

MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO  
w Katowicach

Częstochowa, dnia 21 lipca 2014 r.

nr sprawy: CZ.OS.PZ.7222.41.2013

pisma: CZ.OS.PZ.KW 47/14

/Za dowodem doręczenia/

Ny 12021  
DECYZJA Nr 1396/OS/2014

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz.U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku z dnia 7 października 2013 r. znak BT/459/2013 wraz z uzupełnieniami złożonymi w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 9 października 2007 r. znak ŚR-IV/6618/1/07 "METALPOL Węgierska Górka" Sp. z o.o. w Węgierskiej Górcie udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie spółki METALPOL Węgierska Górka Sp. z o.o. w Węgierskiej Górcie przy ul. Kolejowej 6 (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 3169/OS/2008 z dnia 8 grudnia 2008 r., nr 2074/OS/2009 z dnia 30 czerwca 2009 r., sprostowanej postanowieniem nr 695/OS/2009 z dnia 21 lipca 2009 r., oraz decyzją nr 1593/OS/2011 z dnia 1 czerwca 2011 r.)

orzekam

za zgodą stron zmienić decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 9 października 2007 r. znak ŚR-IV/6618/1/07 z późn. zmianami w następujący sposób:

I. W preambule pozwolenia zintegrowanego po słowach "METALPOLOWI Węgierska Górka Sp. z o.o. w Węgierskiej Górcie ul. Kolejowa 6" dopisuje się wyrazy w brzmieniu:

"REGON: 072296898, NIP: 547-188-07-53".

II. W punkcie decyzji I. Rodzaj i parametry instalacji

1) Podpunkt 5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków

zapis w ostatnim akapicie *otrzymuje nowe brzmienie:*

"Oczyszczone wody opadowe lub roztopowe pochodzące z terenu zakładu wprowadzane są do Kanalu Turbinowego – Młynówka rzeki Soły na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego."

2) Podpunkt 6. Charakterystyka źródeł hałasu

a) Tabela - Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu *otrzymuje nowe brzmienie:*

**“Parametry akustyczne i czasy pracy punktowych źródeł hałasu**

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Parametr	Wartość mocy akustycznej w dBA	Czas pracy źródła	
				Dzień	Noc
CH1a	Chłodnie wentylatorowo-ociekowe 1	L <sub>WA</sub>	103.4	16	8
CH1b	Chłodnie wentylatorowo-ociekowe 1	L <sub>WA</sub>	103.4	16	8
CH2	Zespół chłodni wentylatorowo-ociekowych 2	L <sub>WA</sub>	106.4	16	8
CH3	Chłodnie wentylatorowe	L <sub>WA</sub>	100.1	16	8
W1b	Wywiewczak dachowy na dachu budynku wentylatorów	L <sub>WA</sub>	89.8	16	8
W1a	Wywiewczak dachowy na dachu budynku wentylatorów	L <sub>WA</sub>	89.8	16	8
Z1	Wyrzut powietrza z wentylatorów (E-II-1)	L <sub>WA</sub>	110.3	16	8
Z3	Głośne kanały przy filtrze workowym	L <sub>WA</sub>	92.0	16	8
Z2	Otrząpywacze pneumatyczne filtra workowego	L <sub>WA</sub>	102.0	16	8
Z4a	Czerpnie do sprężarek	L <sub>WA</sub>	101.9	16	8
Z4b	Czerpnie do sprężarek	L <sub>WA</sub>	101.9	16	8
Z4c	Czerpnie do sprężarek	L <sub>WA</sub>	101.9	16	8
W2a	Wywiewczak dachowy na dachu budynku sprężarek	L <sub>WA</sub>	89.8	16	8
W2b	Wywiewczak dachowy na dachu budynku sprężarek	L <sub>WA</sub>	89.8	16	8
W2c	Wywiewczak dachowy na dachu budynku sprężarek	L <sub>WA</sub>	89.8	16	8
Z5	Wentylator filtra workowego oczyszczarki	L <sub>WA</sub>	105.9	16	8
Z6	Wyrzut powietrza z wentylatora filtra workowego (E-III- 17)	L <sub>WA</sub>	109.3	16	8
Z7	Otrząpywacze pneumatyczne filtra workowego	L <sub>WA</sub>	92.2	16	8
Z8	Dwa wyrzuty powietrza na dachu (E-III/21 i E-III/20/22)	L <sub>WA</sub>	104.8	16	8

b) Tabela - Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska *otrzymuje nowe brzmienie*:

“Parametry akustyczne i czasy pracy powierzchniowych źródeł hałasu

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Wartość mocy akustycznej Lw dBA	Czas pracy źródła	
			Dzień	Noc
B1	Brama w hali magazynu W2/W3	88.6	16	8
B2	Brama w hali magazynu W2/W3	88.6	16	8
O1	Okna górne w hali magazynu W2/W3	82.4	16	8
O2	Okna dolne w hali magazynu W2/W3	79.3	16	8
D1	Emisja drzwi wentylatorów pieców ABB	80.6	16	8
D2	Emisja drzwi wentylatorów pieców Junker	83.9	16	8
D3	Drzwi dolne do sprężarkowni	80.7	16	8
D4	Drzwi górne do sprężarkowni	76.8	16	8
B3	Emisja otwartych bram w hali odlewni W2	91.3	16	8
O3a	Emisja okien w elewacji S hali odlewni W2	84.1	16	8
B4	Otwarta brama 1 w budynku stacji przerobu mas	80.6	16	8
B5	Otwarta brama 2 w budynku stacji przerobu mas	83.3	16	8
O4	Okna w budynku stacji przerobu mas	83.8	16	8
B5	Brama w elewacji E hali oczyszczalni	87.0	16	8
O5a	Okna w elewacji E hali oczyszczalni	80.8	16	8
O5c	Okna w elewacji E hali oczyszczalni	80.8	16	8
O5b	Okna w elewacji E hali oczyszczalni	80.8	16	8
O5d	Okna w elewacji E hali oczyszczalni	80.8	16	8
O5e	Okna w elewacji E hali oczyszczalni	80.8	16	8
O6	Okna w elewacji N hali wykańczalni - cichsza część	88.5	16	8

