczuków syntetycznych, związki siarki i chloru, przyspieszacze, przeciwutleniacze, zmiękczacze i wypełniacze sadzowe oraz nieorganiczne, odpady metalowe z przewodów, różne stopy i metale nieżelazne w osłonach z tworzyw sztucznych i gumowych. Właściwości: odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie żelaza, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj.: mas plastycznych, gumy, ebonitu, niewielkie ilości metali szlachetnych. Właściwości: odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.

14.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Odpadem będą wydzielane z segregacji baterie alkaliczne, jednorazowego użytku składające się z elektrod ze sproszkowanego cynku i sproszkowanego tlenku manganu gdzie zastosowanym elektrolitem jest roztwór wodorotlenku potasu. Właściwości: odpad stały.
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpadem będą głównie baterie cynkowo-węglowe zawierające jako elektrolit chlorek amonu hydrolizujący z utworzeniem środowiska kwaśnego. Właściwości: odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;

1) właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.”

#### **8. Punkt II.3.6. pozwolenia pn.: „Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego” otrzymuje brzmienie:**

„Na terenie Zakładu wyznaczono następujące miejsca magazynowania odpadów:

- a) magazyn nr 1 – plac magazynowy przy hali produkcyjnej o powierzchni użytkowej 200 m<sup>2</sup> i gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m<sup>2</sup>, znajduje się w obrębie strefy pożarowej hali produkcyjnej nr 2,
- b) magazyn nr 2 – wiata magazynowa przy stacji pomp nr 11 o powierzchni użytkowej 243 m<sup>2</sup> i gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m<sup>2</sup>, stanowi osobną strefę pożarową,
- c) magazyn nr 3 – boksy magazynowe znajdujące się przy bramie towarowej o powierzchni użytkowej 500 m<sup>2</sup> i gęstości obciążenia ogniowego do 500 MJ/m<sup>2</sup>, stanowi osobną strefę pożarową,
- d) magazyn nr 4 – plac magazynowy palet i pojemników, znajdujący się przy namiocie nr 38, o powierzchni użytkowej 50 m<sup>2</sup> i gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m<sup>2</sup>, stanowi osobną strefę pożarową,
- e) magazyn nr 5 – prasokontener, znajdujący się przy hali produkcyjnej nr 13, o powierzchni użytkowej 500 m<sup>2</sup> i gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m<sup>2</sup>, znajduje się w obrębie strefy pożarowej hali produkcyjnej nr 13.

Na cele przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę zapewniona jest woda do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilości nie mniejszej niż 20 l/s. Na terenie zakładu znajduje się sieć wodociągowa z hydrantami nadziemnymi.

Na terenie Zakładu Neapco Sp. z o. o. działa Zakładowa Ochotnicza Straż Pożarna.”

#### **9. Treść punktu VI.2.1. pn. „Źródła i emitery dla których należy prowadzić pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk pomiarowych – instalacja IPPC”, otrzymuje brzmienie:**

„Zobowiązuje się Zakład do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji emitowanych do powietrza z niżej wymienionych emitorów, zgodnie ze wskazanym zakresem, z częstotliwością raz na trzy lata.



Tabela nr 9

Lp.	Nr emitora	Opis emitora	Zakres pomiarowy	Rodzaj emitora	Średnica przewodu [m]	Długość odcinka prostego [m]	Usytuowanie stanowisk do pomiarów emisji
1.	201	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 1	Pył ogółem	Pionowy	0,315	0,5/4,5	Zgodnie z warunkami PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” określonymi dla pomiarów dokładnych lub technicznych
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
2.	202	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 2	Pył ogółem	Pionowy	0,315	0,9/4,0	
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
3.	203	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 3	Pył ogółem	Pionowy	0,315	1,5/3,0	
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
4.	204	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej H 800SC/28	Pył ogółem	Pionowy	0,315	1,5/2,5	
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
5.	226	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów Euro Hook	Pył ogółem	Pionowy	0,400	2,6/1,2	
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
6.	232	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/7	Pył ogółem	Poziomy zadaszony	0,250	1,3/1,0	
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
7.	238	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/6	Pył ogółem	Poziomy zadaszony	0,250	0,6/1,5	
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
8.	246	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/5	Pył ogółem	Poziomy zadaszony	0,250	1,5 /2,0	
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
9.	255	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/4	Pył ogółem	Poziomy zadaszony	0,315	1,5/1,2	
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
10.	256	Wyciąg z oczyszczarki OWT – 400	Pył ogółem	Pionowy	0,250	3,2/2,5	
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
11.	276	Wyciąg odlewniczych	Pył ogółem	Pionowy	0,630	1,5/1,1	

