|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  | Katowice, 11 lipca 2024 rokuznak sprawy: OE-PZ.7222.104.2023znak decyzji: OE-PZ.KW-000841/24*za dowodem doręczenia* |
|  |  |
| **Decyzja nr** | **2446/OE/2024** |
|  |  |
| **Organ wydający:** | **Marszałek Województwa Śląskiego** |
|  |  |
| w sprawie | wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego |
|  |  |
| na podstawie | art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (tj. Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.)  |
|  |  |
| po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 19 maja 2023 r. (data wpływu: 16 października 2023 r.)**orzekam**zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/146/06/9/07 z dnia 7 marca 2007 r. (ze zm.) dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Zawierciu, przy ul. Leśnej 10, eksploatowanej obecnie przez Odlewnię Zawiercie S.A. z siedzibą w Zawierciu (NIP: 6490000883, REGON: 272440739), w następujący sposób: |

1. **W części I decyzji: „I. Rodzaj i parametry instalacji”, punkt „1. Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji**

a) Prowadzący instalację:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Nazwa prowadzącego instalację IPPC** | **Siedziba prowadzącego instalację** | **REGON** | **NIP** |
| **ulica i numer** | **kod** | **miasto** |
| 1. | **Odlewnia Zawiercie S.A.** | ul. Leśna 10 | 42-400 | Zawiercie | 272440739 | 6490000883 |

b) Instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Nazwa instalacji IPPC** | **Adres instalacji** | **Branża IPPC** | **Kwalifikacja przedsięwzięcia** | **Liczba instalacji** |
| **ulica i numer** | **kod** | **miasto** |
| 1. | Instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę | ul. Leśna 10 | 42-400 | Zawiercie | 2.4 | § 2 ust.1 pkt 13 b)\* | 1 |

\* rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2019 poz. 1839 z późn. zm.)”

1. **W części I decyzji: „I. Rodzaj i parametry instalacji”, punkt „2. Lokalizacja” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„2. Opis prowadzonej działalności**

Przedmiotem niniejszego pozwolenia jest instalacja do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej 100,8 ton wytopu na dobę wraz z instalacjami pomocniczymi.

Instalacja IPPC – Wydział Odlewni (PO1), gdzie następuje:

* przygotowanie żeliwa w topialni elektrycznej,
* wykonywanie mas formierskich w stacji przerobu mas,
* wykonywanie rdzeni metodami hot - box i cold – box,
* wykonywanie form, zalewanie oraz wybijanie odlewów.

Instalacje pomocnicze powiązane z instalacją IPPC:

* Wydział Żarzalni (POŻ),
* Wydział Ocynkowni (POC),
* Wydział Obróbki Mechanicznej (POM),
* Wydział Narzędziowni (PN),
* Wydział Obróbki (POB).

Instalacja zlokalizowana jest na terenie Odlewni Zawiercie S.A. w Zawierciu przy ul. Leśnej 10.”

1. **W części I decyzji: „I. Rodzaj i parametry instalacji”, punkt „3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny” otrzymuje brzmienie:**

**„3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny**

**A. Instalacja IPPC**

Proces przygotowania żeliwa jest realizowany w topialni elektrycznej, wyposażonej w dwa piece indukcyjne tyglowe średniej częstotliwości - 250 Hz, z jednym zapleczem energetycznym oraz jeden piec EGES, z oddzielnym zapleczem energetycznym. Możliwości techniczne wytapialni pozwalają na wytwarzanie wszystkich rodzajów żeliw (żeliwo ciągliwe białe, spawalne, żeliwo sferoidalne, modyfikowane (szare), wermikularne i stopowe). Żeliwo sferoidalne, modyfikowane i wermikulame wymagają dodatkowej obróbki pozapiecowej (sferoidyzacja, modyfikacja). Sferoidyzacja jest przeprowadzana w kadzi smukłej, metodą drutową przewodem elastycznym (PE). Modyfikacja żeliw jest wykonywana dwustopniowo, w kadzi transportowej i w kadzi do zalewania. Żeliwo z pieca indukcyjnego typu Eges – EGP6000S jest transportowane na stanowiska zalewania: linii DISA MATCH 24/28. Linie DISAMATIC 2013 i DISAMATIC D3 zalewane są z kadzi podwieszonych lub też żeliwo transportowane jest do pieców indukcyjnych kanałowych typu OCC - 40 o pojemności 5,8 Mg i częstotliwości 50 Hz, które służą do zalewania na 2 liniach DISAMATIC 2013 i DISAMATIC D3. W procesie wytapiania żeliw stosowane są materiały wsadowe: surówki, złom stalowy, złom obiegowy, żelazostopy i nawęglacze. Do obróbki pozapiecowej stosowany jest przewód elastyczny PE oraz modyfikatory.

Proces wykonywania mas formierskich odbywa się w trzech osobnych stacjach przerobu mas:

* Dla dwóch linii DISAMATIC 2013 i DISAMATIC D3, masa formierska jest wykonywana na stacji przerobu mas, wyposażonej w dwie mieszarki pobocznicowe MP - 120 oraz spulchniarkę masy. W procesie jest wykorzystywana masa obiegowa, która pochodzi z form wybitych w chłodziarko - wybijarkach CHWS 3,5, po przesianiu w przesiewaczu obrotowym i schłodzeniu w chłodziarce wibracyjno fluidyzacyjnej CFM 5016. Możliwe będzie schłodzenie w linii chłodzenia CIME.
* Dla linii DISA MATCH 24/28masa formierska jest wykonywana na stacji przerobu mas, wyposażonej w mieszarkę turbinową. W procesie jest wykorzystywana masa obiegowa, po przesianiu w przesiewaczu obrotowym i schłodzeniu w linii chłodzenia CIME.

Rdzenie wykonuje się dwoma metodami:

* Metodą gorącej rdzennicy (hot - box) na nadmuchiwarkach U 190 oraz U 180, gdzie wykonywane są rdzenie skorupowe z piasku otaczanego, natomiast na strzelarkach Shalco 315C i nadmuchiwarce 3-stanowiskowej oraz rdzeniarce Primafond wykonywane są rdzenie pełne również z piasku otaczanego. Na nadmuchiwarkach RD1 wykonywane są rdzenie z mas rdzeniowych ze spoiwami żywicznymi, sporządzane w mieszarce masy MS - O17A. Rdzenie o wielkości powyżej 1¼ są dosuszane w suszarce elektrycznej SEL - 14. Na nadmuchiwarkach RDl mogą być również wykonywane rdzenie z piasku otaczanego.
* Metodą zimnej rdzennicy (cold - box) na strzelarkach Laempe wykonywane są rdzenie utwardzane aminami. Masę rdzeniową wykonuje się w mieszarce skrzydełkowej MS - 0050. Stosowana jest również technologia ręcznego wykonywania rdzeni utwardzanych dwutlenkiem węgla, przy czym masę na bazie żywicy Carbophen sporządza się w mieszarce MS - 0075.

Proces wykonywania form, zalewania oraz wybijania odlewów i wstępnego czyszczenia odlewów prowadzony jest w trzech liniach odlewniczych:

* Linia DISAMATIC 2013 i DISAMATIC D3.

W Hali A znajdują się dwie, identyczne linie produkcji odlewów, wyposażone w formierki bezskrzynkowe z pionowym podziałem form DISAMATIC 2013 i DISAMATIC D3 (na których formowanie odbywa przy użyciu wysokich nacisków), w przenośniki AMC, chłodziarko - wybijarki CHWS 3,5, przenośniki transportujące odlewy oraz oczyszczarki. Zalewanie na liniach DISAMATIC 2013 i DISMATIC D3 odbywa się głównie z pieców OCC - 40, których cykl pracy jest sprzężony z pracą formierek. Przy produkcji odlewów z żeliw wymagających obróbki pozapiecowej - zalewanie może być przeprowadzane z kadzi podwieszonych.
Po schłodzeniu i rozbiciu form w chłodziarko - wybijarkach, odlewy są oddzielane od wlewów głównych na przenośniku pancernym, skąd są kierowane do oczyszczarek OWBP 2,5. Odlewy narażone na pęknięcia są czyszczone w oczyszczarkach OWT 400 lub bez czyszczenia przekazywane na stanowisko kontroli. Linie produkują do około 8 Mg odlewów/8 h - każda.

* Linia DISAMATIC DISA MATCH 24/28 (1 szt.).

W Hali D znajduje się linia produkcyjna, wyposażona w maszynę formierską DISA MATCH 24/28, w zespół przenośników, kratę wstrząsową, przenośniki transportujące odlewy oraz oczyszczarkę STEM. Po schłodzeniu i rozbiciu form w chłodziarko - wybijarkach, odlewy są oddzielane od wlewów głównych na przenośniku, skąd są kierowane do oczyszczarki STEM.

**B. Instalacje pomocnicze produkcyjne powiązane z instalacją IPPC**

B1. *Wydział Żarzalni (POŻ)* jest wyposażony w 5 pieców tunelowych do żarzenia, typu Birlec. Są to piece elektryczne, o mocy 360 kW, z regulowaną atmosferą i temperaturą, służące do wyżarzania odlewów w temperaturze 1030°C, w atmosferze utleniającej. Piece te są przystosowane do żarzenia odlewów z żeliwa białego - wyjściowego do otrzymywania żeliwa ciągliwego białego.