O7	Okna w elewacji N hali wykańczalni - głośniejsza część	94.8	16	8
B6	Zamknięta brama w elewacji N hali oczyszczalni - hałas cyklonu	77.8	16	8
O8a	Okna w elewacji N odlewni W3	86.6	16	8
O8b	Okna w elewacji N odlewni W3	83.6	16	8
B7	Zamknięta brama w elewacji N odlewni W3	77.0	16	8
S1a	Emisja świetlików nad halą odlewni W3	82.2	16	8
S1b	Emisja świetlików nad halą odlewni W3	82.2	16	8
S1c	Emisja świetlików nad halą odlewni W3	82.2	16	8
S1d	Emisja świetlików nad halą odlewni W3	82.2	16	8
S2a	Emisja świetlików nad halą wykańczalni	91.4	16	8
S2b	Emisja świetlików nad halą wykańczalni	91.4	16	8
S4d	Emisja świetlików nad halą przerobu mas	81.1	16	8
S4c	Emisja świetlików nad halą przerobu mas	81.1	16	8
S4b	Emisja świetlików nad halą przerobu mas	81.1	16	8
S4a	Emisja świetlików nad halą przerobu mas	81.1	16	8
S4e	Emisja świetlików nad halą przerobu mas	75.1	16	8
S4f	Emisja świetlików nad halą przerobu mas	73.9	16	8
S4g	Emisja świetlików nad halą przerobu mas	73.9	16	8
O3b	Emisja okien w elewacji E hali odlewni W2	84.0	16	8
S3	Emisja świetlików nad nową halą W2/W3	88.7	16	8

”

**III. W punkcie decyzji III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczenie emisji**

**1) w podpunkcie 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza**

a) Tabela 1.1. Charakterystyka emitorów *otrzymuje nowe brzmienie:*

**“1.1. Charakterystyka emitorów**

Nr emitora	Zródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura gazów [K]	Maksymalny przepływ gazów poreaacyjnych [m <sup>3</sup> /h]	Maksymalna prędkość wylotu gazów [m/s]	Czas emisji w roku [h/rok]
E-II/1	Piece indukcyjne MELTPAC, kadź Kutnera	13,5	0,80	350	36000	20,0	6528
E-II/2	Piece indukcyjne JUNKER	13,5	0,80	350	36000	20,0	6528
E-II/3	Piec indukcyjny ABB	13,5	0,80	350	36000	20,0	6528
E-II/4	Linia Disamatic – stanowisko zalewania	12,0	0,50	310	15840	22,0	6528
E-II/5	Linia Disamatic – transporter	11,5	0,56	310	18000	20,0	6528
E-II/10	COLD-BOX rdzeniarka Ropperwerk H-16	5,0	0,30	293	1440	5,7	4352
E-III/1	2 rdzeniarki U-200 + RD-1 (4szt.) + 2 stoły do chłodzenia	16,0	0,70	290	13680	10,0	4352
E-III/2	3 rdzeniarki U-200 + 2 rdzeniarki FM + 3 stoły do chłodzenia	16,0	0,70	290	15732	11,5	4352
E-III/3	Rdzeniarka HANSBERG /hot-box/	16,0	0,30	290	1440	5,7	4352

E-III/4	COLD-BOX rdzeniarka Ropperwerk H-12	16,0	0,60	293	29131	28,9	4352
E-III/5	Formierka BMD – stanowisko zalewania	16,0	0,60	310	17640	17,5	4352
E-III/6	Formierka BMD – krata wstrząsowa	16,0	0,60	293	14112	14,0	4352
E-III/7	Stół do chłodzenia rdzeni rdzeniarki AHB	16,0	0,40	293	2140	4,6	4352
E-III/8	Rdzeniarka SODIMM /cold- box/	16,0	0,30	293	1440	5,7	4352
E-III/9	Rdzeniarka AHB /cold-box /	16,0	0,40	293	2140	4,6	4352
E-III/10	Oczyszczarka OWT-400 + oczyszczarka przelotowa POETA-80 + szlifierka jedno- tarczowa –1 szt.	14,5	0,70	290	15595	11,4	4352
E-III/17	Oczyszczarka GOWG-08	15,0	0,60	290	20462	20,3	4352
E-III/18	Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.	14,5	0,70	290	10944	8,0	4352
E-I/1	Stanowisko spawalnicze	12,0	0,50	290	4680	6,5	260
E-I/2	Stanowisko spawalnicze	12,0	0,50	290	4680	6,5	650

b) Tabela Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową *otrzymuje nowe brzmienie:*

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia ochrony atmosfery; skuteczność redukcji zanieczyszczeń [%]	Gwarantowane stężenie końcowe pyłu / rzeczywiste zmierzone stężenie końcowe pyłu [mg/Nm <sup>3</sup> ]
E-II/1	Piec indukcyjny MELTPAC, kadź Kutnera	Filtr tkaninowy (workowy pulsacyjny) o $\eta = 98\%$	< 20/10,37
E-II/2	Piece indukcyjne JUNKER	Filtr tkaninowy (workowy pulsacyjny) o $\eta = 98\%$	< 20/ -
E-II/3	Piec indukcyjny ABB	Filtr tkaninowy (workowy pulsacyjny) o $\eta = 98\%$	< 20/ -
E-III/5	Formierka BMD – stanowisko zalewania	Filtr tkaninowy $\eta = 95\%$	< 20/ -
E-III/6	Formierka BMD – krata wstrząsowa	Filtr tkaninowy $\eta = 95\%$	< 20/ -
E-III/10	Oczyszczarka OWT-400; Oczyszczarka przelotowa POETA-80; szlifierka jednotarczowa – 1 szt.	Bateria cyklonów suchych $\eta = 83,4\%$ + filtr tkaninowy $\eta = 95\%$	< 20/17,36
E-III/17	Oczyszczarka GOWG-08	Filtr tkaninowy $\eta = 95\%$	< 20/ 11,4
E-III/18	Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.	Cyklon $\eta = 81\%$ + filtr tkaninowy $\eta = 95\%$	< 20/ -

c) Tabela 1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC *otrzymuje nowe brzmienie:*

Nr emitora	Substancja	[kg/h]
E-II/1	Dwutlenek azotu	0,08038
	Dwutlenek siarki	0,01375
	Mangan	0,00360
	Pył zawieszony PM 10	0,30240
	Tlenek węgla	0,30313

