

DECYZJA

Na podstawie art. 192 w związku z art. 188, art. 202, art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r., poz. 572) po rozpatrzeniu wniosku HUTY MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku nr NJ/22/2025 z 24 lutego 2025 r. (data wpływu do UMWO – 7 marca 2025 r.) o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. (z późn. zm.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 80 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul. Kolejowej 1

orzekam

I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. udzielającą HUCIE MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 80 Mg wytopu na dobę (20 tys. Mg/rok), zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul. Kolejowej 1 wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ-III-IOC-7636-5/08 z 7 kwietnia 2008 r., nr DOŚ-III-IOC-7636-50/08 z 17 lutego 2009 r., nr DOŚ.MWi.7636-12/10 z 12 maja 2010 r., nr DOŚ.7222.11.2011.BW z 29 kwietnia 2011 r., nr DOŚ.7222.20.2012.IR z 14 maja 2012 r., nr DOŚ.7222.38.2012.IR z 17 sierpnia 2012 r., nr DOŚ.7222.21.2014.JZ z 11 września 2014 r., nr DOŚ.7222.139.2014.BG z 7 kwietnia 2015 r., nr DOŚ-III.7222.17.2017.MK z 30 listopada 2017 r., nr DOŚ-III.7222.13.2020.JW z 10 marca 2022 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.36.2022.JW z 17 sierpnia 2022 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.24.2023.PU z 22 sierpnia 2023 r. oraz nr DOS-RPŚ.7222.16.2024.PU z 19 kwietnia 2024 r., w sposób następujący:

1. Punkt I.2 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje nowe brzmienie:

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

I.2.1. Procesy podstawowe prowadzone w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego

I.2.1.1. Proces wytapiania metalu – prowadzony w hali i na placach elektrostalowni

- Przyjmowanie i magazynowanie materiałów wsadowych i innych na potrzeby elektrostalowni
Obejmuje rozładunek i przeładunek przy użyciu dźwignic i elektrowciągów oraz wózków widłowych i platformowych (spalinowych i akumulatorowych) dostaw materiałów i magazynowanie ich w magazynach i na placach magazynowych.

- Przygotowanie wsadu metalowego

Polega na segregacji i cięciu złomu dostarczonego w ramach dostaw (złom handlowy) oraz złomu obiegowego (własne odpady żelaza i jego stopów) na placu złomu i załadunku do koszy wsadowych, na kompletowaniu dodatków stopowych (np. żelazostopów itp.) oraz innych materiałów wsadowych i ich wydaniu do elektrostalowni.

- Kompletacja i załadunek wsadu

Skład wsadu do pieców topialnych kompletuje się zgodnie z zakładowymi normami wsadowymi. Wsad stanowią składniki metalowe: złom, żelazostopy i inne dodatki stopowe oraz składniki żużlotwórcze, upłynniacze, ruda, nawęglacze itp.. Wsad ładuje się do pieców topialnych suwnicą przy użyciu koszy wsadowych oraz ręcznie.

- Przygotowanie urządzeń do wytopu
 - wykonanie lub naprawa pospustowa wyłożenia ogniotrwałego pieców do wytopu,
 - wykonanie zatyczek i wyłożenia do kadzi służących do transportu metalu,
 - suszenie i wygrzewanie kadzi przy użyciu palników gazowych.
- Topienie i obróbka metalu:
 - topienie metalu wykonywane jest w temp. 1400-1700 °C w 2 piecach łukowych i 2 piecach indukcyjnych. Topienie w piecach łukowych składa się z fazy roztopiania wsadu, świeżenia rudą lub tlenem oraz rafinacji poprzez dodanie materiałów żużlotwórczych, upłynniaczy, nawęglaczy i dodatków stopowych, a w piecach indukcyjnych składa się z fazy roztopiania wsadu i fazy wykańczania wytopu poprzez dodanie dodatków stopowych,
 - spust metalu z pieca do kadzi poprzez przechylenie pieca i wypływ metalu po rynnie spustowej,
 - obróbka pozapiecowa metalu w kadzi: staliwa polega na argonowaniu, a żeliwa polega na jego sferoidyzacji i modyfikacji,
 - transport wytopionego metalu w kadziach zatyczkowych lub bezzatyczkowych przy użyciu wózków pneumatycznych i dźwignic na pola zalewania w halach formowni.