		maszyn ciśnieniowych: IP-400 IP-1100	Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	zadaszony			
12.	277	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: IP – 900 IP – 550	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy zadaszony	0,630	1,0/0,5	
13.	279	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 900	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy zadaszony	0,630	1,0/0,6	
14.	407	Wyciąg ze zbierania żużli	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Chlor Fluor	Pionowy zadaszony	0,160	2,5/1,2	
15.	411	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 1100	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy zadaszony	0,315	2,0/1,2	
16.	422	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: Colosio 2 - 1200T Colosio 3 – 1000T	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,315	1,5/1,1	
17.	424	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Colosio 1 - 1200T	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,315	1,5/1,1	
18.	434	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IP 750	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy zadaszony	0,315	1,5/2,0	
19.	435	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów AGTOS	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	Pionowy	0,315	1,7/3,0	
20.	436	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Frech typ DAK1250	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy	0,315	2,5/1,0	
21.	438	Wyciąg z okapu maszyny ciśnieniowej BUHLER 800 SC/29	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy	0,315	1,5/3,0	

22.	369	Wyciąg ogólny myjek: Ekopil, DS-400, Castor	2-aminoetanol	Zadaszony	0,3	1,5/1,5	
-----	-----	--	---------------	-----------	-----	---------	--

Na emitorach nr 201, 202, 203, 204, 226, 232, 238, 246, 255, 256, 276, 277, 279, 369, 407, 411, 422, 424, 434, 435, 436, 438 określa się stanowiska do pomiarów wielkości emisji – na odcinku prostym kanału, wolnym od zaburzeń przepływu - spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Zgodnie z przywołaną Polską Normą stanowiska pomiarowe do poboru prób zanieczyszczonego powietrza i pomiaru emisji powinny być zainstalowane na przekrojach pomiarowych, których średnica wewnętrzna przelotu króćca pomiarowego w ścianie kanału przepływowego oraz długość króćca zapewni swobodne wprowadzenie do wnętrza kanału przepływowego sondy pomiarowej. Przekrój pomiarowy usytuowany na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu, odcinku kanału o stałej średnicy hydraulicznej. W przypadku braku spełnienia powyższych wymogów, dopuszcza się stosowanie stanowisk przenośnych.

Metodyka prowadzenia pomiarów:

- pyłu ogółem – dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną,
- pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub> – zgodnie z normą PN-EN ISO 23210:2010,
- węglowodorów aromatycznych – zgodnie z normą PN-Z-04016-7:1999,
- węglowodorów alifatycznych – zgodnie z normą PN-EN 13649:2005,
- chloru – metoda spektrofotometryczna,
- fluoru – metoda potencjometryczna,
- 2-aminoetanolu – zgodnie z normą PN-EN 13649:2005.

Zakresy pomiarowe powinny być dostosowane do wielkości emisji z poszczególnych emitorów.

Wyniki pomiarów przedstawić w jednostce umożliwiającej porównanie wielkości emisji z emisją dopuszczalną ustaloną w niniejszym pozwoleniu.

Należy zapewnić wykonywanie pomiarów wielkości emisji przez laboratoria posiadające akredytację w zakresie metodyk stosowanych do ww. pomiarów.”

#### 10. Treść punktu VI.2.2. „Usytuowanie stanowisk pomiarowych dla pozostałych instalacji” otrzymuje brzmienie:

“W celu umożliwienia prowadzenia pomiarów kontrolnych i wstępnych emisji substancji do powietrza na emitorach nr 3.19, 426, 427, 3.75, 3.76 i 425 określa się stanowiska do pomiarów wielkości emisji – na odcinku prostym kanału, wolnym od zaburzeń przepływu - spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów technicznych.

