

Katowice, 11 lipca 2024 roku
znak sprawy: OE-PZ.7222.104.2023
znak 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:

I. 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	Liczba
------	-----------------------	------------------	--------	--------

		ulica i numer	kod	miasto	IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	instalacji
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.)"

II. 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."

III. 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 24/28 masa 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 nadmuchiarkach U 190 oraz U 180, gdzie wykonywane są rdzenie skorupowe z piasku otaczanego, natomiast na strzelarkach Shalco 315C i nadmuchiwarce 3-stanowiskowej oraz rdzeniарce Primafond wykonywane są rdzenie pełne również z piasku otaczanego. Na nadmuchiarkach RD1 wykonywane są rdzenie z mas rdzeniowych ze spoiwami żywicznymi, sporządzane w mieszарce masy MS - O17A. Rdzenie o wielkości powyżej 1¼ są dosuszane w suszarce elektrycznej SEL - 14. Na nadmuchiarkach RDI 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 mieszарce skrzydełkowej MS - 0050. Stosowana jest również technologia ręcznego wykonywania rdzeni utwardzanych dwutlenkiem węgla, przy czym masę na bazie żywicy Carbophen sporządza się w mieszарce 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 DISAMATIC 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 наносzona poprzez zanurzanie odlewów w łyżce lub na widelkach w kąpeli cynkowej. Proces cynkowania jest przeprowadzany w temperaturze 530 – 580°C. Do przygotowania kąpeli cynkowej stosuje się gąski cynku z dodatkiem aluminium. Po wyjęciu odlewów z kąpeli, 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 kąpeli: 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."

IV. 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.”

V. 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-630 η=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	20,0	1,00	Brak	amoniak	0,1211
						anilina	0,0300
						benzen	0,0252

		rynien OCC 40				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 $\eta=99,9\%$	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),	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

		Automaty rdzeniarskie U = 190 – 2 szt.				pył zawieszony PM 2,5	0,2569
7	O 8	Nadmuchiarki 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	Nadmuchiarki 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 – 180 filtr 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 3,2/1,0/2,3 η=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	fenol	0,0162
						pył ogółem	0,2427

					$\eta=99,9\%$	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. K4 $\eta=99,9\%$	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 $\eta=99,9\%$	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. $\eta=99,9\%$	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 $\eta=99,5\%$	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 $\eta=99,5\%$	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 $\eta=99,5\%$	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
Ocykownia							

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	
					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

Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
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

”

VI. 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)
1.	06 01 01*	kwasy siarkowe i siarkawy	15,0
2.	07 01 04*	inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	16,0
3.	10 09 13*	odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	2,0
4.	11 01 06*	odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05*	100,0
5.	12 01 09*	odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	250,0
6.	12 03 01*	wodne cieczy myjące	20,0
7.	13 01 05*	emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,50
8.	13 01 13*	inne oleje hydrauliczne	11,0
9.	13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0
10.	15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,5
11.	15 01 11*	opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5
12.	15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	8,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
13.	16 01 07*	filtry olejowe	0,1
14.	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
15.	16 02 09*	transformatory i kondensatory zawierające PCB	5,0
16.	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
17.	16 03 05*	organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,5
18.	16 06 01*	baterie i akumulatory ołowiowe	6,0
19.	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)
1.	07 02 13	odpady tworzyw sztucznych	0,5
2.	07 02 99	inne niewymienione odpady	8,0
3.	10 09 03	żużle odlewnicze	1 500,0
4.	10 09 06	rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania	300,0
5.	10 09 08	rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania	8 000,0
6.	10 09 10	pyły z gazów odlotowych	1 500,0
7.	10 09 80	wybrakowane wyroby żeliwne	100,0
8.	11 05 01	cynk twardy	200,0
9.	11 05 02	popiół cynkowy	200,0
10.	12 01 01	odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	2 500,0
11.	12 01 03	odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2,0
12.	12 01 21	zużyte materiały szlifierskie	50,0
13.	12 01 99	inne niewymienione odpady	0,5
14.	15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0
15.	16 02 16	elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
16.	16 11 04	okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	470,0
17.	17 04 01	miedź, mosiądz, brąz	2,0
18.	17 04 02	aluminium	2,0
19.	17 04 05	żelazo i stal	500,0
20.	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 zawierający aminy w roztworze kwasu siarkowego.	<u>Skład chemiczny:</u> Kwas siarkowy. <u>Właściwości:</u> drażniące, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	Odpady w postaci ciekłej (glikol), pochodzące z układów chłodzenia.	<u>Skład chemiczny:</u> alkohol polihydroksylowy <u>Właściwości:</u> łatwopalne, toksyczne.
3.	10 09 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci środków wiążących zawierających substancje niebezpieczne, powstają na terenie rdzeniarni.	<u>Skład chemiczny:</u> Żywice poliestrowe zawierające rozpuszczalniki organiczne typu ksylen, fenol, naftalen, węglowodory aromatyczne oraz aminy, izocyjaniiny. <u>Właściwości:</u> łatwopalne, drażniące, rakotwórcze, działające toksycznie na narządy docelowe, działające szkodliwie na rozrodczość.
4.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady z procesu odcynkowania (stężone kąpiele trawiące). Powstają w wyniku zdejmowania powłok cynkowych z oprzyrządowania odlewów w roztworze kwasu solnego.	<u>Skład chemiczny:</u> Kwas solny, związki metali. <u>Właściwości:</u> 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, powstają w wyniku wymiany zużytych emulsji chłodząco-smarujących, stosowanych w urządzeniach do obróbki odlewów.	<u>Skład chemiczny:</u> Wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich. <u>Właściwości:</u> łatwopalne, działające toksycznie na narządy docelowe, rakotwórcze, ekotoksyczne.
6.	12 03 01*	Wodne cieczy 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Wieloskładnikowa mieszanina wody ze środkiem myjącym, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związków metali ciężkich. <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład chemiczny:</u> Wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich <u>Właściwości:</u> 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 gwinciarzskich i innych urządzeń instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich. <u>Właściwości:</u> łatwopalne, ekotoksyczne, toksyczne.
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe,	Odpady w postaci zużytych	<u>Skład chemiczny:</u>