I.2.1.2. Proces formowania i odlewania metodą pustej formy – prowadzony w hali formowni

- Rozładunek materiałów formierskich
Piaski formierskie stosowane do mas formierskich i rdzeniowych po dostarczeniu do formowni podlegają rozładunkowi mechanicznemu lub pneumatycznemu do odpowiednich zasobników, skąd dostarczane są do urządzeń przygotowania mas transportem pneumatycznym, taśmowym lub kubełkowym. Pozostałe materiały formierskie sypkie (bentonity, gliny) podlegają rozładunkowi ręcznemu. Piaski formierskie, odzyskane w wyniku przerobu i regeneracji zużytych mas formierskich jako tzw. regenerat, znajdują się w obiegu zamkniętym. Materiały ciekłe dostarczane w pojemnikach, tłoczone są pompami bezpośrednio do urządzeń wytwarzania mas (mieszarek) lub pobierane i podawane ręcznie do mieszarek bez urządzeń dozujących.
- Wytwarzanie mas formierskich na formy i rdzenie
Wykonywane jest w hali przerobu mas albo w rdzeniarni i formowni, a polega na:
 - dozowaniu i mieszaniu piasków świeżych lub regenerowanych oraz pozostałych materiałów formierskich przy użyciu mieszarek krążnikowych w obiekcie przerobu mas oraz transporcie gotowych mas na stanowiska formowania lub wytwarzania rdzeni,
 - dozowaniu i mieszaniu piasków świeżych i materiałów formierskich przy użyciu mieszarko-nasypywarek na hali rdzeniarni i hali formowania, a następnie dozowaniu wytworzonych mas bezpośrednio do skrzyń formierskich lub rdzennic, lub ich przekazaniu na stanowiska wykonania form lub rdzeni.
- Wykonanie rdzeni
Rdzenie wykonywane są w rdzeniarni przy użyciu oprzyrządowania w postaci rdzennic, ręcznie lub maszynowo na strzelarkach rdzeni, z mas formierskich ze spoiwami organicznymi i nieorganicznymi. Wykonane rdzenie uzyskują wymaganą wytrzymałość w wyniku utwardzania chemicznego przez przedmuchiwanie CO₂. Dodatkowo na rdzenie nanoszone są płynne powłoki ochronne. Wykonane rdzenie przekazywane są na stanowiska formowania.
- Wykonywanie galanterii formierskiej z metalu
Wykonywanie galanterii z metalu (ochładzalniki, szpilki itp.) odbywa się przy użyciu prostych narzędzi do cięcia i szlifowania detali metalowych. Wykonana galanteria formierska przekazywana jest na stanowiska wykonania form.
- Wykonanie form
Do wykonania form oprócz mas formierskich i rdzeni wykorzystywane jest oprzyrządowanie formierskie w postaci skrzyń formierskich (także kokil do formowania walców), oprzyrządowanie modelowe, tj. modele i płyty podmodelowe oraz galanteria formierska (metalowa i ceramiczna). Formy wytwarzane są z mas formierskich następującymi metodami formowania:

a) formowanie ręczne:

- w masach wilgotnych bentonitowych (jako formy wilgotne i formy podsuszane),
- w masach sypkich chemicznie wiązanych ze spoiwami organicznymi i nieorganicznymi zagęszczanych przy użyciu narzędzi i maszyn tj.: ubijaki mechaniczno-pneumatyczne, narzucarki.

b) formowanie maszynowe w masach wilgotnych bentonitowych (jako formy wilgotne i podsuszane), przy zastosowaniu formierek wstrząsowo-prasujących.

Na formy nanoszone mogą być płynne powłoki wzmacniające lub ochronne następnie wypalane. Gotowe formy transportowane są na pola zalewania przy użyciuciągów rolkowych lub dźwignic.

- Zalewanie form

Zalewanie form ciekłym metalem o temp. 1260 – 1650°C dostarczonym przy użyciu kadzi i studzenie form po zalaniu odbywa się na wydzielonych polach zalewania w formowni. Wystudzone formy transportowane są do miejsc wybijania przy użyciu wózków szynowych,ciągów rolkowych i dźwignic.

- Wybijanie form

Wybicie form polega na usunięciu masy formierskiej ze skrzyń formierskich i oddzieleniu odlewów. Wybijanie form prowadzi się na kratkach wibracyjno-wstrząsowych. Zużyte masy formierskie i rdzeniowe transportem taśmowym lub kubekowym są przekazywane do zbiorników masy zużytej celem regeneracji lub do zbiorników zwałowych celem usunięcia poza odlewnię. Odlewy po wybiciu w kontenerach lub luzem trafiają do dalszych operacji.

- Przerób zużytych mas formierskich i rdzeniowych

Przerób zużytych mas samoutwardzalnych ze spoiwem organicznym prowadzony jest w stacji regeneracji mas, której podstawowym elementem jest gniazdo regeneracji mechanicznej i wieża separacji piasków kwarcowego i chromitowego. Efektem regeneracji jest odzyskanie głównych składników mas, tj. piasku kwarcowego i chromitowego, w postaci regeneratów, które są recykliowane (kierowane z powrotem do urządzeń przygotowania mas).

Zużyte masy bentonitowe po klasyfikacji są tylko częściowo zawrócone do obiegu (bez regeneracji) jako tzw. masa obiegowa.

- Transport i magazynowanie materiałów formierskich

Obejmuje rozładunek i przeładunek przy użyciu wózków widłowych, platformowych (spalinowych i akumulatorowych) i urządzeń pneumatycznych dostaw materiałów i ich magazynowanie oraz transport oprządkowania modelowego, materiałów formierskich, galanterii formierskiej i odpadów.