Tabela nr 10

Lp.	Nr emitora	Opis emitora	Zakres pomiarowy	Rodzaj emitora	Średnica przewodu [m]	Długość odcinka prostego [m]	Usytuowanie stanowisk do pomiarów emisji
1.	426	Wyciąg z ładowania akumulatorów	Kwas siarkowy (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	Pionowy	0,6	2,5/0,5	Zgodnie z warunkami PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza.
2.	427	Wyciąg z ładowania akumulatorów	Kwas siarkowy (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	Pionowy	0,6	2,5/0,5	
3.	3.19	Wyciąg ze stanowiska	Pył ogółem	Pionowy	0,4	2,0/2,0	

		spawalniczego narzędziowni	Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Dwutlenek azotu				
			Tlenek węgla				
4.	3.75	Wyciąg z elektrodrażarek	Węglowodory arom.	Zadaszony	0,2	2,0/1,0	
			Węglowodory alif.				
5.	3.76	Wyciąg z podczyszczalni ścieków	Chlorowodór	Pionowy	0,28	6,0	
			Kwas siarkowy				
6.	425	Wyciąg ogólny z nad stanowisk obróbki wałka	2-aminoetanol	Pionowy	0,3	3,0/3,0	
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				

Metodyka prowadzenia pomiarów:

- pyłu ogółem – dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną,
- pyłu zawieszonego PM2,5 – zgodnie z normą PN-EN ISO 23210:2010,
- kwasu siarkowego – metoda spektrofotometryczna,
- dwutlenku azotu – chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR,
- tlenku węgla – absorpcja promieniowania IR,
- węglowodorów aromatycznych – zgodnie z normą PN-Z-04016-7:1999,
- węglowodorów alifatycznych – zgodnie z normą PN-EN 13649:2005,
- chlorowodoru – zgodnie z normą PN-EN 1911:2011,
- 2-aminoetanolu – zgodnie z normą PN-EN 13649:2005.

Zakresy pomiarowe powinny być dostosowane do wielkości emisji z poszczególnych emitorów.

Wyniki pomiarów przedstawić w jednostce umożliwiającej porównanie wielkości emisji z emisją dopuszczalną ustaloną w niniejszym pozwoleniu.

Należy zapewnić wykonywanie pomiarów wielkości emisji przez laboratoria posiadające akredytację w zakresie metodyk stosowanych do ww. pomiarów.”

## II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Neapco Europe Sp. z o. o. pismem z 5 kwietnia 2024 r. bez numeru (data wpływu do UMWO 15.04.2024 r.) zwróciło się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych (cynku i aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej 72, udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 2 listopada 2007 r. nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 (ze zmianami).

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został złożony w odpowiedzi na pismo Marszałka Województwa Opolskiego z 19 października 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.3.9.2022.AKa w związku z przeprowadzoną analizą okresową pozwolenia zintegrowanego, w którym wezwano prowadzących instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskowana zmiana nie jest spowodowana zmianami w funkcjonowaniu instalacji, objętej cytowanym pozwoleniem zintegrowanym, mogąca spowodować znaczące zwiększenie

negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Do wniosku dołączono zaświadczenie o niekaralności dla Neapco Holdings LLC oraz informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego, nr KRS 0000276788, stan na dzień 19 kwietnia 2024 r.

Ponadto postanowieniem z 20 maja 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2024.AK Marszałek Województwa Opolskiego włączył do niniejszego postępowania administracyjnego materiał dowodowy w postaci:

1. zaświadczeń o niekaralności: Edmunda Matyjki, Piotra Gosławskiego, Marcina Pawła Nowaka, Roberta Paula Lenarda oraz Neapco Europe Sp. z o. o.,
2. „Dokumentacji do wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC Neapco Europe Sp. z o. o.” wraz załącznikami, opracowanej przez mgr inż. Ewę Stanisławiak, mgr Annę Tarnawską i dr inż. Ewę Marcisz, Praszka, luty 2024 r.,
3. Operatu przeciwpożarowego dla Neapco Europe Sp. z o. o. opracowanego przez Rzecznawcę ds. Zabezpieczeń Przeciwpożarowych mgr inż. Piotra Świercza, luty 2024 r.,
4. Postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z 27 lutego 2023 r. nr PZ.52805.2.2023,

znajdujących się w sprawie nr DOŚ-III.7222.21.2023.AK, dotyczącej zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Neapco Europe Sp. z o. o. w Praszce decyzją Wojewody Opolskiego z 2 listopada 2007 r. nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 (z późn. zm.), dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych (cynku i aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej 72, pozostawionej pismem z 8 marca 2024 r. bez rozpoznania.