Procesy wykańczania odlewów obróbka wykańczająca obejmują: szlifowanie, czyszczenie, profilowanie i inne np. wiercenie, przebijanie, rozciąganie obciążeniem probierczym kołpaków.

B2. *Wydział Ocynkowni (POC).* Proces przygotowania odlewów przed cynkowaniem polega na usunięciu warstwy zgorzeliny, a także przypaleń piasku i spieków. Odbywa się poprzez trawienie w kwasach fluorowodorowym i solnym. Po trawieniu i wysuszeniu odlewy są przekazywane na stanowiska cynkowania, gdzie cynkowanie jest przeprowadzane metodą ogniową w piecach cynkowniczych (6 sztuk) przy zastosowaniu kadzi ceramicznych, o pojemności 3,5Mg. Moc pieców 120 kW. Powłoka cynkowa jest nanoszona poprzez zanurzanie odlewów w łyżce lub na widełkach w kąpieli cynkowej. Proces cynkowania jest przeprowadzany w temperaturze 530 – 580°C. Do przygotowania kąpieli cynkowej stosuje się gąski cynku z dodatkiem aluminium. Po wyjęciu odlewów z kąpieli, są one zanurzane w wodzie, a następnie umieszczane w pojemnikach metalowych i przekazywane na stanowisko kontroli.

B3. *Wydział Obróbki Mechanicznej (POM) z odbiorem ostatecznym i pakownią.* Proces obróbki mechanicznej obejmuje nacinanie gwintów na łącznikach wykonywane na automatach
i półautomatach obróbczych, oraz ich fazowanie na wiertarkach WS i UF. Detale śrubunkowe są rozwiercane, fazowane, toczone i gwintowane na automatach do śrubunków i automatach do nakrętek. Badanie szczelności odlewów przeprowadza się poprzez zanurzenie w wodzie łączników poddawanych działaniu ciśnienia pneumatycznego 0,5 MPa. Łączniki po obróbce poddawane są myciu w celu usunięcia resztek emulsji obróbczej, wiórów i brudu, a następnie zabezpieczeniu środkiem ochronnym przed korozją. Proces konserwacji wstępnej jest przeprowadzany w bębnach obrotowych przy zastosowaniu kąpieli: myjącej oraz konserwującej. Konserwacja końcowa łączników jest przeprowadzana przed przekazaniem wyrobów do kontroli lub kompletacji dwuzłączek, następnie wyroby są pakowanie i przygotowywane do wysyłki.

B4. *Wydział Narzędziowni (PN).* Proces obróbki mechanicznej obejmuje produkcję form, płyt modelowych polega na toczeniu, frezowaniu, szlifowaniu metali kolorowych jak i stali na frezarkach, tokarkach, szlifierkach oraz składaniu poszczególnych podzespołów, aż do uzyskania wyrobu gotowego w postaci płyt modelowych, rdzennic, uchwytów. Przy produkcji części do maszyn używa się form modelowych, które są ręcznie zalewane tworzywami. Na poszczególnych stanowiskach
w zależności od wymagań BHP stosowane są wyciągi i indywidualne środki ochrony osobistej.
W ramach oczyszczania gazów odlotowych powietrza odciąganego przed wprowadzeniem go do atmosfery wydział jest wyposażony w układy odpylające wyposażone w suche filtry tkaninowe.

B5. *Wydział Obróbki (POB).* Obróbka mechaniczna na POB obejmuje: nacinanie gwintów na łącznikach oraz fazowanie, wiercenie, skrawanie odlewów kooperacyjnych. Operacje wykonywane są na tokarkach numerycznych CNC oraz frezarkach numerycznych CNC. Na wydziale znajduje się również maszyna współrzędnościowa służąca do dokonywania pomiarów.”

1. **W części I decyzji: „I. Rodzaj i parametry instalacji”, punkt „7. Gospodarka odpadami” otrzymuje brzmienie:**

**„7. Gospodarka odpadami**

W związku z eksploatacją instalacji do odlewania żeliwa, zlokalizowanej w Zawierciu, przy
ul. Leśnej 10, w ciągu roku wytwarza się do 428,55 Mg odpadów niebezpiecznych oraz do 10 858,00 Mg odpadów innych niż niebezpieczne. Procesowi odzysku w instalacji poddawanych jest 21 400 Mg odpadów rocznie.”

1. **W części III decyzji: „III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, punkt „****1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC” otrzymuje brzmienie:**