1.2.1.3. Proces oczyszczania i wykańczania odlewów – prowadzony w hali oczyszczalni

- Oczyszczanie wstępne odlewów

Na operację oczyszczania wstępnego odlewów składa się:

- oczyszczanie odlewów z pozostałości masy formierskiej tzw. śrutowanie przy użyciu śrutu stalowego w oczyszczarkach wirnikowych typu komorowego i/lub przelotowego,
- usuwanie zbrojenia, układu wlewowego i nadlewów poprzez: ubicie młotkami ręcznymi lub młotem pneumatycznym, upalenie przy pomocy palników acetylenowo-tlenowych.

Odlewy wstępnie oczyszczone transportowane są przy użyciu dźwignic, wózków pneumatycznych,ciągników w miejsca wykonywania kolejnych operacji.

- Wykańczanie odlewów i naprawy

Wykańczanie odlewów obejmuje następujące czynności:

- szlifowanie przy użyciu szlifierek stacjonarnych elektrycznych (wahadłowych i dwutarczowych) oraz szlifierek ręcznych pneumatycznych,
- dłutowanie przy użyciu młotków pneumatycznych,
- spawanie produkcyjne i naprawy przez spawanie przy użyciu urządzeń spawalniczych,
- prostowanie odlewów metodami statycznymi: przy pomocy obciążników lub prasy hydraulicznej.

- Obróbka cieplna odlewów

Obróbkę cieplną przeprowadza się w temperaturach od 250–1100 °C w kilkunastu piecach komorowych lub przepychowych na gaz ziemny i w piecu elektrycznym. Wykonuje się także hartowanie odlewów w wannach hartowniczych, w których czynnikiem chłodzącym jest woda lub olej.

- Oczyszczanie ostateczne odlewów

Obejmuje śrutowanie końcowe powierzchni odlewu przy zastosowaniu śrutu stalowego w oczyszczarkach. Odlewy po oczyszczeniu ostatecznym mogą być poddane naprawie drobnych wad odlewniczych tworzywami (tzw. metalami molekularnymi) i na żądanie klienta zabezpieczeniu antykorozyjnemu (jak niżej). Odlewy po tej operacji stanowią produkt na sprzedaż (wyrób) lub produkt do dalszego przetworzenia, tj. obróbki mechanicznej.

- Zabezpieczanie antykorozyjne odlewów

Wybrane partie odlewów malowane są ręcznie lub zanurzeniowo farbą antykorozyjną na stanowisku malowania. Sporadycznie stosowane są także powłoki antykorozyjne do ochrony czasowej наносzone zanurzeniowo lub przez pędzlowanie.

- Magazynowanie, pakowanie i załadunek wyrobów

Obejmuje magazynowanie, pakowanie i zabezpieczanie na czas transportu oraz załadunek wyrobów na środki transportu przewoźnika.

1.2.2. Procesy prowadzone w instalacjach pozostałych nie wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

1.2.2.1. Proces obróbki mechanicznej i montażu – prowadzony w halach obróbki mechanicznej (obiekty obróbki walców i obróbki lekkiej)

- Obróbka mechaniczna (skrawanie, szlifowanie cięcie)

Obejmuje toczenie przy użyciu tokarek zwykłych kłowych i numerycznych, wiercenie i frezowanie przy użyciu frezarek i centrów frezarskich oraz szlifowanie przy użyciu szlifierek i cięcie przy użyciu pił.

- Spawanie i napawanie

Obejmuje spawanie elektryczne elektrodami otulonymi lub drutem spawalniczym w osłonach gazu przy użyciu urządzeń spawalniczych i maszyn do napawania,

- Montaż wyrobów i zabezpieczanie antykorozyjne

Obejmuje montaż armatury i części maszyn przy użyciu narzędzi ręcznych oraz malowanie ręczne i/lub zabezpieczanie powierzchni przy użyciu środków do konserwacji powierzchni.

- Magazynowanie, pakowanie i załadunek wyrobów

Obejmuje magazynowanie, pakowanie i zabezpieczanie na czas transportu oraz załadunek wyrobów na środki transportu przewoźnika.

1.2.2.2. Proces wytwarzania modeli z drewna – prowadzony w hali modelarni

- Wytwarzanie i remont oprzyrządowania modelowego z drewna

Operacja obejmuje obróbkę drewna (cięcie, struganie, szlifowanie, frezowanie, toczenie, wiercenie) przy użyciu strugarek, tokarek, frezarek, szlifierek itp. i montowanie części modeli w jedną całość. Dodatkowe czynności to szpachlowanie, malowanie modeli ręczne lub pneumatyczne w kabinie malarskiej oraz montaż modeli na płytach podmodelowych i wykonywanie oznakowania dla odlewu.

- Wytwarzanie modeli z tworzyw sztucznych

Obejmuje wykonanie elementów modeli i oznakowania modeli, które następnie montowane są w/na modelach z drewna. Podstawowe czynności to przygotowanie form z drewna, zalewania form komponentami tworzyw (żywicy epoksydowej i utwardzacza) oraz szlifowanie.