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

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, elektroniczna kopia przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych (cynku i aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej 72, została przekazana Ministrowi Klimatu i Środowiska 17 kwietnia 2024 r.

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 2023 r., poz. 1094 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 17 kwietnia 2024 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 133/2024).

W związku z tym, że przedłożony wniosek wymagał dalszych wyjaśnień i uzupełnień, organ pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2024 AK z: 10 maja 2024 r., 2 lipca 2024 r. oraz z 26 lipca 2024 r. wzywał Zakład do złożenia kolejnych wyjaśnień.

Odpowiedzi na powyższe wezwania składano odpowiednio przy pismach bez numerów: z 6 czerwca 2024 r. (data wpływu do UMWO 11.06.2024 r.), z 17 kwietnia 2024 r. (data wpływu do UMWO 24.07.2024 r.) oraz z 12 sierpnia 2024 r. (data wpływu do UMWO 16.08.2024 r.).

W związku z tym, że wniosek wymagał kolejnych wyjaśnień i uzupełnień, spełniając wymogi art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 25 czerwca 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2024.AK poinformował wnioskodawcę o przedłużeniu terminu do załatwienia sprawy. W toku prowadzonego postępowania kilkakrotnie przedłużano termin załatwienia sprawy i ostatecznie wyznaczono go na 30 września 2024 r.

W związku z tym, że wniosek wraz z uzupełnieniami spełniał wymogi formalne, organ pismem z 28 sierpnia 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2024.AK zawiadomił Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie informując o uprawnieniach Strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ pismem z 28 sierpnia 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2024.AK zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym w toku ww. postępowania operacie przeciwpożarowym sporządzonym w lutym 2024 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Piotra Świercza oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z 27 lutego 2023 r. nr PZ.52805.2.2023 r.

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie, po przeprowadzeniu kontroli przedmiotowej instalacji, postanowieniem z 9 września 2024 r. nr PZ.52805.8.2024 (data wpływu do UMWO 10.09.2024 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, organ pismem z 20 września 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2024.AK zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania i poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Po analizie wniosku wraz z ww. uzupełnieniami, uwzględniając wniosek strony, niniejszą decyzją odpowiednio zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego.

Z informacji zawartych w przedłożonej dokumentacji oraz kolejnych uzupełnieniach wynikało, że w instalacji nie są już wykorzystywane stopy cynku, w związku z czym, zgodnie z wnioskiem strony, z treści decyzji usunięto informacje dotyczące odlewania metali nieżelaznych cynku, jak również związanych z tą częścią działalności emisji substancji i związków: w odpadach, do powietrza oraz do ścieków.

Uznając za zasadny wniosek strony w części dotyczącej uaktualnienia wykazu działek wymienionych w sentencji decyzji, na których zlokalizowana jest instalacja objęta przedmiotową decyzją, organ zmienił brzmienie sentencji decyzji w ww. zakresie. Z informacji przedłożonej przez Zakład wynika, że w dotychczasowej decyzji wykaz działek, na których znajduje się instalacja nie zawierał wszystkich numerów, co niniejszym zmieniono, doprowadzając tym samym brzmienie decyzji w tym zakresie do zgodności ze stanem faktycznym.

Zakład zawnioskował o zmianę w części opisowej dotyczącej rodzajów i parametrów instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w związku ze zmianami w organizacji pracy instalacji, tj.: na Wydziale Półosi dostawiona została linia montażu przegubów, rozszerzono o dodatkową linię Wydział obróbki wałków, zaktualizowano parametry obrabianych wałków. Ponadto, w związku z likwidacją niektórych elementów instalacji, z treści decyzji usunięto informacje dotyczące Wydziału Komponentów i części zamiennych oraz Linii montażu sensorów. Opis instalacji został również uzupełniony o informację dotyczącą dobowej zdolności produkcyjnej.