	Pył ogółem	0,36000
	Pył zawieszony PM 2,5	0,21168
E-II/2	Dwutlenek azotu	0,08038
	Dwutlenek siarki	0,01375
	Mangan	0,00300
	Pył zawieszony PM 10	0,30240
	Tlenek węgla	0,30313
	Pył ogółem	0,36000
	Pył zawieszony PM 2,5	0,21168
E-II/3	Dwutlenek azotu	0,02679
	Dwutlenek siarki	0,00458
	Mangan	0,00120
	Pył zawieszony PM 10	0,10080
	Tlenek węgla	0,10104
	Pył ogółem	0,12000
	Pył zawieszony PM 2,5	0,07056
E-II/4	Fenol	0,00220
	Formaldehyd	0,00690
	Pył zawieszony PM 10	0,03812
	Pył ogółem	0,23100
	Pył zawieszony PM 2,5	0,02668
E-II/5	Fenol	0,00240
	Formaldehyd	0,00530
	Pył zawieszony PM 10	0,13068
	Pył ogółem	0,79200
	Pył zawieszony PM 2,5	0,09148



E-II/10	Dwumetyloetyloamina	0,00680
	Fenol	0,00060
	Formaldehyd	0,00020
	Izocyjaniany	0,00010
	Pył zawieszony PM 10	0,01225
	Węglowodory aromatyczne	0,00070
	Pył ogółem	0,07424
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00858
E-III/1	Fenol	0,03810
	Formaldehyd	0,02120
	Pył zawieszony PM 10	0,05363
	Pył ogółem	0,32500
	Pył zawieszony PM 2,5	0,03754
E-III/2	Fenol	0,029400
	Formaldehyd	0,023030
	Pył zawieszony PM 10	0,082113
	Pył ogółem	0,497656
	Pył zawieszony PM 2,5	0,057479
E-III/3	Fenol	0,004800
	Formaldehyd	0,003760
	Pył zawieszony PM 10	0,013406
	Pył ogółem	0,081250
	Pył zawieszony PM 2,5	0,009384
E-III/4	Dwumetyloetyloamina	0,01400
	Fenol	0,00120
	Formaldehyd	0,00020
	Izocyjaniany	0,00020

	Pył zawieszony PM 10	0,01225
	Węglowodory aromatyczne	0,00140
	Pył ogółem	0,07424
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00878
E-III/5	Fenol	0,00220
	Formaldehyd	0,00690
	Pył zawieszony PM 10	0,03812
	Pył ogółem	0,23100
	Pył zawieszony PM 2,5	0,02668
E-III/6	Fenol	0,00240
	Formaldehyd	0,00530
	Pył PM10	0,13068
	Pył ogółem	0,79200
	Pył zawieszony PM 2,5	0,09148
E-III/7	Dwumetyloetyloamina	0,01400
	Fenol	0,00120
	Formaldehyd	0,00020
	Izocyjaniany	0,00020
	Pył zawieszony PM 10	0,01225
	Węglowodory aromatyczne	0,00140
	Pył ogółem	0,07424
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00858
E-III/8	Dwumetyloetyloamina	0,01400
	Fenol	0,00120
	Formaldehyd	0,00020
	Izocyjaniany	0,00020
	Pył zawieszony PM 10	0,01225

	Węglowodory aromatyczne	0,00140
	Pył ogółem	0,07424
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00858
E-III/9	Dwumetyloetyloamina	0,01400
	Fenol	0,00120
	Formaldehyd	0,00020
	Izocyjaniany	0,00020
	Pył zawieszony PM 10	0,01225
	Węglowodory aromatyczne	0,00140
	Pył ogółem	0,07424
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00858
E-III/10	Pył zawieszony PM 10	0,01547
	Pył ogółem	0,01842
	Pył zawieszony PM 2,5	0,01082
E-III/17	Pył zawieszony PM 10	0,21869
	Pył ogółem	0,26035
	Pył zawieszony PM 2,5	0,15296
E-III/18	Pył zawieszony PM 10	0,01064
	Pył ogółem	0,01267
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00744
E-I/1	Dwutlenek azotu	0,00014
	Pył zawieszony PM 10	0,00407
	Tlenek węgla	0,00024
	Pył ogółem	0,00407

	Pył zawieszony PM 2,5	0,00285
E-I/2	Dwutlenek azotu	0,00014
	Pył zawieszony PM 10	0,00407
	Tlenek węgla	0,00024
	Pył ogółem	0,00407
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00285

d) Tabela 1.4. Dopuszczalna emisja roczna z całej instalacji *otrzymuje nowe brzmienie:*

Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
Dimetyloamina (dwumetyloamina)	0,2733
Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)	1,6878
Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)	0,2104
Fenol	0,3882
Formaldehyd	0,3459
Izocyjaniany	0,0039
Mangan	0,0548
Tlenek węgla	4,7478
Pył ogółem	23,4418
Pył zawieszony PM10	8,4328
Pył zawieszony PM 2,5	5,9023
Węglowodory aromatyczne	0,0274

2) w podpunkcie 2. Gospodarka odpadami

a) podpunkt 2.2. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku otrzymuje nowe brzmienie:

„2.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10
2	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1
3	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1
4	10 09 03	Żuźle odlewnicze	2 000
5	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	200
6	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	70 00
7	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	200
8	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	1 250
9	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	50 000
10	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1 000
11	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	400
12	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	20
13	12 01 13	Odpady spawalnicze	1
14	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	40
15	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1
16	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10
17	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
18	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10
19	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)	10
20	16 01 03	Zużyte opony	0,5
21	16 01 17	Metale żelazne	10
22	ex 16 01 18	Metale nieżelazne – Cu	3
23	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	100
24	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,1
25	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	8
26	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	6
27	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5
28	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	300

\* - odpad niebezpieczny

b) podpunkt 2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami *otrzymuje nowe brzmienie:*

..