**„1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC**

**1.1. Instalacje IPPC, instalacje powiązane technologicznie**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Oznaczenie emitora** | **Opis źródła emisji** | **Wysokość emitora** | **Średnica wewnętrzna** | **Urządzenie oczyszczające /sprawność redukcji** | **Nazwa substancji** | **Emisja dopuszczalna** |
| **-** | **-** | **-** | **m**  | **m**  | **%** | **-** | **kg/h** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** |
| **Procesy odlewnicze** |
| 1 | **O 1** | Piece indukcyjne – 3 szt.     | 9,6 | 1,40 | Filtr workowy ZPM-325 η=98% | ditlenek azotu | **0,9450** |
| ditlenek siarki | **0,0180** |
| tlenek węgla | **10,5165** |
| pył ogółem | **0,6442** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,5724** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,4579** |
| chrom w PM 10 | **0,0013** |
| Stanowisko sferoidyzacji żeliwa. Krata wstrząsowa WRMS-2B | Łapacz iskier +Filtr NFS-630η=98%  | cynk w PM 10 | **0,0011** |
|     |     | mangan w PM 10 | **0,0040** |
| miedź w PM 10 | **0,00007** |
| ołów w PM 10 | **0,00003** |
| 2 | **O 2** | Stanowiska do wygrzewania kadzi – 1 szt. (hala D) | 23,0 | 0,40 | Brak | ditlenek azotu | **0,1650** |
| ditlenek siarki | **0,1254** |
| pył ogółem | **0,0297** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0297** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0238** |
| tlenek węgla | **0,1320** |
| **Procesy zalewania** |
| 3 | **O 3** | Linia DISAMATIC nr 1: piec do zalewania OCC-40,stanowisko zalewania, stanowisko wygrzewania rynien OCC 40 | 20,0 | 1,00 | Brak | amoniak | **0,1211** |
| anilina | **0,0300** |
| benzen | **0,0252** |
| ditlenek azotu | **0,0550** |
| ditlenek siarki | **0,0418** |
| fenol | **0,0565** |
| pył ogółem | **0,6600** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0660** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0528** |
| tlenek węgla | **5,9555** |
| węglowodory alifatyczne | **4,9211** |
| węglowodory aromatyczne | **0,2025** |
| 4 | **O 4** | Linia DISAMATIC nr 2: piec do zalewania OCC-40,stanowisko zalewania, stanowisko wygrzewania rynien OCC 40         | 20,0 | 1,00 | Brak | amoniak | **0,1211** |
| anilina | **0,0300** |
| benzen | **0,0252** |
| ditlenek azotu | **0,0550** |
| ditlenek siarki | **0,0418** |
| fenol | **0,0565** |
| pył ogółem | **0,5610** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0561** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0449** |
| tlenek węgla | **5,9555** |
| węglowodory alifatyczne | **4,9211** |
| węglowodory aromatyczne | **0,2025** |
| 5 | **O 5** | Linia zalewania Disa Match 24/28: zalewarka, stanowisko zalewania, stanowisko wygrzewania rynien zalewarki,przenośniki pracujące w ciągu   | 20,0 | 1,00 | Linia zalewania – brak filtra przenośniki - filtr workowy typu 7/8-3,5 η=99,9% | amoniak | **0,1211** |
| anilina | **0,0300** |
| benzen | **0,0252** |
| ditlenek azotu | **0,0550** |
| ditlenek siarki | **0,0418** |
| fenol | **0,0565** |
| pył ogółem | **0,1822** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,1458** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,1166** |
| tlenek węgla | **5,9555** |
| węglowodory alifatyczne | **4,9211** |
| węglowodory aromatyczne | **0,2025** |
| **Procesy zalewania rdzeni** |
| 6 | **O 7** | Rdzeniarka Primafond (ogrzewanie elektryczne) Mieszarka masy rdzeniowej MS-017A – 1 szt. Mieszarka MS075 – 1 szt. Automaty rdzeniarskie U – 180 – 2 szt. (ogrzewane elektrycznie), Automaty rdzeniarskie U – 190 – 2 szt. (ogrzewane elektrycznie)  | 22,0 | 1,00 | Brak | amoniak | **0,0420** |
| anilina | **0,0312** |
| fenol | **0,0156** |
| formaldehyd | **0,0071** |
| pył ogółem | **0,6422** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,3211** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,2569** |
| 7 | **O 8** | Nadmuchiwarki RD1 – 4 szt. (ogrzewane elektrycznie), Automaty rdzeniarskie Shalco – 1 szt. (ogrzewane elektrycznie)  | 22,0 | 1,00 | Brak | amoniak | **0,0948** |
| anilina | **0,0312** |
| fenol | **0,0456** |
| formaldehyd | **0,0071** |
| pył ogółem | **1,0824** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,5412** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,4330** |
| 8 | **O 9** | Nadmuchiwarki RD1 – 2 szt. (ogrzewane elektrycznie) Automaty rdzeniarskie Shalco – 2 szt. (ogrzewane elektrycznie) Nowe automaty rdzeniarskie - 2 szt. (ogrzewanie elektryczne).Przenośniki taśmowe (wszystkie na wydziale rdzeniarni) | 22,0 | 1,00 | Brak | amoniak | **0,0948** |
| anilina | **0,0312** |
| fenol | **0,0456** |
| formaldehyd | **0,0071** |
| pył ogółem | **1,0824** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,5412** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,4330** |
| 9 | **O 10** | Automaty rdzeniarskie Laempe LL5 – 3 szt., automat rdzeniarski FM-12 – 1 szt. (cold-box), Stacja przygotowania mas rdzeniowych (automatyczna), Ogólny odciąg z hali | 16,0 | 0,70 | Neutralizator amin B.G.T typu GKOV – 180filtr KSPAK-25-EU3 η=99,5%   | amoniak | **0,0240** |
| anilina | **0,0060** |
| fenol | **0,0088** |
| formaldehyd | **0,0013** |
| izocyjaniany | **0,0001** |
| pył ogółem | **0,0156** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0078** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0062** |
| **Procesy wykonywania mas formierskich** |
| 10 | **O 12** | Linia transportu pneumatycznego, stanowisko sporządzania mieszanki bentonitu i pyłu węglowego | 5,7   | 0,4 x 0,2 |  Filtr workowy pulsacyjny typu OP-4-2.5 η=99,5%  | pył ogółem | **0,0559** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0447** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0358** |
| 11 | **O 15** | Zespół odciągowy:mieszarka turbinowa MTP – 1500 – 1 szt., przenośnik masy (linii DISAMATIC-2013 lub linii Disa Match 24/28), transport i chłodzenie masy.Chłodziarka linii powrotnej CFM z hali A (linii DISAMATIC-2013 i DISAMATIC-D3) | 22,0 | 1,00 | Filtr tkaninowy DF 3,2/1,0/2,3η=99,5%Filtr workowy OP-8/4 η=99,9%  | pył ogółem | **0,2094** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,1675** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,1340** |
| 12 | **O 16** | Przenośniki taśmowe masy powrotnej | 20,0 | 0,60 | Filtr workowy pulsacyjny typu OP-8/9-2,5 η=99,9%  | pył ogółem | **0,1398** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,1118** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0894** |
| **Procesy wybijania odlewów** |
| 13 | **O 19** | Chłodziarko – wybijarka CHWS-35 DISA 3 (linia DisaMatic nr 1)  | 20,0 | 1,00 | Filtr workowy pulsacyjny typu OP-8/9-2,5 η=99,9%  | fenol | **0,0162** |
| pył ogółem | **0,2427** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,1942** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,1553** |
| 14 | **O 20** | Chłodziarko – wybijarka CHWS-35 DISA 2013 (linia DisaMatic nr 2) | 20,0 | 1,00 | Filtr workowy pulsacyjny typu OP-8-4.0 2 szt. K4η=99,9%  | fenol | **0,0196** |
| pył ogółem | **0,2941** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,2353** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,1882** |
| **Procesy oczyszczania odlewów** |
| 15 | **O 23** | Oczyszczarka śrutowa OWT – 400 – 2 szt. | 20,0  | 0,60  | Filtr workowy pulsacyjny typu OP-8/9-2,5 η=99,9% | pył ogółem | **0,1061** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0848** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0679** |
| 16 | **O 24** | Taśmociąg linii powrotnej masy | 20,0 | 0,60 | Filtr workowy pulsacyjny typu OP-8/9-2,5 2 szt. η=99,9% | pył ogółem | **0,3727** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,2982** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,2385** |
| **Żarzalnia** |
| 17 | **Z 1** | Oczyszczarka bębnowa OB750A – 4 szt., Oczyszczarka śrutowa OWT 400 – 2 szt.,Oczyszczarka śrutowa FL – 2 szt. | 16,0 | 1,12 | Filtr pulsacyjny workowy typ LF-444 η=99,5%  | pył ogółem | **0,3101** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,2481** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,1985** |
| 18 | **Z2** | Szlifierki ręczne SZD 400 – 7 szt., szlifierka taśmowa – 1 szt. | 16,0 | 0,85 | Filtr pulsacyjny workowy typ LF-305 η=99,5% | pył ogółem | **0,3075** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,2460** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,1968** |
| 19 | **Z3** | Stanowisko wypalania zużytych tarcz szlifierskich, Szlifierki włoskie M12F – 5 szt.,Szlifierki włoskie SBA – 2 szt., Szlifierki ręczne SZD 400 – 3 szt. | 14,0 | 1,12 | Filtr pulsacyjny workowy typ LF-500 η=99,5%  | pył ogółem | **0,3334** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,2667** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,2134** |
| 20 | **Z4** | Wentylacja ogólna hali żarzalni - wentylatory dachowe | 16,0 | 0,40 | Brak | ditlenek azotu | **0,0020** |
| tlenek węgla | **0,1290** |
| 21 | **Z5** | Wentylacja ogólna hali żarzalni - wentylatory dachowe | 16,0 | 0,40 | Brak | ditlenek azotu | **0,0020** |
| tlenek węgla | **0,1290** |
| 22 | **Z6** | Wentylacja ogólna hali żarzalni - wentylatory dachowe | 16,0 | 0,40 | Brak  | ditlenek azotu | **0,0020** |
| tlenek węgla | **0,1290** |
| 23 | **Z7** | Wentylacja ogólna hali żarzalni - wentylatory dachowe | 16,0 | 0,40 | Brak  | ditlenek azotu | **0,0020** |
| tlenek węgla | **0,1290** |
| 24 | **Z8** | Wentylacja ogólna hali żarzalni - wentylatory dachowe | 16,0 | 0,40 | Brak  | ditlenek azotu | **0,0020** |
| tlenek węgla | **0,1290** |
| 25 | **Z9** | Wentylacja ogólna hali żarzalni - wentylatory dachowe | 16,0  | 0,40  | Brak  | ditlenek azotu | **0,0020** |
| tlenek węgla | **0,1290** |
| 26 | **Z10** | Wentylacja ogólna hali żarzalni - wentylatory dachowe | 16,0 | 0,40 | Brak  | ditlenek azotu | **0,0020** |
| tlenek węgla | **0,1290** |
| 27 | **Z11** | Wentylacja ogólna hali żarzalni - wentylatory dachowe | 16,0 | 0,40 | Brak  | ditlenek azotu | **0,0020** |
| tlenek węgla | **0,1290** |
| **Ocynkownia** |
| 28      | **C 2**    | Automat do trawienia kształtek, wanny do: trawienia w kwasie fluorowodorowym – 2 szt. trawienia w kwasie solnym – 2 szt. topnikowania lub dotrawiania w roztworze kwasu solnego – 1 szt. | 20,0 | 0,90 | Absorber η=97%  | chlorowodór | **0,0105** |
| fluor | **0,0067** |
| Wanna do trawienia zawieszek – 1 szt., Wanna do trawienia detali (braków) – 1 szt.  | Absorber η=97%  | chlorowodór | **0,0037** |
| fluor | **0,0023** |
| RAZEM z emitora OC1  |   | chlorowodór | **0,0142** |
| fluor | **0,0090** |
| 29 | **C 1** | Piece cynkownicze – 2 szt., Pojemniki z popiołem przy piecach odlewniczych – 2 szt., Przesiewacz popiołu (cynku) – 1 szt. | 14,0 | 1,25 | Filtr pulsacyjny workowy typ LF-280 η=99,5%  | cynk w PM 10 | **0,1339** |
| pył ogółem | **0,3523** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,2818** |
| pył zawieszony PM 2,5  | **0,2255** |
| Wanny z wodą do chłodzenia odlewów – 2 szt. | Brak |
| **Obróbka mechaniczna** |
| 30 | **M 1** | Ucinarki – 2 szt., Szlifierki ręczne do ostrzenia gwintowników – 5 szt., Szlifierki do ostrzenia maszynowego – 5 szt. | 14,0 | 0,50 | Filtr pulsacyjny workowy typ LF-100 η=99,5%  | pył ogółem | **0,0522** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0417** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0334** |
| **Wytwarzanie form i modeli** |
| 31 | **F1** | Frezarka numeryczna, kopiarko-frezarka, szlifierka do płaszczyzn | 3,5 | 0,32 | FILTERBOX 1 szt. η=95%  | pył ogółem | **0,0140** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0112** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0089** |
| 32 | **F2** | Stanowisko spawalnicze i wanna do hartowania w oleju | 3,5 | 0,32 | Brak | akrylaldehyd | **0,0072** |
| ditlenek azotu | **0,0006** |
| pył ogółem | **0,0120** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0120** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0096** |
| tlenek węgla | **0,0004** |
| 33 | **F3** | Stanowiska szlifowania ręcznego – 7 szt. | 3,5 | 0,32 | FILTERBOX 2 szt. η=95%  | pył ogółem | **0,0140** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0112** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0089** |
| 34 | **F4** | Szlifierki – 6 szt. | 3,5 | 0,32 | FILTERBOX 2 szt. η=95%  | pył ogółem | **0,0140** |
| pył zawieszony PM 10 | **0,0112** |
| pył zawieszony PM 2,5 | **0,0089** |
| 35 | **F5** | Stanowisko mieszania tworzyw epoksydowych | 4,0 | 0,32 | Brak | izocyjaniany | **0,0098** |