Weryfikując określone w pozwoleniu zintegrowanym rodzaje i ilości energii, paliw, materiałów i surowców, Zakład zawnioskował o zmianę opisu wykorzystywanego w odlewni Houghto-Safe 620 z dotychczasowego błędnego określenia jako *glikol* na właściwy:  *płyn hydrauliczny, niepalny*. Ponadto z ww. wykazu usunięto Exxsol D40 (Narzędziownia) do drążarek oraz płyn WD40-preparat do konserwacji ((Wydział obróbki tulipana).

Na wniosek prowadzącego instalację uzupełniono opis dotyczący ilości wykorzystywanej wody o informacje dotyczącą źródła zasilania w wodę technologiczną w instalacji zakładowej chłodni kominowej, tj. z własnego ujęcia wód podziemnych na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Rozszerzenie zapisów tego punktu ma na celu wyłącznie doprecyzowanie informacji i nie jest związane ze zmianą gospodarki wodnej w instalacji.

W części dotyczącej powietrza atmosferycznego zawnioskowano o dodanie dwóch nowych źródeł emisji, tj. nowej maszyny ciśnieniowej COLOSIO 3, z której emisja odprowadzana będzie istniejącym emitorem, oznaczonym symbolem 422, a także wyciągu z podczyszczalni ścieków (nowy emitor oznaczony jako 3.76). Wniosek zawierał również dyspozycję likwidacji emitorów o nr 214, 218, 225 i 231 – w związku z likwidacją odlewniczych maszyn ciśnieniowych, które były do nich podpięte oraz emitora nr 3.23, odprowadzającego emisję ze stanowiska cięcia prętów. Ponadto, obejmował zmianę porządkową w tabelach nr 2 i nr 3, polegającą na wyodrębnieniu w instalacji IPPC „obróbki aluminium”, tj. emitora 369, do którego podłączony jest wyciąg ogólny myjek przemysłowych: Ekopil, DS-400 i Castor.

Zawnioskowano również o uwzględnienie ww. zmian w punkcie VI.2.1. pozwolenia pn.: „Źródła i emitery dla których należy prowadzić pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk pomiarowych – instalacja IPPC” i punkcie VI.2.2. pn.: „Usytuowanie stanowisk pomiarowych dla pozostałych instalacji”.

W związku z wprowadzonymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji, organ, zgodnie z wnioskiem strony, zmienił treść punktów II.1.1. i II.1.2., dostosowując ich zapisy do stanu faktycznego. Na skutek modernizacji zakładu część emitorów została zlikwidowana (214, 218, 225, 231 i 3.23), powstało nowe źródło emisji (emitor 3.76), a także podpięto nową maszynę ciśnieniową COLOSIO 3 do istniejącego emitora 422, w związku z tym, nowe brzmienie otrzymała treść tabeli nr 2 w podpunkcie II.1.1. pozwolenia pn.: „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”.

Działania podjęte na skutek modernizacji zakładu wpłynęły na zmianę ilości substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego, w związku z tym organ niniejszą decyzją, w punkcie II.1.2 pozwolenia pn.: „Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji”, zmienił dopuszczalne wielkości emisji z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych zawarte w tabelach nr 3 i nr 4.

Organ, niniejszą decyzją skorygował emisję dla emitora 422 uwzględniając emisję nowej maszyny ciśnieniowej COLOSIO 3, określił wielkości emisji dopuszczalnej dla nowego źródła emisji, tj. emitora 3.76, pod który podpięty został wyciąg z podczyszczalni ścieków. Natomiast emisje substancji dla pozostałych, istniejących emitorów 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 wymagającej pozwolenia zintegrowanego, jak również instalacji pozostałych znajdujących się na terenie zakładu. Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, chlor, fluor, chlorowodór, 2-aminoetanol, kwas siarkowy, dwutlenek azotu oraz tlenek węgla.

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).