- Magazynowanie oprzyrządowania

Polega na rozładunku dostarczonego oprzyrządowania modelowego, jego magazynowaniu oraz załadunku i wydaniu do produkcji lub klientowi.

1.2.2.3. Proces badania materiałów, produktów procesowych i wyrobów – prowadzony w pomieszczeniach laboratorium zakładowego

Obejmuje wykonywanie badań składu chemicznego metali metodami instrumentalnymi, wykonywanie badań wytrzymałościowych i nieniszczących odlewów oraz wykonywanie badań własności materiałów i mas formierskich metodami fizycznymi.

1.2.2.4. Operacja topienia aluminium w piecu tyglowym

Topienie aluminium (wsad w postaci gąsek lub odpadów aluminium modyfikowany w razie potrzeby przy użyciu dodatków) odbywa się w gazowym piecu tyglowym przechylnym CTG-13/90 o pojemności roboczej 250 kg/Al w temp. 700-760 °C. Maksymalna wydajność pieca to 0,68 Mg wytopu na dobę tj. 190 Mg wytopu na rok.”

2. Punkt I.3 pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów i surowców, paliw i energii” otrzymuje nowe brzmienie:

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

I.3.1. Rodzaj wykorzystywanych surowców i materiałów

Tabela nr 1a. Zużycie surowców i materiałów w instalacjach wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Surowiec / materiał podstawowy	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok] dla zdolności produkcyjnej ¹⁾
Proces wytapiania metalu - oddział Elektrostalowni			
1.	Złom stalowy ogółem w tym zakupiony w tym własny obiegowy	Surowiec wsadowy do pieców topialnych	19 500 10 000 9 500
2.	Dodatki stopowe (żelazostopy itp.)		1 200
3.	Surówka odlewnicza		1 050
4.	Ruda żelaza		600
5.	Odtleniacze (aluminium, żelazoaluminium)	Do odtleniania metalu	35
6.	Materiały żużłotwórcze (fluoryt, boksyt, wapno palone)	Do oodżużlania kąpeli	1 050
7.	Nawęglacze (koks stabiliz., węgiel arburyt)	Do nawęglania metalu	230
8.	Elektrody grafitowe	Do pieców topialnych	160
9.	Materiały ogniotrwałe (kształtki, masy ogniotrwałe, gliny palona i mielona)	Do wyłożenia pieców i kadzi	1 300
10.	Zасыпки do kadzi	Zасыпки do kadzi	140
RAZEM			25 265
Proces formowania i odlewania - oddział Formowania			
11.	Piaski formierskie w tym: - kwarcowe, oliwinowe, chromitowe - piaski powleczone	Osnowa do wytwarzania mas	25 000
12.	Lepiszczka (bentonit)	Materiał wiążący do wytwarzania mas	1000
13.	Spojwa razem w tym: - szkło wodne - żywice (furanowe, alkidowe, fenolowe)		700
14.	Utwardzacze i katalizatory		140
15.	Dodatki (pył grafitowo-węglowy, plastyfikatory, dekstryna)	Materiał do wytwarzania mas	120
16.	Powłoki i oddzielnice do form i rdzeni	Materiały do pokrywania form i rdzeni	110
17.	Rozcieńczalniki do powłok		25
18.	Zасыпки do form	Materiały do form	17
19.	Galanteria formierska metalowa (pręty, rury, szpilki formierskie)		60
20.	Galanteria formierska pozostała (kształtki np. rurki, kolanka itp.)		250

21.	Kity szpachlowe, szpachlówki i ich rozcieńczalniki	Materiały do uzupełnienia ubytków modeli	0,5
RAZEM			~ 27 440
Proces oczyszczania i wykańczania odlewów - oddział Oczyszczalni			
22.	Elektrody i drut spawalniczy	Do spawania	20
23.	Śrut stalowy	Do śrutowania	170
24.	Olej hartowniczy	Do hartowania	20
25.	Farby i rozcieńczalniki	Do malowania	6,8
RAZEM			~ 277

Objaśnienia:

¹⁾ zdolność produkcyjna 10 000 Mg/rok odlewów wytworzonych surowych netto

Tabela nr 1b. Zużycie surowców i materiałów w instalacjach pozostałych

Lp.	Surowiec / materiał podstawowy	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok] dla zdolności produkcyjnej ¹⁾
Proces wytwarzania modeli - Modelarnia			
1.	Drewno (tarcica, płyty stolarskie itp.)	Do wykonania elementów modeli	130
2.	Żywice i utwardzacze epoksydowe		1
3.	Blachy i detale metalowe	Do montażu modeli	2
4.	Farby i rozcieńczalniki	Do malowania modeli	3,6
5.	Kity szpachlowe i szpachlówki i ich rozcieńczalniki Kleje do drewna	Do szpachlowania i klejenia modeli	2
RAZEM			~ 139
Proces obróbki mechanicznej i montażu – Obróbka Mechaniczna			
10.	Materiały spawalnicze (elektrody, drut spawalniczy, stellite)	Do spawania armatury	5,3
11.	Narzędzia skrawające i tarcze ściernie	Do obróbki mechan. odlewów	9,0
12.	Farby i rozcieńczalniki	Do malowania armatury	1,5
RAZEM			~ 15,8
Operacje pozostałe (topienie aluminium, pakowanie)			
13.	Aluminium (gąski lub odpady aluminium)	Do pieca tyglowego	190
14.	Opakowania (z drewna, metalu, tworzyw sztucznych, papieru)	Do pakowania i zabezpieczania	56
RAZEM			246