**1.2. Emisja łączna z instalacji**

| **Substancja** | **Emisja roczna [Mg/rok]** |
| --- | --- |
| akrylaldehyd | 0,0022 |
| amoniak | 3,8616 |
| anilina | 1,1831 |
| benzen | 0,4717 |
| chlorowodór | 0,1237 |
| chrom w PM 10 | 0,0080 |
| cynk w PM 10 | 1,1762 |
| ditlenek azotu | 7,1951 |
| ditlenek siarki | 0,9926 |
| fenol | 2,0585 |
| formaldehyd | 0,1408 |
| fluor | 0,1579 |
| izocyjaniany | 0,0037 |
| mangan w PM 10 | 0,0249 |
| miedź w PM 10 | 0,0004 |
| ołów w PM 10 | 0,0002 |
| pył ogółem | 48,6077 |
| pył zawieszony PM 10 | 28,6299 |
| pył zawieszony PM 2,5 | 22,9039 |
| tlenek węgla | 164,2762 |
| węglowodory alifatyczne | 92,1226 |
| węglowodory aromatyczne | 3,7908 |

”

1. **W części III decyzji: „III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, punkt „3. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów” otrzymuje brzmienie:**

**„3. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów**

**3.1. Rodzaje i ilości odpadów poszczególnych rodzajów** **przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku**

**a) Odpady niebezpieczne**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadów**  | **Ilość odpadów****(Mg/rok)** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **06 01 01\*** | kwas siarkowy i siarkawy | 15,0 |
|  | **07 01 04\*** | inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | 16,0  |
|  | **10 09 13\*** | odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | 2,0 |
|  | **11 01 06\*** | odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05\* | 100,0 |
|  | **12 01 09\*** | odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | 250,0 |
|  | **12 03 01\*** | wodne ciecze myjące | 20,0 |
|  | **13 01 05\*** | emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych  | 0,50 |
|  | **13 01 13\*** | inne oleje hydrauliczne | 11,0 |
|  | **13 02 08\*** | inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 10,0 |
|  | **15 01 10\*** | opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 1,5 |
|  | **15 01 11\*** | opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi  | 0,5 |
|  | **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) | 8,0 |
|  | **16 01 07\*** | filtry olejowe | 0,1 |
|  | **16 01 21\*** | niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11,16 01 13 i 16 01 14  | 0,1 |
|  | **16 02 09\*** | transformatory i kondensatory zawierające PCB | 5,0 |
|  | **16 02 13\*** | zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 1,0 |
|  | **16 03 05\*** | organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | 0,5 |
|  | **16 06 01\*** | baterie i akumulatory ołowiowe | 6,0 |
|  | **16 07 08\*** | odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | 5,0 |

**b) Odpady inne niż niebezpieczne**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadów** | **Ilość odpadów****(Mg/rok)** |
|  | **07 02 13** | odpady tworzyw sztucznych | 0,5 |
|  | **07 02 99** | inne niewymienione odpady | 8,0 |
|  | **10 09 03** | żużle odlewnicze | 1 500,0 |
|  | **10 09 06** | rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania | 300,0 |
|  | **10 09 08** | rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania  | 8 000,0 |
|  | **10 09 10** | pyły z gazów odlotowych | 1 500,0 |
|  | **10 09 80** | wybrakowane wyroby żeliwne | 100,0 |
|  | **11 05 01** | cynk twardy | 200,0 |
|  | **11 05 02** | popiół cynkowy | 200,0 |
|  | **12 01 01** | odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów  | 2 500,0 |
|  | **12 01 03** | odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych  | 2,0 |
|  | **12 01 21** | zużyte materiały szlifierskie | 50,0 |
|  | **12 01 99** | inne niewymienione odpady | 0,5 |
|  | **15 02 03** | sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 5,0 |
|  | **16 02 16** | elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 0,2 |
|  | **16 11 04** | okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | 470,0 |
|  | **17 04 01** | miedź, mosiądz, brąz | 2,0 |
|  | **17 04 02** | aluminium | 2,0 |
|  | **17 04 05** | żelazo i stal | 500,0 |
|  | **17 04 11** | kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 0,2 |

**3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytwarzania**

**a) Odpady niebezpieczne**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadów** | **Charakterystyka oraz źródła powstawania odpadów** | **Skład chemiczny i właściwości odpadów** |
| 1. | **06 01 01\***  | Kwas siarkowy i siarkawy | Odpady z neutralizacji gazów odlotowych zwierający aminy w roztworze kwasu siarkowego. | Skład chemiczny: Kwas siarkowy.Właściwości: drażniące, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne. |
| 2. | **07 01 04\*** | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | Odpady w postaci ciekłej (glikol), pochodzące z układów chłodzenia. | Skład chemiczny:alkohol polihydroksylowyWłaściwości:łatwopalne, toksyczne. |
| 3. | **10 09 13\*** | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | Odpady w postaci środków wiążących zawierających substancje niebezpieczne, powstają na terenie rdzeniarni. | Skład chemiczny: Żywice poliestrowe zawierające rozpuszczalniki organiczne typu ksylen, fenol, naftalen, węglowodory aromatyczne oraz aminy, izocyjaniany.Właściwości: łatwopalne, drażniące, rakotwórcze, działające toksycznie na narządy docelowe, działające szkodliwie na rozrodczość. |
| 4. | **11 01 06\*** | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienionew 11 01 05 | Odpady z procesu odcynkowywania (stężone kąpiele trawiące). Powstają w wyniku zdejmowania powłok cynkowych z oprzyrządowania odlewów w roztworze kwasu solnego. | Skład chemiczny: Kwas solny, związki metali.Właściwości: drażniące, działające toksycznie na narządy docelowe, działające szkodliwie na rozrodczość. |
| 5. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady stanowią zużyte chłodziwa mineralne, powstając w wyniku wymiany zużytych emulsji chłodząco-smarujących, stosowanych w urządzeniach do obróbki odlewów. | Skład chemiczny: Wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich.Właściwości: łatwopalne, działające toksycznie na narządy docelowe, rakotwórcze, ekotoksyczne. |
| 6. | **12 03 01\*** | Wodne ciecze myjące | Odpady w postaci wodnych cieczy myjących, powstają podczas mycia łączników po obróbce, w celu usunięcia resztek emulsji obróbczej, wiórów i brudu przed przystąpieniem do zabezpieczenia środkiem ochronnym przed korozją. | Skład chemiczny: Wieloskładnikowa mieszanina wody ze środkiem myjącym, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związków metali ciężkich.Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne. |
| 7. | **13 01 05\*** | emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady w formie emulsji olejowych pochodzących z konserwacji lub remontu układu hydraulicznego pieca i automatycznej zalewarki | Skład chemiczny:Wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkichWłaściwości:łatwopalne, ekotoksyczne, toksyczne. |
| 8. | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | Odpady w postaci zużytych olejów hydraulicznych, powstają podczas okresowej wymiany zużytego oleju z układów hydraulicznych automatów formierskich, maszyn gwinciarskich i innych urządzeń instalacji. | Skład chemiczny: Wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich.Właściwości:łatwopalne, ekotoksyczne, toksyczne. |
| 9. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady w postaci zużytych olejów, powstają w wynikuwymiany olejów w poszczególnych podzespołach eksploatowanej instalacji. | Skład chemiczny: Wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich.Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne, toksyczne. |
| 10. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady w postaci opakowańmetalowych i plastikowychzanieczyszczone resztkami substancji niebezpiecznych,powstają podczasdostaw surowców doinstalacji. | Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP) oraz stal zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: drażniące, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość,toksyczne i ekotoksyczne. |
| 11. | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady w formie opakowań ciśnieniowych, metalowych zanieczyszczonych, resztkami substancji niebezpiecznych. Powstają podczas dostaw surowców do instalacji. | Skład chemiczny:Stal nierdzewna, aluminium, blacha stalowa zanieczyszczone resztkami gazów np. butan, pentan oraz pozostałościami substancji niebezpiecznych.Właściwości: drażniące, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość,toksyczne i ekotoksyczne. |
| 12. | **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) | Odpady w postaci czyściwa, ubrań roboczych, tkaninfiltracyjnych, zanieczyszczoneresztkami substancji niebezpiecznych, powstają w związku z eksploatacją instalacji. | Skład chemiczny: Celuloza, tworzywa sztuczne (poliester), wieloskładnikowamieszanina węglowodorówaromatycznych, kwasynieorganiczne, zasady.Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne. |
| 13. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Odpady w postaci filtrów olejowych, powstają w związku z eksploatacją instalacji, w wyniku wymiany na nowe. | Skład chemiczny: Celuloza, tekstylia naturalne i sztuczne, substancje ropopochodne.Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, ekotoksyczne. |
| 14. | **16 01 21\*** | Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 | Odpady w postaci filtrów paliwowych, powstają w dziale utrzymania ruchu w wyniku wymiany zużytych na nowe. | Skład chemiczny: Celuloza, tekstylia naturalne i sztuczne, substancje ropopochodne.Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne. |
| 15. | **16 02 09\*** | Transformatory i kondensatory zawierające PCB | Odpady w formie całych transformatorów lub kondensatorów (zawierających PCB), powstają w związku z eksploatacją instalacji, w wyniku wymiany na nowe. | Skład chemiczny: Tworzywo sztuczne (PU, PCV, PP, PE itp.) metale,nieorganiczne i organiczne substancje niebezpieczne oraz pierwiastki: Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb, itp.Właściwości: łatwopalne, drażniące, toksyczne, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne, mutagenne. |
| 16. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Zużyte świetlówki, lampy fluorescencyjne, transformatory i kondensatory oraz inne urządzenia elektryczne i elektroniczne,powstają w wynikufunkcjonowania instalacji (napraw, remontów). | Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (PP, PVC, PE), szkło (tlenki krzemu, sodu, wapnia. lub metal (żelazo, stal, miedź), zawierające substancjeniebezpieczne oraz pierwiastki: Hg, Pb, Ni, Cr, Cd, wodorotlenki, kwasy, oraz sole nieorganiczne rozpuszczalne w wodzie.Właściwości: łatwopalne, drażniące, toksyczne, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne, mutagenne. |
| 17. | **16 03 05\*** | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpady stanowią przeterminowane żywice, powstają w związku z eksploatacją instalacji - na terenie rdzeniarni. | Skład chemiczny: Polifenole, poliglikole, epichlorohydryna, oligomery.Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe, działanie szkodliwe na rozrodczość,ekotoksyczne. |
| 18. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady stanowią zużyte baterie i akumulatory,powstają w związku z eksploatacją instalacji, w wyniku wymiany na nowe. | Skład chemiczny: Ołów, kwas siarkowy.Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe, działanie szkodliwe na rozrodczość. |
| 19. | **16 07 08\*** | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty powstają w wyniku funkcjonowania kotłowni olejowej. | Skład chemiczny: Wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich.Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne. |