2.3. Charakterystyka i źródło powstania odpadów dopuszczonych do wytworzenia, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, miejsce i sposób magazynowania oraz sposoby dalszego gospodarowania

2.3.1. Charakterystyka i źródło powstania odpadów dopuszczonych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady gumowe (guma, zużyte taśmy, uszczelki); powstają w wyniku wymiany taśm przenośników taśmowych odlewniczych oraz przy pracach związanych z utrzymaniem ruchu maszyn i urządzeń.
2	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady żywic, utwardzaczy, kitów szpachlowych; Powstają podczas napraw oprzyrządowania odlewniczego.
3	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady żywic, utwardzaczy, kitów szpachlowych; Powstają: - podczas wykonywania, naprawy oprzyrządowania odlewniczego (żywice odlewnicze, utwardzacze, kity szpachlowe) - w trakcie usuwania wad odlewniczych w odlewach (kity szpachlowe).
4	10 09 03	Żuzle odlewnicze	Żuzle metalurgiczne, Odpady powstające na wydziale Odlewni w procesie wytopu żeliwa w piecach indukcyjnych
5	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Odpad stanowi: - zbrakowane rdzenie powstające na wydziale odlewni w procesie zimnej rdzennicy , - zbrakowane rdzenie powstające na wydziale odlewni w procesie gorącej rdzennicy.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu
6	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpad stanowi zużyta masa formierska (z przepalonymi rdzeniami w przypadku odlewów rdzeniowanych) po jej wybiciu z form na kracie wstrząsowej i przesianiu w systemie przenośników technologicznych. Wytwarzanie mas formierskich odbywa się w procesie technologicznym przerobu mas na odlewni.
7	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Pyły z gazów odlotowych pochodzących z pieców indukcyjnych i żeliwiaków na terenie odlewni.
8	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Odpad tego rodzaju stanowią: pyły, zgary oraz blaszki metalu powstałe na Wydziale Odlewni; Odpady powstają: <ul style="list-style-type: none"> <li>- w procesie oczyszczania wsadu metalowego pieców indukcyjnych,</li> <li>- w czasie odpylania oczyszczarek śrutowych z przenośnika formierskiego,</li> <li>- w magazynie złomów wsadowych,</li> <li>- z suchych szlifierek dwutarczowych i ręcznych,</li> <li>- z pieców indukcyjnych-filtry tkaninowe,</li> <li>- z oczyszczarek komorowo-śrutowych,</li> <li>- z odciągów przenośnika mas formierskich.</li> </ul>
9	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Wybrakowane wyroby żeliwne powstające na terenie Odlewni w procesie obróbki mechanicznej odlewów, oraz podczas kontroli jakości.
10	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Wióry i ścinki z toczenia i piłowania żelaza, stali, mosiądku, które powstają: <ul style="list-style-type: none"> <li>- przy obróbce detali wyrobów żeliwnych na Wydziale Mechanicznym, przy obróbce części maszyn na Wydziale Utrzymania Ruchu;</li> <li>- przy obróbce części oprzyrządowania odlewniczego;</li> <li>- na Wydziale Przygotowania Form</li> </ul>



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu
			Odlewniczych; - w Laboratorium Kontroli Jakości
11	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Pyły szlifierskie żeliwne, które powstają w czasie wykonywania operacji wykańczania odlewów
12	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Wióry i ścinki z toczenia i piłowania metali kolorowych, złom aluminium, które powstają: - przy obróbce detali mosiężnych do zasuw na Wydziale Mechanicznym, - przy obróbce części oprzyrządowania odlewniczego na Wydziale Przygotowania Form Odlewniczych, - podczas wykonywania remontów części oprzyrządowania odlewniczego i innych urządzeń, w tym elektrycznych
13	12 01 13	Odpady spawalnicze	Elektrody powstałe po procesie spawania części urządzeń i elementów w ramach utrzymania ruchu.
14	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad w postaci zużytych ściernic, które powstają w procesie wykańczania odlewów.
15	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Emulsje olejowe nie zawierające chlorowców, które powstają w wyniku wymiany emulsji olejowych w obrabiarkach do metalu.
16	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpadowe oleje hydrauliczne, które powstają: - na skutek wymiany oleju w automatach formierskich Dismatic i BMD, - podczas oczyszczenia-separacji zużytego oleju hydraulicznego na terenie instalacji
17	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, które powstają podczas wymiany olejów w maszynach i urządzeniach znajdujących się na terenie instalacji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu
18	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Inne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe, które powstają podczas wymiany olejów w maszynach i urządzeniach znajdujących się na terenie instalacji.
19	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)	Zaolejone czyściwo, sorbenty, filtry olejowe, ubrania ochronne, które powstają: - w wyniku prowadzenia prac związanych z czyszczeniem i utrzymaniem maszyn i urządzeń, - usuwaniem awarii (rozlanych olejów), - wymianą filtrów olejowych, - wymianą ubrań roboczych na nowe.
20	16 01 03	Zużyte opony	Opony pochodzące z wymiany w wózkach widłowych poruszających się po hali odlewni.
21	16 01 17	Metale żelazne	Złom narzędziowy (narzędzia, łożyska, sprzęgła); powstaje w: - procesie wykonywania oprzyrządowania odlewniczego - procesie utrzymania ruchu maszyn i urządzeń; - w wyniku złomowania zamortyzowanych.
22	ex 16 01 18	Metale nieżelazne – Cu	Drut miedziany z silników wytwarzany podczas bieżącej obsługi maszyn i urządzeń stosowanych w hali odlewni.
23	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Zużyte transformatory i kondensatory zawierające PCB.
24	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte: - lampy fluorescencyjne pochodzące z oświetlenia instalacji; - zużyte monitory komputerowe używane na linii produkcyjnej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu
25	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Kable i przewody, elementy elektryczne i elektroniczne, które są wytwarzane: <ul style="list-style-type: none"> <li>- w nawijalni silników,</li> <li>- na wydziale utrzymania ruchu urządzeń elektrycznych,</li> <li>- w związku z naprawą i serwisem maszyn i urządzeń,</li> <li>- podłączaniem maszyn.</li> </ul>
26	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Kwasy, zasady, inne substancje chemiczne stosowane do analiz przy kontroli jakości; Odpad tego rodzaju stanowią: <ul style="list-style-type: none"> <li>- pozostałości lub przeterminowane substancje służące do wykrywania mikroporowatości (wywoływacze, zmywacze, penetraty fluorescencyjne),</li> <li>- pozostałości katalizatorów,</li> <li>- pozostałości aktywatorów do utwardzania rdzeni (proces wykonywania rdzeni metoda „zimnej rdzenicy”,</li> <li>- pozostałości utwardzaczy do farb epoksydowych,</li> <li>- żywice odlewnicze, utwardzacze.</li> </ul>
27	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte akumulatory pochodzące z agregatów prądotwórczych, wózków widłowych oraz innych urządzeń wykorzystywanych na potrzeby instalacji.
28	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady z wymurówek urządzeń metalurgicznych, które powstają w związku z: <ul style="list-style-type: none"> <li>- obsługą kadzi odlewniczych,</li> <li>- wymianą wymurówki żeliwiaków.</li> </ul>