Objaśnienia:

¹⁾ zdolność produkcyjna 10 000 Mg/rok odlewów wytworzonych surowych netto

Tabela nr 2. Zużycie energii i paliw

Lp.	Nośnik energii	Zastosowanie	Zużycie dla zdolności produkcyjnej	
			przez instalacje IPPC ¹⁾	przez instalacje pozostałe
1.	Energia elektryczna	Do zasilania instalacji i urządzeń	28 250 MWh/rok	6 800 MWh/rok
2.	Gaz ziemny	Do zasilania urządzeń technologicznych i grzewczych	4 515 000 m³/rok	182 000 m³/rok
3.	Sprężone powietrze	Do transportu pneumatycznego i zasilania urządzeń	28 000 000 m³/rok	1 200 000 m³/rok
4.	Tlen	Do spawania i upalania	350 000 m³/rok	1 000 m³/rok
5.	Acetylen	Do spawania i upalania	32 000 kg/rok	300 kg/rok
6.	Dwutlenek węgla	Do wytwarzania form i rdzeni	280 000 kg/rok	-

Objaśnienia:

¹⁾ Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego razem tj.: wytopienie metalu (Elektrostopowanie), formowanie i odlewanie (Formownia), oczyszczanie i wykańczanie odlewów (oczyszczalnia)."

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

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

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 8.

Lp.	Nr źródła	Nazwa źródła emitującego zanieczyszczenia	Nr emitora	Charakterystyka					
				Czas emisji ze źródła	Wysokość emitora	Średnica wylotowa emitora	Prędkość gazów	Temp. wylot.	Urządzenia redukujące emisję
				[h/rok]	[m]	[m]	[m/s]	[K]	
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego									
1.	2	Piec grzewczy komorowy nr 2	2	4500	11 /o	0,4x0,48	1,8	495	-
2.	3	Piec grzewczy komorowy nr 4	3	4500	11 /o	0,4x0,48	1,8	495	-
3.	4	Piec grzewczy komorowy nr 5	4	4500	11 /o	0,4x0,48	1,8	495	-
4.	5/1	Piec grzewczy komorowy nr 7	5	2500	25 /o	0,8	4,9	305	-
	5/2	Piec grzewczy komorowy nr 8		4500*					
	5/3	Piec grzewczy komorowy nr 9		4500					
5.	7/1	Stanowiska upalania nadlewów – 3 szt.	7	3100*	15 /o	0,9	17,8	292	-
	7/2	Kabina spawalnicza nr 15		3100					
	7/3	Szlifierki wahadłowe – 2 szt.		3100					
6.	8/1	Kabiny spawalnicze nr 14 i 16	8	2100*	13 /z	0,7	12,9	298	-
	8/2	Stanowiska upalania nadlewów – 2 szt.		1700					
	8/3	Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.		1500					
7.	13/1	Oczyszczarka komorowa OPK-2000 nr 100	13	2000*	20/z	0,8	17,7	302	4 x odpylacz mokry przewalowy OPBm-10 (ZO-45)
	13/2	Kabina spawalnicza nr 1		1700					
	13/3	Szlifierki wahadłowe - 4 szt.		2000					
	13/4	Szlifierka dwutarczowa - 1 szt.		2000					
8.	14	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 16	14	3000	15 /o	0,9	3,9	546	-
9.	15	Piec żarzalny z wysuwaniem trzonem nr 19	15	4000	15 /o	0,9	4,1	546	-
10.	16/1	Kabiny spawalnicze – 6 szt.	16	2000*	10 /o	0,75	19,6	289	3 x odpylacz mokry przewalowy OPBm 10 (ZO-46)
	16/2	Szlifierki dwutarczowe - 3 szt.		2000					
	16/3	Stanowisko upalania nadlewów - 1 szt.		2000					
11.	17	Oczyszczarka OWPK-10 000 nr 102	17	3000	10 /o	0,8	21,2	294	Cyklon + 4 x odpylacz mokry przewalowy OPBm 10 (ZO-47)
12.	18/1	Piec żarzalny	18	4000*	21 /o	1,2	2,1	573	-