W części dotyczącej wytwarzania odpadów organ, biorąc pod uwagę wnioski strony:

- wykreślił z pozwolenia zintegrowanego odpady o kodach:
  - a) 10 10 06 oraz 19 08 13\*, które były możliwe do wytworzenia w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
  - b) 07 01 04\*, 08 02 01 oraz 12 01 05, które były możliwe do wytworzenia w instalacjach pozostałych,
- zwiększył ilość odpadów możliwych do wytwarzania o kodach:
  - a) 10 10 03 z 100 Mg/rok na 150 Mg/rok, 10 10 99 z 100 Mg/rok na 1000 Mg/rok, wytwarzanych w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
  - b) 12 01 03 z 150 Mg/rok na 7200 Mg/rok, 16 01 17 z 650 Mg/rok na 800 Mg/rok, 16 01 18 z 80 Mg/rok na 100 Mg/, wytwarzanych w instalacjach pozostałych,
- zmniejszył ilość odpadów możliwych do wytwarzania o kodach:
  - a) 16 06 01\* z 10 Mg/rok na 2 Mg/rok, 12 01 02 z 100 Mg/rok na 30 Mg/, wytwarzanych w instalacjach pozostałych,
- dopuścił możliwość wytwarzania odpadów o kodach: 16 01 18 w ilości 80 Mg/rok oraz 16 02 14 w ilości 5 Mg/ w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
- uaktualnił miejsca magazynowania odpadów.

W instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wzrost ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 10 10 03 wynika z wcześniejszego niedoszacowania ilości wytwarzanego odpadu. Zaś znaczny wzrost ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 10 10 99 wynika ze zmiany sposobu funkcjonowania instalacji – złom obiegowy ze stopów aluminium przekazywany jest do podmiotu zewnętrznego w celu ponownego przetopu. Wzrost ilości wytwarzanych odpadów powstających w instalacjach niewymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego wynika z urealnienia ich ilości w stosunku do rzeczywistego zapotrzebowania.

W związku z ustanowieniem nowych miejsc magazynowania odpadów, Spółka przedłożyła operat przeciwpożarowy sporządzony przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Piotra Świercza, który został uzgodniony postanowieniem wydanym przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.52805.2.2023 z 27 lutego 2023 r. Na podstawie ww. operatu, mając na względzie art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy *Poś*, zmieniono punkt nr II.3.6. pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z tegoż operatu.

Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania i przetwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 3 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

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

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 2023 r., poz. 1706), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza, jednakże celem stworzenia możliwości prowadzenia pomiarów kontrolnych i wstępnych emisji substancji do powietrza, w pozwoleniu określono stanowiska pomiarowe do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*.

Mając na uwadze rodzaj stosowanej technologii organ zobowiązał Spółkę Neapco Europe Sp. z o. o. do prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w sposób określony w VI.2.1. pozwolenia.



Biorąc pod uwagę wprowadzone zmiany w funkcjonowaniu instalacji, organ w niniejszej decyzji, dokonał zmian w punkcie VI.2.1. pozwolenia pn.: „Źródła i emitory dla których należy prowadzić pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk pomiarowych – instalacja IPPC” oraz punktu VI.2.2 pn.: „Usytuowanie stanowisk pomiarowych dla pozostałych instalacji” dostosowując ich treść do stanu faktycznego, poprzez usunięcie informacji dotyczących zlikwidowanych emitorów (214, 218, 225, 231 i 3.23), wprowadzenie zmian w opisie emitora 422 (w związku z podłączeniem nowej maszyny ciśnieniowej COLOSIO 3), przeniesienie z tabeli nr 10 do tabeli nr 9 emitora 369, z którego odprowadzana jest emisja z wyciągu ogólnego myjek przemysłowych: Ekopil, DS-400 i Castor oraz dodanie nowego stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza na emitorze 3.76, wraz z charakterystyką króćców pomiarowych. Ponadto, doprecyzował zakres prowadzenia pomiarów poprzez określenie metodyki prowadzenia pomiarów 2-aminoetanolu.

Pozostałe warunki pozwolenia pozostają bez zmian.

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową w wysokości 10 zł w dniu 30 września 2022 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium S.A. 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 *Kodeks postępowania administracyjnego* przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Małgorzata Juszczyzyn-Pieczonka

#### **Otrzymuje:**

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Neapco Europe Sp. z o. o.  
ul. Kaliska 72  
46-320 Praszka
2. aa