\* - odpady niebezpieczne

2.3.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Skład chemiczny: Związki polimerowe, kauczuk; Właściwości: Nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: Fenol, diizocyjanian, propanol; Właściwości: żrące, drażniące, szkodliwe, łatwopalne, ekotoksyczne.
3	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Skład chemiczny: propanol; Właściwości: Ciekły, nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4	10 09 03	Żużle odlewnicze	Skład chemiczny: Tlenki krzemu, glinu, wapnia, żelaza, siarki, magnezu, manganu fosforu; Właściwości: nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Skład chemiczny: Krzemionka, żywica fenolowo-formaldehydowa; Właściwości: nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Skład chemiczny: Węgiel, krzemionka; Właściwości: Nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Skład chemiczny: Tlenki: żelaza, krzemu, wapnia, magnezu, aluminium; Właściwości: Nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Skład chemiczny: Krzemionka, związki żelaza, tlenki aluminium; Właściwości: Nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
9	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Skład chemiczny: Metale żelazne; Właściwości: Nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Skład chemiczny: Metale żelazne; Właściwości: Nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Skład chemiczny: Metale żelazne, tlenek aluminium; Właściwości: nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Skład chemiczny: Miedź, cynk, aluminium; Właściwości: nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13	12 01 13	Odpady spawalnicze	Skład chemiczny: Metale żelazne; Właściwości: nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
14	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Skład chemiczny: Tlenek aluminium, metale żelazne; Właściwości: nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
15	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: Kwasy tłuszczowe, alkohole, woda, węglowodory; Właściwości: Drażniące, uczulające, rakotwórcze.
16	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: węglowodory, związki siarki i fosforu, chlorowcopochodne, woda; Właściwości: Szkodliwe, uczulające.
17	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: węglowodory, związki siarki i fosforu, chlorowcopochodne, woda; Właściwości: Szkodliwe, uczulające.
18	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: węglowodory, woda, związki metali, fosforu, siarki; Właściwości: Uczulające, szkodliwe.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
19	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)	<u>Skład chemiczny:</u> Celuloza, włókna naturalne, tworzywa sztuczne (głównie: PCV, PP, PE) kauczuk, węglowodory, alkohole, wyższe kwasy tłuszczowe; <u>Właściwości:</u> Szkodliwe, uczulające.
20	16 01 03	Zużyte opony	<u>Skład chemiczny:</u> Kauczuk, metale żelazne, włókna naturalne lub sztuczne; <u>Właściwości:</u> nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
21	16 01 17	Metale żelazne	<u>Skład chemiczny:</u> Metale żelazne <u>Właściwości:</u> nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
22	ex 16 01 18	Metale nieżelazne – Cu	<u>Skład chemiczny:</u> Miedź; <u>Właściwości:</u> nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
23	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	<u>Skład chemiczny:</u> Metale żelazne i nieżelazne, polichlorobifenyle, polichlorotrifenyleny, związki polimerowe; <u>Właściwości:</u> Toksyczne, mutagenne, szkodliwe, ekotoksyczne.
24	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Skład chemiczny:</u> Aluminium, krzemionka, rtęć, luminofor, argon; <u>Właściwości:</u> Toksyczne, szkodliwe, ekotoksyczne.
25	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Skład chemiczny:</u> metale żelazne i nieżelazne, związki polimerowe, kauczuk, metale nieżelazne, celuloza, cyna, żywica fenolowo-formaldehydowa, tworzywa sztuczne (głównie: PCV, PP, PE) nikiel; <u>Właściwości:</u> nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
26	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<u>Skład chemiczny:</u> Związki organiczne i nieorganiczne głównie: kwasy, zasady, roztwory soli; <u>Właściwości:</u> Toksyczne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe, uczulające, rakotwórcze, żrące, ekotoksyczne, wybuchowe, utleniające.
27	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Skład chemiczny:</u> Ołów, kwas siarkowy, związki polimerowe, tlenki ołowiu; <u>Właściwości:</u> Żrące, utleniające, toksyczne.
28	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	<u>Skład chemiczny:</u> Krzemionka, krzemiany; <u>Właściwości:</u> nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

\* - odpady niebezpieczne

### 2.3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytworzenia

Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją Instalacji IPPC objętej niniejszym pozwoleniem będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska (ze szczególnym uwzględnieniem środowiska gruntowo-wodnego) oraz zdrowia i życia ludzi w wyznaczonych miejscach i specjalnych oznaczonych pojemnikach zgodnie z poniższym opisem miejsc magazynowania odpadów oraz tabelą:

- **Magazyn [obiekt 6]** - budowla o zadaszeniu i pełnych ścianach z blachy zlokalizowana w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, posiadająca szczelną betonową posadzkę, zamknięta i niedostępna dla osób postronnych.
- **Magazyn podręczny na terenie wydziału UR** - magazyn usytuowany w budynku, w wydzielonym pomieszczeniu na terenie hali wydziału UR, magazyn służy do tymczasowego magazynowania odpadów posiada betonową posadzkę i jest zamknięta i niedostępna dla osób postronnych.
- **Magazyn podręczny na terenie wydziału W-2** - magazyn usytuowany w budynku. Wydzielone i oznakowane pomieszczenie na terenie hali wydziału W-2. Pomieszczenie magazynu posiada betonową posadzkę i jest zamknięta metalową bramą (niedostępny dla osób postronnych).