		z wysuwającym trzonem nr 21							
	18/2	Piec z manipulatorem nr 22		3000					
13.	20/1	Oczyszczarka OWPK- 4 nr 91		2000*	10 /o	0,65	24,3	295	1 x cyklon + 5 x odpyłacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO- 49)
	20/2	Kabiny spawalnicze nr 12 i 13		2000					
	20/3	Szlifierki wahadłowe – 4 szt.		2000					
14.	21/1	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 17	21	4000*	25 /o	0,5	5,0	315	-
	21/2	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 18		4000					
15.	22/1	Stanowiska szlifierek wahadłowych -3 szt.	22	2000*	13 /o	0,5	13,4	297	-
	22/2	Stanowisko upalania nadlewów – 1 szt.		1800					
16.	23	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 15	23	4700	12,5/o	1,0	2,8	495	-
17.	24	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 23	24	4000	12,5/z	1,0	2,8	495	-
18.	25	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 14	25	4000	12,5/o	1,0	2,8	495	-
19.	27/1	Oczyszczarka OWG-08 nr 104	27	1800*	15 /z	0,9	9,6	298	1 x cyklon + 3 x odpyłacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO- 50)
	27/2	Szlifierki wahadłowe – 3 szt.		1800					
20.	28/1	Oczyszczarka OWPK- 25 nr 105	28	1800*	15 /o	0,9	9,8	298	1 x cyklon + 3 x odpyłacz mokry przewałowy OPBm-10 (ZO- 51)
	28/2	Szlifierki wahadłowe – 3 szt.		1500					
21.	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	30	2600	20 /o	1,0	13,3	291	Filtr tkaninowy Flat Bag (ZO-52)
22.	34/1	Suszarka rdzeni nr 2	34	2700*	9 /o	0,3	1,7	347	-
	34/2	Tunel do wypalania form		1500					
23.	35	Wentylacja kanału w hali D (z krat WKMS-2,5- 1050 nr 5 i WKM-4- 1216 nr 6)	35	2000	13 /o	0,64	14,3	293	-
24.	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	36	800	15 /o	0,5	0,8	460	-
25.	44	Wentylacja kanału w hali D1 (z krat WKM-4-1216 nr 7 i WKM-4-2012 nr 8)	44	2000	15 /o	0,63	9,0	294	-
26.	47/1	Piec indukcyjny firmy ABB nr 4	47	2200*	17 /o	0,7	11,3	296	Filtr tkaninowy NSF – 611 (ZO- 53)
	47/2	Piec indukcyjny firmy ABB nr 5		2000					

27.	48/1	Piec łukowy nr 6	48	3200*	4x16/o	4 x 1,4	18,1	298	Filtry tkaninowe NSF 671/816 4 szt. (ZO-54)
	48/2	Piec łukowy nr 7		1500					
28.	50	Instalacja regeneracji mas formierskich	50	4000	16 /o	0,63	19,6	291	Filtr tkaninowy Flat Bag (ZO-58)
29.	51	Odciąg z mieszarek i urządzeń przygotowania masy	51	2300	18 /o	0,98	16,4	296	5 x odpylacz mokry przewalowy OPBm-10 (ZO-55)
30.	52	Odciąg z przenośników taśmowych i zasypu mechanicznego materiałów pylastych	52	2600	18 /o	0,8	12,4	300	5 x odpylacz mokry przewalowy OPBm-10 (ZO-56)
31.	53	Odciąg z transportu mas zwrotnych	53	2600	18 /o	0,8	24,8	300	Filtr tkaninowy Flat Bag (ZO-59)
32.	54	Odciąg z wanny hartowniczej	54	400	7 /o	0,25	2,0	323	-
33.	59	Kabiny spawalnicze – 3 szt.	59	1800	12 /o	0,6	5,4	313	-
Instalacje pozostałe									
34	37	Piec tyglowy przechylny CTG-13/90	37	1000	15/o	0,5	2,7	443	-
35.	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywic	60	2000	8,5/o	0,315	22,6	293	-
36.	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	63	1000	7/o	0,5 x 0,5	26,2	293	Filtr węglowy + Filtr podłogowy Paint-Stop / PS-50/(FR-1)
37.	75/1	Maszyny do napawania typu Messer nr 1, 2, 3	75	3000*	9/o	0,33 x 0,50	7,6	295	-
	75/2	Kabina spawalnicza –2 szt.		2000					
38.	77	Kabina malarska	77	400	10/o	0,80	9,1	293	-

Objaśnienia:

* - czas pracy emitora

o - oznaczono wylot emitora otwarty,

z - oznaczono wylot emitora zadaszony.

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 9.

Lp.	Nr emitora	Nr źródła	Nazwa źródła emitującego zanieczyszczenie	Emisja zanieczyszczeń do powietrza		
				Zanieczyszczenie	Nr CAS	Wielkość emisji dla emitora [kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego						
1.	2	2	Piec grzewczy komorowy nr 2	Pył ogółem	-	0,0009
				SO ₂	7446-09--5	0,0048
				NO ₂	10102-44-0	0,0768
				CO	630-08--0	0,0216
2.	3	3	Piec grzewczy komorowy nr 4	Pył ogółem	-	0,0009
				SO ₂	7446-09--5	0,0048
				NO ₂	10102-44-0	0,0768
				CO	630-08--0	0,0216
3.	4	4	Piec grzewczy komorowy nr 5	Pył ogółem	-	0,0009
				SO ₂	7446-09--5	0,0048