**b) Odpady inne niż niebezpieczne**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadów** | **Charakterystyka oraz źródła powstawania odpadów** | **Skład chemiczny i właściwości odpadów** |
| 1. | **07 02 13** | Odpady tworzyw sztucznych | Odpady stanowią zużyte formy, elementy prototypowe. Powstają w związku z eksploatacją instalacji - na terenie modelarni. | Skład chemiczny: Poliamid, polietylen, polipropylen.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 2. | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady stanowią zużyte taśmy gumowe z przenośników taśmowych i innych urządzeń. Powstają wzwiązku z eksploatacją instalacji. | Skład chemiczny: Kauczuk syntetyczny.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 3. | **10 09 03** | Żużle odlewnicze | Odpady w postaci żużli odlewniczych. Powstają w procesie topienia żeliwa w piecach indukcyjnych tyglowych. | Skład chemiczny: Tlenek krzemu (IV), krzem, wapń, potas, glin, pył węglowy, metale i ich związki.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 4. | **10 09 06** | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 | Odpady stanowią uszkodzone i odrzucone rdzenie wytwarzane metodami: coldbox i hot-box oraz uszkodzone formy i nadmiar masy formierskiej z mieszarek, a także odpady zczyszczenia urządzeń dowytwarzania mas i rdzeni. Powstają w związku z eksploatacją instalacji. | Skład chemiczny: Tlenek krzemu (IV), krzem, wapń, potas, glin, pył węglowy.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 5. | **10 09 08** | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | Odpady w postaci masy formierskiej odwałowej, powstającej w procesie produkcji odlewów. | Skład chemiczny: Tlenek krzemu (IV), krzem, wapń, potas, glin, pył węglowy, metale.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 6. | **10 09 10** | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienionew 10 09 09 | Odpady stanowią pyły z urządzeń odpylających odlewni, żarzalni oraz modelarni wydziału narzędziowni. | Skład chemiczny: Tlenek krzemu (IV), krzem, wapń, potas, glin, pył węglowy, metale i ich związki, korund, karborund.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 7. | **10 09 80** | Wybrakowane wyroby żeliwne | Odpady w postaci złomu łączników zatopionych w cynku, a także zużytych kadzi odlewniczych. Powstają w związku z eksploatacją instalacji, na wydziale cynkowni. | Skład chemiczny: Żelazo, stal, cynk.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 8. | **11 05 01** | Cynk twardy | Odpady w postaci cynku twardego. Powstają podczas kąpieli cynkowej w wyniku reakcji roztopionego cynku z żelazem stanowiącym składnik stali ocynkowanych przedmiotów i stali, z którego wykonana jest kadź oraz z reakcji soli żelaza i topnika wchodzącego w skład kąpieli trawiących. | Skład chemiczny: Cynk.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 9. | **11 05 02** | Popiół cynkowy | Odpady w postaci popiołu cynkowego. Powstają w związku z eksploatacją instalacji - na powierzchnikąpieli cynkowej. | Skład chemiczny: Cynk, aluminium.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 10. | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady w postaci wiórów metalowych. Powstają w związku z eksploatacją instalacji – w wyniku obróbki mechanicznej odlewów. | Skład chemiczny: Żelazo, stal.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 11. | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady stanowią wióry metalowe. Powstają w związku z eksploatacją instalacji – w wyniku obróbki mechanicznej odlewów. | Skład chemiczny: Miedź, mosiądz, brąz, ołów.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 12. | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienionew 12 01 20 | Odpady stanowią zużyte tarcze szlifierskie i opiłki. Powstają w związku z eksploatacją instalacji – podczas szlifowania odlewów żeliwnych. | Skład chemiczny: Metale i ich związki, korund, karborund.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 13. | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady stanowią złomnarzędziowy w formiegwintowników, noży, frezów.Powstają w związku z eksploatacją instalacji – nawydziale obróbki mechanicznej. | Skład chemiczny: Żelazo, stal.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 14. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady w postaci zużytego czyściwa, ubrań roboczych, tkanin filtracyjnych, zanieczyszczonych substancjami innych niż niebezpieczne. Powstają w związku z eksploatacją instalacji. | Skład chemiczny: Celuloza, wiskoza, wełna.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 15. | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienionew 16 02 15 | Odpady stanowią zużyte części z urządzeń elektrycznych orazelektronicznych wchodzących w skład instalacji. Powstają wwyniku ich wymiany na nowe. | Skład chemiczny: Tlenek krzemu, żywica, tworzywa sztuczne (PU, PCV, PP, PE itp.).Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 16. | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienionew 16 11 03 | Odpady w postaci zużytych okładzin piecowych i materiałów ogniotrwałych pochodzących z procesów metalurgicznych.Powstają podczas remontówpieców do topienia metalu, cynkowniczych i żarzalniczych. | Skład chemiczny: Glina, kwarc, skalenie, kaolinit, węgliki, barki, azotki i siarczki, tlenki glinu, węglopochodne włókna ogniotrwałe.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 17. | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | Odpady w postaci fragmentów elementów technicznych z miedzi, brązu i mosiądzu.Powstają w związku z eksploatacją instalacji - na terenie modelarni. | Skład chemiczny: Miedź, brąz, mosiądz.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 18. | **17 04 02** | Aluminium | Odpady w postaci fragmentów elementów technicznych z aluminium. Powstają w związku z eksploatacją instalacji - na terenie modelarni | Skład chemiczny: Aluminium.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 19. | **17 04 05** | Żelazo i stal | Odpady w postaci żelaza i stali. Powstają w czasie cyklicznych remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych w odlewni. | Skład chemiczny: Żelazo, stal.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |
| 20. | **17 04 11** | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Odpady w postaci zużytych kabli. Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowych związanych z instalacją. | Skład chemiczny: Miedź, aluminium, stal, polietylen, polwinit, silikon, guma.Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. |