- **Magazyn podręczny na terenie wydziału T** - magazyn usytuowany w budynku. Wydzielone pomieszczenie na terenie hali wydziału TN, magazyn posiada betonową posadzkę, jest zamykany i niedostępny dla osób postronnych.
- **Magazyn podręczny na terenie wydziału W-4** - wydzielone i zamykane pomieszczenie na terenie hali wydziału W-4. Magazyn posiada betonową posadzkę, jest zamykany i niedostępny dla osób postronnych.
- **Magazyn [obiekt 4]** - odrębny budynek magazynowy usytuowany na terenie zakładu; wyposażony w betonową posadzkę; zamykany i niedostępny dla osób postronnych.
- **Pole wsadowe Odlewni W-2/-3** - magazyn usytuowany w budynku głównym. Wydzielone miejsce w hali wydziału odlewni W-2/-3.; Magazyn posiada betonową posadzkę.
- **Magazyn [obiekt 3]** - odrębny budynek magazynowy usytuowany na terenie zakładu, wyposażony w betonową posadzkę.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	W oznakowanych metalowych pojemnikach na terenie Magazynu podręcznego Wydziału UR.
2	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	W opakowaniach producenta (puszki, pojemniki) w Magazynie [obiekt 4].
3	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	W opakowaniach producenta (puszki, pojemniki) w Magazynie [obiekt 4]
4	10 09 03	Żuźle odlewnicze	- W oznakowanych pojemnikach metalowych w miejscach powstawania odpadu; - Luzem w wyznaczonych miejscach magazynowania na terenie zakładu; - W miejscu prowadzenia procesu odzysku, na terenie Zakładu, na podstawie posiadanych zezwoleń.



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
5	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	<ul style="list-style-type: none"> <li>- W pojemniku metalowym w miejscach powstawania odpadu;</li> <li>- Luzem w wyznaczonych miejscach magazynowania na terenie zakładu;</li> <li>- W miejscu prowadzenia procesu odzysku na terenie zakładu zgonie z posiadanymi zezwoleniami.</li> </ul>
6	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	<p>Niewykorzystana masa poprzez przenośnik taśmowy jest kierowana do zasobników z rozładunkiem samowyladowczym i przewożona do:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wyznaczonych miejscach magazynowania na terenie zakładu gdzie odpady są magazynowane luzem,</li> <li>- miejsc prowadzenia procesu odzysku na terenie Zakładu gdzie odpady są magazynowane zgonie z posiadanymi zezwoleniami.</li> </ul>
7	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Magazynowane w hermetycznym pojemniku metalowym a następnie przewożone do miejsca prowadzenia procesu odzysku na terenie zakładu i magazynowane zgodnie z posiadanymi zezwoleniami.
8	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pyły z odpylaczy gromadzone w podstawionych hermetycznych, samowyladowczych pojemnikach metalowych przy urządzeniach odpylających, a następnie przesypane do big-bagów.</li> <li>- Pyły z przenośnika mas formierskich gromadzone bezpośrednio w big-bagach a następnie przewożone do miejsca prowadzenia procesu odzysku na terenie zakładu i magazynowane zgodnie z posiadanymi zezwoleniami.</li> </ul>
9	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	<p>Gromadzone w miejscu powstawania po czym wywożone na <b>Pole wsadowe Odlewni W-2/-3</b>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- elementy o mniejszych rozmiarach gromadzone w pojemnikach,</li> <li>- elementy większe magazynowane się luzem.</li> </ul>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
10	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W oznakowanych metalowych pojemnikach na terenie Placu magazynowego [obiekt 3].
11	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	W oznakowanych metalowych pojemnikach w Magazynach podręcznych Wydziału W-2/W-3 oraz na terenie magazynu [obiekt 3].
12	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	W oznakowanych metalowych pojemnikach na terenie Magazynu [obiekt 3].
13	12 01 13	Odpady spawalnicze	Gromadzone w pojemnikach zlokalizowanych przy stanowiskach pracy, a następnie magazynowane w Magazynie [obiekt 4].
14	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W oznakowanych metalowych pojemnikach w Magazynie [obiekt 3].
15	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem w Magazynie podręcznym Wydziale W-4.
16	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem w Magazynie podręcznym W-2.
17	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem w Magazynie [obiekt 6].

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
18	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem w <b>Magazynie [obiekt 6]</b> .
19	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)	W specjalnych, szczelnych i oznakowanych pojemnikach w <b>Magazynie [obiekt 4]</b> .
20	16 01 03	Zużyte opony	W oznakowanym pojemniku w <b>Magazynie [obiekt 4]</b> .
21	16 01 17	Metale żelazne	W oznakowanych pojemnikach w <b>Magazynach podręcznych na terenie wydziału TN</b> .
22	ex 16 01 18	Metale nieżelazne – Cu	W oznakowanych pojemnikach w <b>Magazynach podręcznych na terenie wydziału TN</b> .
23	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	<b>Nie magazynowane</b> - urządzenia zawierające PCB po zdemontowaniu przekazywane bezpośrednio uprawnionemu odbiorcy.
24	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W specjalnych hermetycznych pojemnikach w <b>Magazynie [obiekt 4]</b> .
25	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W oznakowanych pojemnikach w <b>Magazynach podręcznych na terenie wydziału UR</b> .
26	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W oryginalnych opakowaniach producenta (beczki, pojemniki) w <b>Magazynie [obiekt 4]</b> .

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
27	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W kwasoodpornych pojemnikach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem w Magazynie [obiekt 4].
28	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	- W pojemniku metalowym w miejscach powstawania odpadu; - Luzem w wyznaczonych miejscach magazynowania na terenie zakładu; - W miejscu prowadzenia procesu odzysku na terenie zakładu zgonie z posiadanymi zezwoleniami.