		przekładniowe i smarowe	olejów, powstają w wyniku wymiany olejów w poszczególnych podzespołach eksploatowanej instalacji.	Wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich. <u>Właściwości:</u> łatwopalne, ekotoksyczne, toksyczne.
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady w postaci opakowań metalowych i plastikowych zanieczyszczone resztkami substancji niebezpiecznych, powstają podczas dostaw surowców do instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP) oraz stal zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Stal nierdzewna, aluminium, blacha stalowa zanieczyszczone resztkami gazów np. butan, pentan oraz pozostałościami substancji niebezpiecznych. <u>Właściwości:</u> 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, tkanin filtracyjnych, zanieczyszczone resztkami substancji niebezpiecznych, powstają w związku z eksploatacją instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Celuloza, tworzywa sztuczne (poliester), wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów aromatycznych, kwasy nieorganiczne, zasady. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Celuloza, tekstylia naturalne i sztuczne, substancje ropopochodne. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Celuloza, tekstylia naturalne i sztuczne, substancje ropopochodne. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Tworzywo sztuczne (PU, PCV, PP, PE itp.) metale, nieorganiczne i organiczne substancje niebezpieczne oraz pierwiastki: Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb, itp. <u>Właściwości:</u> 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 wyniku funkcjonowania instalacji	<u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne (PP, PVC, PE), szkło (tlenki krzemu, sodu, wapnia. lub metal (żelazo, stal, miedź), zawierające substancje niebezpieczne oraz pierwiastki: Hg, Pb, Ni, Cr, Cd, wodorotlenki,

			(napraw, remontów).	kwasy, oraz sole nieorganiczne rozpuszczalne w wodzie. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Polifenole, poliglikole, epichlorohydryna, oligomery. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Ołów, kwas siarkowy. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Poliamid, polietylen, polipropylen. <u>Właściwości:</u> 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 w związku z eksploatacją instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Kauczuk syntetyczny. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Tlenek krzemu (IV), krzem, wapń, potas, glin, pył węglowy, metale i ich związki. <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład chemiczny:</u> Tlenek krzemu (IV), krzem, wapń, potas, glin, pył węglowy. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości

			masy formierskiej z mieszarek, a także odpady z czyszczenia urządzeń do wytwarzania mas i rdzeni. Powstają w związku z eksploatacją instalacji.	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.	<u>Skład chemiczny:</u> Tlenek krzemu (IV), krzem, wapń, potas, glin, pył węglowy, metale. <u>Właściwości:</u> 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 wymienione w 10 09 09	Odpady stanowią pyły z urządzeń odpylających odlewni, żarzalni oraz modelarni wydziału narzędziowni.	<u>Skład chemiczny:</u> Tlenek krzemu (IV), krzem, wapń, potas, glin, pył węglowy, metale i ich związki, korund, karborund. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Żelazo, stal, cynk. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Cynk. <u>Właściwości:</u> 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 powierzchni kąpieli cynkowej.	<u>Skład chemiczny:</u> Cynk, aluminium. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Żelazo, stal. <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład chemiczny:</u> Miedź, mosiądz, brąz, ołów. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości

			odlewow.	odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady stanowią zużyte tarcze szlifierskie i opiłki. Powstają w związku z eksploatacją instalacji – podczas szlifowania odlewów żeliwnych.	<u>Skład chemiczny:</u> Metale i ich związki, korund, karborund. <u>Właściwości:</u> 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 złom narzędziowy w formie gwintowników, noży, frezów. Powstają w związku z eksploatacją instalacji – na wydziale obróbki mechanicznej.	<u>Skład chemiczny:</u> Żelazo, stal. <u>Właściwości:</u> 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 innymi niż niebezpieczne. Powstają w związku z eksploatacją instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> Celuloza, wiskoza, wełna. <u>Właściwości:</u> 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 wymienione w 16 02 15	Odpady stanowią zużyte części z urządzeń elektrycznych oraz elektronicznych wchodzących w skład instalacji. Powstają w wyniku ich wymiany na nowe.	<u>Skład chemiczny:</u> Tlenek krzemu, żywica, tworzywa sztuczne (PU, PCV, PP, PE itp.). <u>Właściwości:</u> 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 wymienione w 16 11 03	Odpady w postaci zużytych okładzin piecowych i materiałów ogniotrwałych pochodzących z procesów metalurgicznych. Powstają podczas remontów pieców do topienia metalu, cynkowniczych i żarzalniczych.	<u>Skład chemiczny:</u> Gлина, kwarc, skalenie, kaolinit, węgliki, barki, azotki i siarczki, tlenki glinu, węglowodoryne włókna ogniotrwałe. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Miedź, brąz, mosiądz. <u>Właściwości:</u> 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	<u>Skład chemiczny:</u> Aluminium. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.

				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.	<u>Skład chemiczny:</u> Żelazo, stal. <u>Właściwości:</u> 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.	<u>Skład chemiczny:</u> Miedź, aluminium, stal, polietylen, polwinit, silikon, guma. <u>Właściwości:</u> 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 1m ³ , szczelnych zamykanych beczkach, ewentualnie pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, magazynowanych w wydzielonym miejscu dodatkowego pomieszczenia rdzeniarni (za topialnią). Pomieszczenie magazynowe posiada szczelną utwardzoną posadzkę, a także jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed wpływem czynników zewnętrznych, w tym atmosferycznych.
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy 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 wymienione w 11 01 05	Odpady magazynowane selektywnie, w paletopojemniku typu Mauser o pojemności 1m ³ , 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 i oznakowanym 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

			zewnątrznych, w tym atmosferycznych.
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ 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 selektywnie w oryginalnych opakowaniach producenta umieszczonych 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 (wiaty 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 wymienione w 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 wymienione w 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 utwardzoną 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 tworzyw sztucznych umieszczonych w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod wiatą magazynową (wiatą 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	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 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 podłoże 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 podłoże 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 xxxxxxxxxxxxxx, 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.”

VII. 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 prądem przemiennym 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. Napelnięty złomem wózek podjeżdża na pomost załadunkowy pieca, gdzie po uruchomieniu rynnny 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 roztopiania 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 żadanego 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 załadunkowego 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	<u>Miejsce magazynowania:</u> Budynek magazynowy z utwardzonym podłożem o powierzchni ok. 1032 m² oraz oznakowanymi, betonowymi boksami. <u>Sposób magazynowania:</u> 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."

VIII. 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."

IX. 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.
3. Prowadzenia obserwacji położenia zwierciadła wody w studni oraz wydajności ujęcia z częstotliwością 2 razy w miesiącu (wyniki pomiarów należy wpisywać do książki eksploatacji studni).
4. Prowadzenia na bieżąco rejestru ilości pobieranej wody.
5. Utrzymywania w odpowiednim stanie sanitarno-technicznym studni i urządzeń związanych z eksploatacją studni.
6. Prowadzenia poboru prób wody do analizy fizykochemicznej i bakteriologicznej z częstotliwością 1 raz w roku.
7. Przesyłania rocznego raportu z pracy ujęcia wód podziemnych do Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach."

X. 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 Powiatowej 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 Powiatowej 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 Stronę 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 zintegrowane 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/OI 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 odsysający 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 emitatorów: 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 emitatorów, usunięto w punkcie III.1. warunki wprowadzania substancji do powietrza dla emitatora O18. Zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy zawartym we wniosku, emitator 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:

- a) zaktualizowaniu wyszczególnienia rodzajów odpadów wytwarzanych oraz ogólnej ilości wytwarzanych odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji,
- b) zaktualizowaniu opisu miejsc i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przeznaczonych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji,
- c) zaktualizowaniu opisu miejsc i sposobu magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania (odzysku),
- d) 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,
- e) 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 postępowania 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
2. 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.