**3.3. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania**

**a) Odpady niebezpieczne**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadów** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadów** |
| 1. | **06 01 01\*** | Kwas siarkowy i siarkawy | Odpady magazynowane selektywnie w paletopojemniku typu Mauser o pojemności 1m3, szczelnych zamykanych beczkach, ewentualnie pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, magazynowanych w wydzielonym miejscu dodatkowego pomieszczenia rdzeniarni (za topialnią).Pomieszczenie magazynowe posiada szczelnąutwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczoneprzed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 2. | **07 01 04\*** | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | Odpady nie są magazynowane na terenie Odlewni. |
| 3. | **10 09 13\*** | Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach z tworzywa sztucznego, magazynowanych w wydzielonym miejscu rdzeniarni. Pomieszczenie magazynowe posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 4. | **11 01 06\*** | Odpady zawierające kwasy inne niż wymienionew 11 01 05 | Odpady magazynowane selektywnie, w paletopojemniku typu Mauser o pojemności 1m3, który magazynowany jest w wydzielonym oznakowanym miejscu na Wydziale Ocynkowni. Pomieszczenie magazynowe posiada szczelną utwardzoną posadzkę, wyposażoną w studzienkę bezodpływową oraz jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 5. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady magazynowane selektywnie w żelbetowym, bezodpływowym zbiorniku z wewnętrznym pokryciem izolacyjnym, zamykanym stalowym włazem, umieszczonym pomiędzy wiatą z wiórami metalowymi oraz stacją paliw. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych |
| 6. | **12 03 01\*** | Wodne ciecze myjące | Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach wykonanych z polietylenu, umieszczonych w wydzielonym i oznakowanym miejscu na Wydziale Obróbki Mechanicznej. Miejsce magazynowania posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 7. | **13 01 05\*** | emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady magazynowane w szczelnych beczkach, pojemnikach z tworzywa sztucznego lub metalu, na szczelnej posadzce, w wydzielonym miejscu budynku szlamowni. Miejsce magazynowania odpadów posiada utwardzoną posadzkę, jest zadaszone oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed czynnikami atmosferycznymi. |
| 8. | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | Odpady gromadzone są w szczelnie zamykanych metalowych beczkach umieszczonych na wannach ociekowo wychwytowych w oznakowanym, wydzielonym miejscu w magazynie na Wydziale POM. Miejsce magazynowania posiada szczelną, utwardzoną posadzkę oraz jest zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed opadami atmosferycznymi |
| 9. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnie zamykanych metalowych beczkach umieszczonych na wannach ociekowo wychwytowych w oznaczonym, wydzielonym miejscu w magazynie na Wydziale POM. Miejsce magazynowania posiada szczelną utwardzoną posadzkę oraz jest zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych oraz opadami atmosferycznymi, |
| 10. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady magazynowane selektywnie luzem na palecie lub w szczelnych zamykanych, metalowych pojemnikach lub pojemnikach specjalistycznych, umieszczonych w oznakowanym i wydzielonym miejscu w wiacie magazynowej pomiędzy warsztatem remontowym a wiatą przy magazynie technicznym. Pomieszczenie magazynowe posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 11. | **15 01 11\*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpad magazynowany w boksie na odpady niepalne. Miejsce magazynowania odpadów posiada utwardzoną posadzkę, jest zadaszone oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 12. | **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) | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach metalowych lub plastikowych oraz workach foliowych umieszczonych w wydzielonym ioznakowanym miejscu na terenie wiaty magazynowej za magazynem technicznym. Pomieszczenie magazynowe posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 13. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych beczkach lub plastikowych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym i oznakowanym miejscu w Warsztacie remontowym „Wózkownia”. Miejsce magazynowania posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 14. | **16 01 21\*** | Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 | Odpad magazynowany w boksie na odpady niepalne. Miejsce magazynowania odpadów posiada utwardzoną posadzkę, jest zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 15. | **16 02 09\*** | Transformatory i kondensatory zawierające PCB | Odpady magazynowane selektywnie luzem na palecie w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na I piętrze Wydziału Obróbki Mechanicznej w Warsztacie elektrycznym.Miejsce magazynowania posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 16. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy5) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady magazynowane selektywnie w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem: urządzenia elektryczne i elektroniczne luzem, świetlówki w opakowaniach lub pojemnikach handlowych, w wydzielonym i oznakowanym miejscu w wiacie przy magazynie technicznym. Miejsce magazynowania posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 17. | **16 03 05\*** | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane selektywne w oryginalnych opakowaniach producenta umieszczanych w wydzielonym i oznakowanym miejscu na terenie rdzeniarni. Miejsce magazynowania posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 18. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady magazynowane selektywnie na metalowej tacy lub w metalowym albo plastikowym pojemniku na palecie umieszczonym w wydzielonym i oznakowanym miejscu w Warsztacie remontowym „Wózkownia”. Miejsce magazynowania posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 19. | **16 07 08\*** | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych beczkach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego albo metalu umieszczonych w wyznaczonym i oznakowanym miejscu kotłowni. Miejsce magazynowania posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |

**b) Odpady inne niż niebezpieczne**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadów** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadów** |
| 1. | **07 02 13** | Odpady tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach wykonanych w tworzywa sztucznego lub metalu umieszczonych w oznaczonym, wydzielonym miejscu obok budynku Wydziału Narzędziowni i Obróbki CNC (hala narzędziowni). Miejsce magazynowania odpadów posiada utwardzoną nawierzchnię, pozostaje zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 2. | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach lub luzem w wydzielonym i oznakowanym miejscu wiaty magazynowej (wiata pomiędzy warsztatem remontowym a wiatą przy magazynie technicznym). Miejsce magazynowania odpadów posiada utwardzoną nawierzchnię, pozostaje zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 3. | **10 09 03** | Żużle odlewnicze | Odpady magazynowane selektywnie luzem w boksie. Boks zlokalizowany jest w wydzielonym, oznakowanym miejscu na placu magazynowym obok budynku szlamowni. Teren, na którym znajduje się boks jest utwardzony i zadaszony. |
| 4. | **10 09 06** | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 | Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, w wydzielonym, oznakowanym miejscu magazynu mas formierskich. Miejsce magazynowania posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych. |
| 5. | **10 09 08** | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | Odpady magazynowane selektywnie, luzem w boksie. Boks zlokalizowany jest w wydzielonym, oznakowanym miejscu na placu magazynowym obok budynku szlamowni. Teren, na którym znajduje się boks jest utwardzony i zadaszony. |
| 6. | **10 09 10** | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienionew 10 09 09 | Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanym boksie miejsca magazynowego przy budynku szlamowni. Teren, na którym znajduje się boks jest utwardzony i zadaszony. |
| 7. | **10 09 80** | Wybrakowane wyroby żeliwne | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym i oznakowanym miejscu w wiacie przy budynku nawijalni silników. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną posadzkę jest zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 8. | **11 05 01** | Cynk twardy | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym i oznakowanym miejscu w wiacie przy budynku nawijalni silników. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną posadzkę, jest zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 9. | **11 05 02** | Popiół cynkowy | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym i oznakowanym miejscu w wiacie przy budynku nawijalni silników. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną posadzkę jest zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 10. | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady magazynowane selektywnie, luzem lub w metalowych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym i oznakowanym miejscu obok Wydziału Narzędziowni i Obróbki CNC (hala narzędziowni) oraz w boksie obok budynku szlamowni. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 11. | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub metalu umieszczonych w wydzielonym i oznakowanym miejscu obok budynku Wydziału Narzędziowni i Obróbki CNC (hala narzędziowni). Miejsce magazynowania posiada utwardzoną posadzkę, jest zadaszone oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 12. | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienionew 12 01 20 | Odpady magazynowane selektywnie w metalowym pojemniku umieszczonym w wydzielonym, oznakowanym, miejscu w Wydziale Żarzalni. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną posadzkę, jest zadaszone oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 13. | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym, zadaszonym, zamykanym, posiadającym utwardzona posadzkę miejscu ostrzalni (Wydział Obróbki Mechanicznej). |
| 14. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych lub plastikowych pojemnikach lub workach z tworzywsztucznych umieszczonych w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod wiatą magazynową (wiata przy magazynie technicznym). Miejsce magazynowania posiada utwardzoną posadzkę jest zadaszone oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. |
| 15. | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach umieszczonych na I piętrze Wydziału Obróbki Mechanicznej w wydzielonym, oznakowanym, zadaszonym, zamykanym miejscu w Warsztacie elektrycznym na utwardzonym podłożu. |
| 16. | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienionew 16 11 03 | Odpady magazynowane selektywnie, luzem w wydzielonym oznakowanym miejscu na placu magazynowym obok budynku szlamowni. Miejsce magazynowania to zadaszony boks posiadający utwardzoną posadzkę. |
| 17. | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | Odpady magazynowane selektywnie, luzem lub w metalowych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym, oznakowanym miejscu obok Wydziału Narzędziowni i Obróbki CNC (hala narzędziowni). Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłożę i zabezpieczone jest przed wpływem czynników atmosferycznych. |
| 18. | **17 04 02** | Aluminium | Odpady magazynowane selektywnie, luzem lub w metalowych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym, oznakowanym miejscu obok Wydziału Narzędziowni i Obróbki CNC (hala narzędziowni). Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłożę i zabezpieczone jest przed wpływem czynników atmosferycznych. |
| 19. | **17 04 05** | Żelazo i stal | Odpady magazynowane selektywnie, luzem w wydzielonym, oznakowanym miejscu na placu magazynowym obok Wydziału Żarzalni (Wydział Żarzalni).Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże. |
| 20. | **17 04 11** | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Odpady magazynowane selektywnie w metalowych pojemnikach umieszczonych na I piętrze Wydziału Obróbki Mechanicznej w wydzielonym, oznakowanym, zadaszonym, zamykanym miejscu w Warsztacie elektrycznym na utwardzonym podłożu. |

**3.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami**

Przewidziane do wytwarzania odpady, przekazywane będą uprawnionym posiadaczom odpadów posiadającym odpowiednie decyzje administracyjne w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów.

Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu podmiotów posiadających wymagane prawem uprawnienia z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów.

**3.5.** **Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w dokumencie pn. *„Operat przeciwpożarowy* *zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla Odlewni Zawiercie S.A.”*, zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Leśnej 10, przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, legitymującego się uprawnieniem numer xxxxxxxxxxxxx, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu postanowieniem nr 12/PZ/2023 z 10 sierpnia 2023 r. oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej
w Zawierciu nr 16/PZ/2023 z 10 listopada 2023 r.”

1. **Część IV decyzji: „IV. Odzysk odpadów w instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„IV. Przetwarzanie (odzysk) odpadów w instalacji**

**1. Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku) w okresie roku**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadów [Mg/rok]** |
| 1. | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 2 400,00 |
| 2. | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 1 500,00 |
| 3. | **17 04 05** | Żelazo i stal | 14 400,00 |
| 4. | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali | 1 600,00 |
| 5. | **19 12 02**  | Metale żelazne | 1 500,00 |

Łącznie w procesie odzysku przetwarzanych będzie maksymalnie **21 400 Mg** odpadów na rok.

W wyniku przetwarzania (odzysku) odpadów nie będą wytwarzane odpady.