\* - odpady niebezpieczne

#### 2.3.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytworzenia

Dopuszczone do wytworzenia odpady, o których mówi pkt.2.2. będą przekazane uprawnionym posiadaczom odpadów do zbierania lub przetwarzania (w przypadku odpadów o kodach 16 02 13\* i 16 06 01\* wyłącznie w zakresie odzysku)."

c) **podpunkt 2.4. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko otrzymuje nowe brzmienie:**

„

#### 2.4. **Zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów**

##### 2.4.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

2.4.1.1. Do przetwarzania w procesie odzysku R4 polegającym na wytopie żeliwa w piecach elektrycznych i w procesie żeliwiakowym prowadzonym w instalacji objętej pozwoleniem będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczona do przetwarzania [Mg/rok]
1	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	25 000
2	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	25 000
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	25 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczona do przetwarzania [Mg/rok]
4	12 0102	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	25 000
5	ex 12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych (miedź w postaci granulatu)	20
6	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	4 000
7	15 01 04	Opakowania z metali	50
8	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	5 000
9	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (druć miedziany usunięty z silników i innych urządzeń)	50
10	ex 17 04 01	Miedź	50
11	17 04 05	Żelazo i stal	25 000
12	ex 17 04 07	Mieszanina metali (zawierające żelazo z domieszką miedzi)	200
13	19 10 01	Odpady żelaza i stali	25 000
14	20 01 40	Metale	100

2.4.1.2. Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi odzysku w piecach elektrycznych i w procesie żeliwiakowym nie przekroczy **25 000 Mg/rok** [do ilości tej nie wlicza się tzw. „złomu obiegowego”].

2.4.1.3. W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. 2.4.1.1. będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Ilość odpadu powstającego w wyniku przetwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1	10 09 03	Żużle odlewnicze	2 000
2	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	7 000
3	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	200
4	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	1 250

2.4.2. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

Proces przetwarzania odpadów wymienionych w punkcie 2.4.1.1. niniejszej decyzji będzie prowadzony na terenie Wydziału odlewni. Będzie on polegał na przetopie odpadów (wytop żeliwa) w piecach elektrycznych i w procesie żeliwiakowy zgodnie z technologią opisaną w części I niniejszej decyzji („Rodzaj i parametry instalacji) w pkt.2. („Opis instalacji i stosowanej technologii”), w sposób nie zagrażający środowisku.

Prowadzony procesy przetwarzania odpadów jest procesem **recyklingu** i zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r., poz.21 ze zm.) oznaczony jest symbolem **R4** (Recykling lub odzysk metali i związków metali).

Roczna moc przerobowa Wydziału odlewni w zakresie przetwarzania odbieranych odpadów wynosi 25 000 Mg.

2.4.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Odpady przeznaczone do przetwarzania na Wydziale odlewni będą magazynowane na terenie Magazynu surowców topialni żeliwa, który stanowią wydzielone pola składowe (W-2/W-3) opisane w pkt.2.3.3. niniejszego rozdziału. Odpady będą gromadzone w sposób bezpieczny dla środowiska ze szczególnym uwzględnieniem środowiska gruntowo-wodnego w pojemnikach lub luzem w uporządkowany sposób.”

**IV. W punkcie decyzji VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.**

**podpunkt 3) Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób *otrzymuje nowe brzmienie***

„

- emitor **E-II/1** (piec MELTPACK i kadź Kutnera), **E-II/2** (2 piece JUNKER) i **E-II/3** (piec ABB) – jedna seria pomiarowa w roku w zakresie pyłu oraz zawartości w pyłe manganu,
- emitor **E-II/4** (stanowisko zalewania linii DISAMATIC), **E-II/5** (transporter linii DISAMATIC) – jedna seria pomiarowa w roku w zakresie pyłu,
- **E-III/1** (2 rdzeniarki U-200, 4 rdzeniarki RD-1 oraz 2 stoły do chłodzenia), **E-III/2** (3 rdzeniarki U-200, 2 rdzeniarki FM i 3 stoły do chłodzenia), **E-III/5** (stanowisko zalewania linii BMD), **E-III/6** (krata wstrząsowa linii BMD) – jedna seria pomiarowa w roku w zakresie pyłu, jedna seria pomiarowa raz na dwa lata w zakresie fenolu i formaldehydu,
- emitor **E-III/3** (rdzeniarka Hansberg) – jedna seria pomiarowa w roku w zakresie fenolu, formaldehydu
- emitor **E-III/4** (rdzeniarka ROPPERWERK H-12) – jedna seria pomiarowa raz na dwa lata w zakresie izocyjanianów, węglowodorów aromatycznych oraz dwumetyloaminy,
- emitory **E-III/7** (stół do chłodzenia rdzeni rdzeniarki AHB), **E-III/8** (rdzeniarka SODIMM) i **E-III/9** (rdzeniarka AHB) – jedna seria pomiarowa raz na dwa lata w zakresie dwumetyloaminy, fenolu, formaldehydu, izocyjanianów i węglowodorów aromatycznych,
- **E-III/10** (oczyszczarka OWT 400, oczyszczarka POETA 80 szlifierka jednotarczowa), **E-III/17** (oczyszczarka GOWG-08) – jedna seria pomiarowa raz na dwa lata w zakresie pyłu.”

**podpunkt 4) Ewidencja odpadów *otrzymuje nowe brzmienie:***

„4) Ewidencja odpadów

Dla odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji oraz odpadów przyjmowanych do przetwarzania winna być prowadzona ilościowa i jakościowa ewidencja zgodnie z przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.”

**IV. Pozostałe zapisy decyzji nie ulegają zmianie.**

### Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Naukowo-Badawczo-Usługowe “BT” Włodzimierz Buziński w Bielsku-Białej, ul. Inwalidów 2c działające z pełnomocnictwa METALPOL-Węgierska Górka Sp. z o.o. w Węgierskiej Górcie przy ul. Kolejowej 6 pismem z dnia 7 października 2013 r. znak: BT/459/2013 wystąpiło z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 9 października 2007 r. znak ŚR-IV/6618/1/07 METALPOL Węgierska Górka Sp. z o.o. w Węgierskiej Górcie, dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie METALPOLU Węgierska

Górka Sp. z o.o. w Węgierskiej Górcie przy ul Kolejowej 6, w związku z koniecznością wprowadzenia zmian w zakresie:

- zmiany emisji substancji do powietrza w związku ze zmianą ilości emitorów (likwidacja i powstanie nowych) oraz zmianą urządzeń podpiętych do emitorów odprowadzających gazy i pyły do powietrza,
- zmiany dopuszczalnych ilości używanych w produkcji surowców w związku ze zwiększeniem ich zużycia,
- powstania nowego miejsca magazynowania i odzysku odpadów w związku z otrzymaniem pozwoleń na odzysk odpadów odlewniczych do wyrównywania terenu własnego oraz do budowy placu magazynowo-składowego,
- zmiany klasyfikacji odpadu o kodzie 10 09 05\* na odpad 10 09 06,
- zmiany w emisji hałasu w związku z likwidacją części źródeł hałasu i powstaniem nowych,
- zmian zapisów w związku z otrzymaniem nowego pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzanie wód opadowych.