				NO ₂	10102-44-0	0,0768
				CO	630-08--0	0,0216
4.	5	5/1 5/2 5/3	Piec grzewczy komorowy nr 7 Piec grzewczy komorowy nr 8 Piec grzewczy komorowy nr 9	Pył ogółem	-	0,0033
				SO ₂	7446-09--5	0,0174
				NO ₂	10102-44-0	0,2790
				CO	630-08--0	0,0785
<i>Emisja ze źródła 5/1, 5/2, 5/3 = 1/3 emisji z emitora</i>						
5.	7	7/1 7/2 7/3	Stanowiska upalania nadlewów – 3 szt. Kabina spawalnicza Szlifierki wahadłowe – 2 szt.	Pył ogółem	-	0,7734
				NO ₂	10102-44-0	0,1140
				CO	630-08--0	0,0330
<i>Emisja pyłów ze źródła 7/1 = 3/5 emisji z emitora, a ze źródła 7/2 i 7/3 = 1/5. Emisja gazów ze źródła 7/1 i 7/2 = po 1/2 emisji z emitora.</i>						
6.	8	8/1 8/2 8/3	Odciąg z kabin spawalniczych nr 14 i 16 Stanowiska upalania nadlewów – 2 szt. Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.	Pył ogółem	-	0,3000
				NO ₂	10102-44-0	0,2280
				CO	CAS 630-08-0	0,0110
<i>Emisja pyłów razem ze źródeł 8/1, 8/2 = 1/2 emisji z emitora, a ze źródła 8/3 = 1/2 emisji z emitora. Emisja gazów z 8/1, 8/2 = po 1/2 emisji z emitora.</i>						
7.	13	13/1 13/2 13/3 13/4	Oczyszczarka komorowa OPK - 2000 nr 100 Kabina spawalnicza Szlifierki wahadłowe – 4 szt. Szlifierka dwutarczowa – 1 szt.	Pył ogółem	-	0,9508
				NO ₂	10102-44-0	0,0430
				CO	630-08--0	0,0200
<i>Emisja pyłu ze źródła 13/1 = 1/3 emisji z emitora, a z 13/2, 13/3, 13/4 razem = 2/3 emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy emisji ze źródła 13/2 = emisji z emitora.</i>						
8.	14	14	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 16	Pył ogółem	-	0,0033
				SO ₂	7446-09--5	0,0184
				NO ₂	10102-44-0	0,4416
				CO	630-08--0	0,0621
9.	15	15	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 19	Pył ogółem	-	0,0033
				SO ₂	7446-09--5	0,0184
				NO ₂	10102-44-0	0,4416
				CO	630-08--0	0,0621
10.	16	16/1 16/2 16/3	Kabiny spawalnicze – 6 szt. Szlifierki dwutarczowe – 3 szt. Stanowisko upalania nadlewów	Pył ogółem	-	0,3750
				NO ₂	10102-44-0	0,0855
				CO	630-08--0	0,0465
<i>Emisja pyłu ze źródła 16/1 i 16/2 = 3/5 emisji z emitora, a ze źródła 16/3 = 2/5 emisji z emitora. Emisja dwutlenku azotu ze źródła 16/1 = 4/5 emisji z emitora, a ze źródła 16/3 = 1/5 emisji z emitora. Emisja tlenku węgla ze źródła 16/1 = 2/5 emisji z emitora, a ze źródła 16/3 = 3/5 emisji z emitora.</i>						
11.	17	17	Oczyszczarka OWPK-10 000 nr 102	Pył ogółem	-	2,0000
12.	18	18/1 18/2	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 21 Piec z manipulatorem nr 22	Pył ogółem	-	0,0022
				SO ₂	7446-09--5	0,0261
				NO ₂	10102-44-0	0,4604
				CO	630-08--0	0,1059
<i>Emisja ze źródła 18/1, 18/2 = 1/2 emisji z emitora</i>						
13.	20	20/1 20/2 20/3	Oczyszczarka OWPK-4 nr 91 Kabiny spawalnicze nr 12 i 13 Szlifierki wahadłowe – 4 szt.	Pył ogółem	-	1,5834
				NO ₂	10102-44-0	0,0430
				CO	630-08--0	0,0200
<i>Emisja pyłu z 20/1 = 1/2 emisji z emitora, emisja pyłu z 20/2 = 1/4 emisji z emitora, emisja pyłu z 20/3 i 20/4 razem = 1/4 emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy źródła 20/2 = emisji z emitora.</i>						
14.	21	21/1 21/2	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 17 Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 18	Pył ogółem	-	0,0041
				SO ₂	7446-09--5	0,0224
				NO ₂	10102-44-0	0,5376
				CO	630-08--0	0,0756
<i>Emisja ze źródła 21/1, 21/2 = po 1/2 emisji z emitora</i>						
15.	22	22/1 22/2	Stanowiska szlifierek wahadłowych – 3 szt. Stanowisko upalania nadlewów -1szt.	Pył ogółem	-	0,3000
				NO ₂	10102-44-0	0,0150
				CO	630-08--0	0,0300
<i>Emisja pyłów ze źródła 22/1, 22/2 = po 1/2 emisji z emitora. Emisja gazów dotyczy tylko emisji ze źródła 22/2 = emisji z emitora.</i>						
16.	23	23	Piec żarzalny z wysuwającym trzonem nr 15	Pył ogółem	-	0,0036
				SO ₂	7446-09--5	0,0200