**2. Miejsce prowadzenia odzysku**

Odzysk odpadów prowadzony jest w Wydziale Odlewni i polega na wykorzystaniu ich w całości w procesie wytopu żeliwa. Proces wytopu żeliwa prowadzony jest w dwóch piecach indukcyjnych średniej częstotliwości typu STEEL-SHELL firmy INDUCTOTHERM pracujących przemiennie o pojemności 6Mg każdy oraz w piecu indukcyjnym typu Eges – EGP6000S o pojemności 7Mg.

**3. Miejsca i dopuszczalne metody odzysku odpadów**

Przetwarzanie odpadów na terenie Odlewni Zawiercie S.A. polega na ich wykorzystaniu w całości w procesie wytopu żeliwa w trzech piecach indukcyjnych. Zgodnie z załącznikiem 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, przedmiotowy proces odzysku kwalifikowany jest do procesu **R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali.** W wyniku ww. procesu przetwarzania odpadów nie będą powstawały żadne rodzaje odpadów.

Technologia produkcji odlewów surowych opiera się na wykorzystaniu w procesie wytopu żeliwa odpadów złomu stalowego. W Odlewni Zawiercie S.A., pozostałości z żeliwa oraz wyroby nie spełniające wymagań klientów, jako tzw. złom obiegowy, zawracane są ponownie do wytopu w dwóch piecach indukcyjnych tyglowych (instalacja IPPC) o wydajności 6 Mg metalu na godzinę, oraz w piecu indukcyjnym typu Eges – EGP6000S o pojemności 7Mg, zlokalizowanych na terenie Wydziału Odlewni (PO1), budynek Topialni. Własne odpady złomu stalowego z pozostałej działalności nie zawsze spełniają wymagania technologiczne i wówczas prowadzący instalację przyjmuje do odzysku niezbędną ilość złomu stalowego od innych posiadaczy tego typu odpadów.

Odpady dopuszczone do odzysku magazynowane są w boksie, umieszczonym w pobliżu pieców elektrycznych. Odważanie żądanych porcji złomu odbywa się na wózku, który najeżdża na wagę tensometryczną. Napełniony złomem wózek podjeżdża na pomost załadowczy pieca, gdzie po uruchomieniu rynny wibracyjnej następuje spływ złomu i załadunek pieca. Topienie rozpoczyna się przy napełnieniu pieca min. 30% - max. 60% jego objętości. Wraz ze złomem w trakcie topienia, należy wprowadzać do pieca żelazostopy i nawęglacze. Roztopiony wsad uzupełniany jest porcjami złomu aż do osiągnięcia żądanej wielkości wytopu. W miarę roztapiania wsad przesuwa się samoczynnie w głąb tygla. Odpady dozowane są do pieca według określonej instrukcji technologicznej. Charakterystyka i wymagania odnośnie do złomu dla danego gatunku żeliwa określone są w instrukcjach technologicznych wytapiania poszczególnych rodzajów żeliwa. Aby wyeliminować możliwość zgazowania metalu lub utleniania składników, wsad metalowy wprowadzany do pieca jest wolny od rdzy, olejów, smarów oraz wilgoci. Udział procentowy materiałów jest zróżnicowany, w zależności od rodzaju żeliwa. Wyliczeń dokonuje komputer sterujący wytopem, na podstawie wprowadzanych składników chemicznych poszczególnych składników wsadu i żądanego składu chemicznego wytopu. Temperatura topienia metalu w piecu (maks. 1500 °C) zapewnia utlenianie wszystkich ewentualnych zanieczyszczeń.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosić będzie: 21 400 Mg odpadów na rok.

**4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku**

**4.1. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów**

*Odpady przewidziane do przetwarzania.*

Odpady złomu magazynowane są w sposób bezpieczny dla środowiska, w specjalnie przygotowanych do tego celu wyznaczonych i opisanych, betonowych boksach w sąsiedztwie pieca do wytopu żeliwa i podawane do pieca za pomocą wózka załadowczego wraz z pozostałymi surowcami.

**Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania:**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Miejsce magazynowania: Budynek magazynowy z utwardzonym podłożem o powierzchni ok. I032 m2 oraz oznakowanymi, betonowymi boksami.Sposób magazynowania: selektywnie, luzem w pryzmach usypowych do wysokości 2-4m.Odpady będą zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych i dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania jest oznaczone kodem i rodzajem odpadu. |
| 2. | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów |
| 3. | **17 04 05** | Żelazo i stal  |
| 4. | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali |
| 5. | **19 12 02** | Metale żelazne |

**4.2. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadów** | **Maksymalna masa magazynowanych odpadów [Mg]** |
| **w tym samym czasie [Mg]** | **w okresie roku [Mg/rok]** |
| 1. | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 20 | 2 400,0 |
| 2. | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 10 | 1 500,0 |
| 3. | **17 04 05** | Żelazo i stal | 120 | 14 400,0 |
| 4. | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali | 10 | 1 600,0 |
| 5. | **19 12 02** | Metale żelazne | 10 | 1 500,0 |
| **Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane** | **170** | **21 400,0** |

**4.3. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

Największa masa odpadów, która mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania (boksie), wynosi 170 Mg.

**4.4.** **Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów (boksu magazynowego) wynosi
**1241,6 Mg**.”

1. **W części VI decyzji: „VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „2. Monitoring emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:**

**„2. Monitoring emisji substancji do powietrza**

a) z emitora O1:

- emisję pyłu ogółem, fenolu, NO2, SO2, CO, chromu, cynku, manganu, ołowiu – pomiar należy prowadzić z częstotliwością raz w roku.

b) z emitorów O3, O4, O5, O6 (procesy zalewania):

- emisję amoniaku, aniliny, benzenu, ditlenku azotu, ditlenku siarki, fenolu, pyłu ogółem wraz z określeniem udziału frakcji pyłu zawieszonego PM-10, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych - pomiar należy prowadzić z częstotliwością raz na 3 lata.

c) z emitorów O7, O8, O9, O10 (procesy wykonywania rdzeni):

- emisję amoniaku, aniliny, benzenu, ditlenku azotu, ditlenku siarki, fenolu, formaldehydu, pyłu ogółem wraz z określeniem udziału frakcji pyłu zawieszonego PM-10 – pomiar należy prowadzić z częstotliwością raz na 3 lata.

d) z emitorów O12, O13, O15, O16, O17 (procesy wykonywania mas formierskich), O23 i O24 (procesy czyszczenia odlewów):

- emisję pyłu ogółem wraz z określeniem udziału frakcji pyłu zawieszonego PM-10 – pomiar należy prowadzić z częstotliwością raz na 2 lata.

e) z emitorów O19, O20, O21, O22:

- emisję pyłu ogółem i fenolu – pomiar należy prowadzić z częstotliwością raz w roku.

f) z emitora Z1 (oczyszczarki w Wydziale Żarzalni):

- emisję pyłu ogółem wraz z określeniem udziału frakcji pyłu zawieszonego PM-10 – pomiar należy prowadzić z częstotliwością raz na 3 lata.

g) z emitorów Z2, Z3 (szlifierki w Wydziale Żarzalni):

- emisję pyłu ogółem wraz z określeniem udziału frakcji pyłu zawieszonego PM-10 – pomiar należy prowadzić z częstotliwością raz na 3 lata.

h) z emitora C1 (trawienie w Wydziale Ocynkowni):

- emisję chlorowodoru - pomiar należy prowadzić z częstotliwością raz na 3 lata.

i) z emitora C2 (cynkowanie w Wydziale Ocynkowni):

- emisję pyłu ogółem wraz z określeniem udziału frakcji pyłu zawieszonego PM-10 – pomiar należy prowadzić z częstotliwością raz na 3 lata.

j) z emitora M1 (ucinarki, szlifierki w Wydziale Obróbki Mechanicznej):

- emisję pyłu ogółem – pomiar należy wykonać w terminie 6 miesięcy od dnia uzyskania pozwolenia, następny przed weryfikacją pozwolenia.

Punkty pomiarowe powinny być usytuowane zgodnie z Polskimi Normami.”

1. **Część VIII decyzji: „VIII. Zobowiązuje się operatora instalacji do”, otrzymuje brzmienie:**

**„VIII. Zobowiązuje się operatora instalacji do:**

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.
2. Przedstawienia do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w Katowicach oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach:
* sprawozdań z wykonywania pomiarów emisji hałasu oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów emisji substancji do powietrza – w 30 dni od dnia zakończenia pomiarów,
* danych dotyczących wielkości rocznej emisji substancji do powietrza, ustalonej na podstawie ewidencji wielkości emisji wyznaczonych na podstawie pomiarów oraz analizy czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców i paliw – w terminie do dnia 31 marca każdego roku.
1. Prowadzenia obserwacji położenia zwierciadła wody w studni oraz wydajności ujęcia
z częstotliwością 2 razy w miesiącu (wyniki pomiarów należy wpisywać do książki eksploatacji studni).
2. Prowadzenia na bieżąco rejestru ilości pobieranej wody.
3. Utrzymywania w odpowiednim stanie sanitarno-technicznym studni i urządzeń związanych z eksploatacją studni.
4. Prowadzenia poboru prób wody do analizy fizykochemicznej i bakteriologicznej
z częstotliwością 1 raz w roku.
5. Przesyłania rocznego raportu z pracy ujęcia wód podziemnych do Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach.”
6. **Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

I. Uzasadnienie faktyczne

Wojewoda Śląski decyzją z 7 marca 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/146/06/9/07 udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Zawierciu, przy ul. Leśnej 10, eksploatowanej obecnie przez Odlewnię Zawiercie S.A. z siedzibą w Zawierciu. Decyzja ta została następnie zmieniona decyzją Marszałka Województwa Śląskiego: nr 519/OS/2009 z dnia 23 lutego 2009 r., nr 425/OS/2010 z dnia 8 lutego 2010 r., nr 1981/OS/2011 z dnia 6 lipca 2011 r., nr 816/OS/2012 z dnia 11 kwietnia 2012 r., nr 2703/OS/2012 z dnia 4 grudnia 2014 r. oraz decyzją nr 4257/OE/2023 z dnia 20 listopada 2023 r.