Z tytułu w/w wniosku firma wniosła opłatę rejestracyjną na rzecz Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 1718,00 PLN.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 2 podpunkt 4 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm.).

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 powołanej ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2.1 pkt 13 lit.b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz.U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.) organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla ww. przedsięwzięcia jest marszałek województwa.

METALPOL Węgierska Górka Sp. z o.o. posiada, wydaną przez Wójta Gminy Węgierska Górka, decyzję nr 4/2006r z dnia 29 czerwca 2006 r. o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia, dołączoną do wniosku.

Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 18 października 2013 r. o znaku CZ.OS.PZ.ZD-00041/13 publicznie poinformował o zamieszczeniu wniosku Metalpol-Węgierska Górka Sp. z o.o. w Węgierskiej Górcie przy ul. Kolejowej 6, o zmianę pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia ukazania się ogłoszenia.

Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono 30 października 2013 r. na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Pismem z 18 października 2013 r. o znaku CZ.OS.PZ.KW-00122/13 ogłoszenie Marszałka Województwa Śląskiego przekazano do Urzędu Gminy Węgierska Górka z prośbą o zamieszczenie na tablicy ogłoszeń tamt. Urzędu oraz pismem z 17 października 2013 r. znak CZ.OS.PZ.KW-00123/13 ogłoszenie Marszałka Województwa Śląskiego przekazano do Metalpol-Węgierska Górka Sp. z o.o. w Węgierskiej Górcie z prośbą o zamieszczenie na tablicy ogłoszeń spółki. W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.



W związku z przeprowadzeniem przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach, Delegatura w Bielsku-Białej pomiarów kontrolnych dźwięku w porze nocy, stwierdzono naruszenie dopuszczalnego poziomu hałasu w środowisku. Podmiot zwrócił się do specjalistycznej firmy o opracowanie koncepcji zabezpieczeń przeciwhałasowych, określenie minimalnej wymaganej skuteczności ochrony akustycznej oraz oszacowanie możliwości zmniejszenia poziomu hałasu do środowiska po wdrożeniu zaproponowanych rozwiązań. Na podstawie sporządzonej ekspertyzy akustycznej nr1/MWG/12/2012 pn. „Ocena oddziaływania akustycznego zakładu METALPOL Węgierska Górka,, Sp. z o.o. na środowisko zewnętrzne wraz z koncepcją ograniczenia emisji hałasu do wartości dopuszczalnych” dokonano ponownej identyfikacji źródeł hałasu. Zmiany zawarte w pozwoleniu uwzględniają wartości akustyczne źródeł po ich wyciszeniu.

Z instalacji objętej wnioskiem ścieki nie są wprowadzane do wód powierzchniowych ani do ziemi, zatem w niniejszym pozwoleniu nie określono warunków emisyjnych wprowadzania ścieków do środowiska.

Zgodnie z wnioskiem strony niniejszą decyzją dokonano zmiany ilości emitorów oraz urządzeń podpiętych do emitorów odprowadzających substancje do powietrza. W przedstawionej dokumentacji wykonano nowe obliczenia uwzględniające zmiany wielkości emisji substancji do powietrza. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów źródeł wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012 r., poz.1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87). Z przedstawionego zestawienia wielkości emisji rocznej z całej instalacji wynika, że spadła emisja pyłu do powietrza co ma znaczenie, ponieważ jest to obszar, wg badań Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Bielsku-Białej, o dużym stopniu zapylenia. Do monitoringu wielkości emisji substancji wskazano powyższe emitory o najwyższych parametrach emisji do powietrza.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian w zakresie:

- dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnie obowiązujących wymogów prawnych w zakresie gospodarki odpadami,
- listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- zwiększenia ilości jednego rodzaju odpadu dopuszczonego do wytwarzania (kod 16 05 08\*),
- usunięcia z decyzji zezwolenia na odzysk odpadów poza instalacjami,
- usunięcia z decyzji zezwolenia na zbieranie i transport odpadów.

Z pozwolenia wykreślono odpady o kodach 07 01 04\*, 08 01 11\*, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 10\*, 16 02 14, 16 03 04, 17 01 07, 17 02 01, 17 02 04\*, 17 03 80, 17 04 05, 17 05 04, 17 05 03\* ponieważ uznano, że nie są to odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji objętych przedmiotowym pozwoleniem.

Ponadto z decyzji wykreślono odpad o kodzie 10 09 05\* w postaci rdzeni i form odlewniczych przed procesem odlewania zawierających substancje niebezpieczne. Wnioskodawca przedstawił stosowne badania wraz z analizą wyników potwierdzające jednoznacznie, że wytwarzane odpady w postaci rdzeni i form odlewniczych przed procesem odlewania nie wykazują właściwości niebezpiecznych, o których mówi załącznik nr 3 do ustawy o odpadach i w związku z tym z powodzeniem mogą być klasyfikowane pod kodem 10 09 06 (Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05).

Wszystkie wprowadzone zmiany są zgodne z przedłożonym wnioskiem a sposób gospodarowania nowym rodzajem odpadu jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Niniejsza zmiana jest zmianą istotną w rozumieniu ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Biorąc pod uwagę powyższe należało orzec jak w sentencji.

### Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia (art. 127 § 1 i § 2 oraz art. 129 § 1 i § 2 kpa).

Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art.130 §1 i §2 kpa).

*Na podstawie art. 6 ust.1 pkt 1 i pkt 4 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. Nr 225, poz. 1635) za niniejszą zmianę pozwolenia pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100) w formie bezgotówkowej przelewem bankowym z 3 października 2013 r. oraz za pełnomocnictwo 17,00 (słownie siedemnaście złotych) w formie bezgotówkowej przelewem bankowym z dnia 3.października 2013 r. dokonany na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice- ING Bank Śląski S.A. Nr 46 1050 0099 5593 0211 1111 1111 (kopie przelewów dołączono do akt sprawy).*

podpisano:

z up. MARSZALKI WOJEWÓDZTWA  
Witold Klimza  
Zastępca Dyrektora  
Wydział Ochrony Środowiska