Pismem z dnia 19 maja 2023 r. (wpływ do urzędu: 16 października 2023 r.) Odlewnia Zawiercie S.A. z siedzibą w Zawierciu, złożyła wniosek o zmianę istotną pozwolenia zintegrowanego, w związku z optymalizacją mocy produkcyjnych, która obejmuje:

* instalację nowego pieca topialnego wraz z zapleczem energetycznym;
* modernizację istniejącej instalacji odciągowej z odpylnią;
* przebudowę pola wsadowego oraz montaż nowego wozu załadowczego;
* instalację nowej automatycznej zalewarki CIME na linii DISAMATCH 24/28;
* instalację nowego obiegu chłodzącego dla zalewarki z możliwością jego rozszerzenia o inne urządzenia na Wydziale Odlewni (piece OCC40, linie zalewania DISAMATIC2013, rdzeniarki).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 13 b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm., zwanej dalej: POŚ) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła decyzję Prezydenta Miasta Zawiercie znak: WOŚGM.6220.12.9.2017.ADT z dnia 5 października 2017 r. o środowiskowych uwarunkowaniach, a także decyzję Prezydenta Miasta Zawiercie znak: WOŚ.6220.11.24.2021.ADT z dnia 14 października 2022 roku, zmieniającą ww. decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach.

Wnioskowana zmiana została uznana za istotną zmianę instalacji, rozumianą jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 ustawy POŚ. W związku z tym, została wniesiona przez Stronę opłata w wysokości xxxxxx

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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 w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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.), Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 7 grudnia 2023 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku Strony, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta w Zawierciu oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. W tym czasie do tutejszego urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 18 października 2023 r. i 14 listopada 2023 r.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 24 października 2023 r., 30 listopada 2023 r., 18 stycznia 2024 r. i 8 marca 2024 r.

W toku przedmiotowego postępowania zgodnie z art. 183 c ust. 1 oraz ust. 2 ww. ustawy POŚ pismem z 26 października 2023 r. o znaku: OE-PZ.KW-001797/23, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu 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, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W odpowiedzi na powyższe, Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu
w postanowieniu z 10 listopada 2024 r. znak: MZ.5268.18.2023.GN pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz
w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, zawartymi w operacie przeciwpożarowym z maja 2023 r. dla miejsc magazynowania odpadów na terenie przedsiębiorstwa Odlewni Zawiercie S.A. przy ul. Leśnej 10 w Zawierciu, który został uzgodniony postanowieniem z 10 sierpnia 2023 r. znak: PZ.5268.13.2023.GN.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ w toku postępowania:

* pismem z dnia 26 października 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001798/23 wystąpił do Prezydenta Miasta Zawiercie o przedstawienie opinii do złożonego przez Odlewnię Zawiercie S.A. wniosku, zgodnie z art. 41 ust.6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach,
* pismem z dnia 26 października 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001796/23 wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia
(po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ww. ustawy o odpadach)
w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Prezydent Miasta Zawiercie nie udzielił odpowiedzi do tut. organu, wobec czego przyjmuje się, że pozytywnie zaopiniował wniosek w przedmiocie przetwarzania odpadów, w związku z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Odlewni Zawiercie S.A.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 4 kwietnia 2024 r.
o znaku DCIN.7060.56.2023.KZ zgodnie z art. 41a ust 3 ww. ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej pod adresem: ul. Leśna 10 w Zawierciu.

Pismem z 28 czerwca 2024 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) zawiadomił Strony postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. Nie wniesiono uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się
w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy *Prawo ochrony środowiska* są nazywane
w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust.
1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust.
1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony
w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie
z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/Ol 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA
w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

1. przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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;
2. przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
3. pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r.
o odpadach;
4. o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

* mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub
* składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust.
1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.). Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w zw. z art. 163 *Kodeks postępowania administracyjnego* (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którymi:

* wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184
i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
* decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz art. 163 *Kodeks postępowania administracyjnego*, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

* rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
* zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego:

W zakresie prowadzonej działalności i charakterystyki technicznej instalacji:

Wnioskowane zmiany nie wpłynęły na klasyfikację instalacji IPPC oraz na proces technologiczny prowadzony w Odlewni i instalacji pomocniczej – Szlifierni.

Zmiana obejmuje:

* dostawienie nowych maszyn:
* vigel TW 600 – dwuwrzecionowa maszyna CNC do obróbki skrawaniem (na mokro przy użyciu chłodziwa),
* SW BA660 - dwuwrzecionowa maszyna CNC do obróbki skrawaniem (na mokro przy użyciu chłodziwa). – 2 maszyny,
* urządzenie myjące (myjka) Bautermic automatyczny załadunek detalu do myjki następnie natrysk (mycie detalu) i automatyczny wyjazd z maszyny,
* roboty Fanuck 710 – roboty będą przenosić komponenty z palet do pras montażowych oraz odbierać z prac montażowych i wkładać do palet – 4 roboty,
* prasy montażowe o napędzie elektrycznym – detale podawane będą przez robot do prasy następnie będą sprasowane i odebrane przez kolejnego robota – 3 maszyny,
* podajniki wibracyjne – podajniki będą pozycjonować detal – 3 podajniki
* podajnik główny – służyć będzie do transportu detali w gnieździe obróbczym.
* zlikwidowanie emitora E1 – zamiana emitora na okap (układ odsysająco filtrujący w obiegu zamkniętym),
* zdemontowanie linii nr 5 – linia została usunięta z hali produkcyjnej.

Wobec tego zmieniono zaktualizowano brzmienie decyzji w części I, punkt 1.b), dotyczącej instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, a także tabeli pt. „Zestawienie produktów i półproduktów wytwarzanych w instalacji IPPC” w punkcie 2. oraz punkt 4.5. w zakresie zużycia surowców materiałów, paliw i mediów.

W zakresie ochrony powietrza:

W zakresie ochrony powietrza przedmiotowa zmiana warunków pozwolenia dotyczy aktualizacji emisji chwilowej oraz emisji z całego zakładu, w odniesieniu do zmian w obrębie parku maszynowego instalacji.

Uwzględniając fakt usunięcia emitorów: O6, O13, O17, O18, O21, O22 dokonano korekty punktu VI.2 ppkt a) oraz e), w odniesieniu do obowiązku monitorowania emisji.

W związku ze zmianami w obrębie podłączeń źródeł emisji do emitorów, usunięto w punkcie III.1. warunki wprowadzania substancji do powietrza dla emitora O18. Zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy zawartym we wniosku, emitor O18 nie posiada podłączonych źródeł emisji, jego praca została wstrzymana, jednakże jako obiekt nie został dotychczas zlikwidowany.

Przedmiotowa zmiana spowodowała zmniejszenie emisji pyłu z instalacji.

Przeprowadzona analiza wskazała na brak przekroczeń wartości stężeń, 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) oraz rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r., poz. 1031).

W zakresie gospodarki odpadami:

W zakresie gospodarki odpadami w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym dokonano zmian polegających na:

1. zaktualizowaniu wyszczególnienia rodzajów odpadów wytwarzanych oraz ogólnej ilości wytwarzanych odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji,
2. zaktualizowaniu opisu miejsc i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przeznaczonych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji,
3. zaktualizowaniu opisu miejsc i sposobu magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania (odzysku),
4. zaktualizowaniu części dotyczącej zezwolenia na przetwarzanie odpadów, poprzez wprowadzenie zmian dotyczących:
* maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
* największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
* całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
1. zaktualizowaniu zapisów dotyczących warunków przeciwpożarowych wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Zgodnie z przepisami art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz.U. z 2023r., poz. 1587 ze zm.) oraz zgodnie art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz.U. z 2024 r. poz. 54) przedmiotowa instalacja spełnia wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 296).

Spółka zobowiązana jest prowadzić działalność w sposób:

* niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz dla środowiska,
* zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
* zgody z przepisami prawa miejscowego,
* zgodny z planem gospodarki odpadami.

Przedstawiony wniosek, wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami i uzupełnieniami, spełnia wymagania formalne, określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

**Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.**

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

**Pouczenie**

Na podstawie art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a Kodeksu postepowania administracyjnego, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. Marszałka Województwa

**Leszek Kulesza**

Kierownik

Referat ds. pozwoleń zintegrowanych

**Otrzymują:**

* 1. Odlewnia Zawiercie S.A.

ul. Leśna 10, 43-300 Zawiercie

* 1. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie

Zarząd Zlewni w Sieradzu

Plac Wojewódzki 1, 98-200 Sieradz

**Do wiadomości w wersji drukowanej:**

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru 63

**Do wiadomości elektronicznie:**

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miejski w Zawierciu
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.WO – baza danych (SOD)
6. OE.BO (SOD)
7. OE.PH (SOD)

*Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.*