				NO ₂	10102-44-0	0,3840
				CO	630-08--0	0,0675
17.	24	24	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 23	Pył ogółem	-	0,0036
				SO ₂	7446-09--5	0,0200
				NO ₂	10102-44-0	0,3840
				CO	630-08--0	0,0675
18.	25	25	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 14	Pył ogółem	-	0,0036
				SO ₂	7446-09--5	0,0200
				NO ₂	10102-44-0	0,3840
				CO	630-08--0	0,0675
19.	27	27/1 27/2	Oczyszczarka OWG-08 nr 104 Szlifierki wahadłowe – 3 szt.	Pył ogółem	-	1,2000
<i>Emisja ze źródła 27/1 = 4/5 emisji z emitora, a ze źródła 27/2 = 1/5 emisji z emitora.</i>						
20.	28	28/1 28/2	Oczyszczarka OWPK-25 nr 105 Szlifierki wahadłowe – 3 szt.	Pył ogółem	-	1,3000
<i>Emisja ze źródła 28/1 = 4/5 emisji z emitora, a ze źródła 28/2 = 1/5 emisji z emitora.</i>						
21.	30	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	Pył ogółem	-	0,7500
22.	34	34/1 34/2	Suszarka rdzeni nr 2 Tunel do wypalana form	Pył ogółem	-	0,0045
				SO ₂	7446-09--5	0,0024
				NO ₂	10102-44-0	0,0387
				CO	630-08--0	0,0551
				Fenol	108-95	0,0010
				Formaldehyd	50-00-0	0,0020
				Amoniak	7664-41-7	0,0012
<i>Emisja pyłów i gazów ze źródła nr 34/1 = 100 % emisji z emitora</i>						
23.	35	35	Wentylacja kanału w hali D (z krat WKMS-2,5-1050 nr 5 i WKM-4-1216 nr 6)	Pył ogółem	-	0,2000
24.	36	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	Pył ogółem	-	0,0005
				SO ₂	7446-09--5	0,0024
				NO ₂	10102-44-0	0,0384
				CO	630-08--0	0,0550
25.	44	44	Wentylacja kanału na hali D1 (z krat WKM-4-1216 nr 7 i WKM-4-2012 nr 8)	Pył ogółem	-	0,3000
26.	47	47/1 47/2	Piec indukcyjny firmy ABB nr 4 Piec indukcyjny firmy ABB nr 5	Pył ogółem	-	0,2880
				NO ₂	10102-44-0	0,0750
				CO	630-08--0	0,1900
<i>Emisja ze źródła 47/1 = 3/4 emisji z emitora, a ze źródła 47/2 = 1/4 emisji z emitora.</i>						
27.	48	48/1 48/2	Piec łukowy nr 6 Piec łukowy nr 7	Pył ogółem	-	3,6640
				NO ₂	10102-44-0	3,6640
				CO	630-08--0	54,966
				HCl	7647-01-0	1,2000
				Fluor	7782-41-4	0,0130
				Węgl. arom.	-	0,0060
				Cd ogółem	7440-43-9	0,00045
				Mn ogółem	7439-96-5	0,03044
				Pb ogółem	7439-92-1	0,00256
<i>Źródła emisji nie pracują jednocześnie Emisja ze źródła 48/1 = 1/2 emisji z emitora. Emisja ze źródła 48/2 = emisja z emitora.</i>						
28.	50	50	Instalacja regeneracji mas formierskich	Pył ogółem	-	0,4150
29.	51	51	Odciąg z mieszarek i urządzeń przygotowania masy	Pył ogółem	-	1,0000
30.	52	52	Odciąg z przenośników taśmowych i zasypu mechanicznego materiałów pylistych	Pył ogółem	-	1,7000
31.	53	53	Odciąg z transportu mas zwrotnych	Pył ogółem	-	0,8500
32.	54	54	Odciąg z wanny hartowniczej	Węgl. alif.	-	0,0230
				Węgl. arom.	-	0,0230
33.	59	59	Kabiny spawalnicze – 2 szt.	Pył ogółem	-	0,1000
				NO ₂	10102-44-0	0,0144
				CO	630-08--0	0,0240

Instalacje pozostałe						
34.	37.	37.	Piec tyglowy przechylny CTG-13/90	Pył ogółem	-	0,0008
				SO ₂	7446-09--5	0,0040
				NO ₂	10102-44-0	0,0640
				CO	630-08--0	*
35.	60	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywic	Trójetyleno- czteroamina	112-24-3	*
				Alkohol benzylowy	100-51-6	*
				Aceton	67-64-1	0,0800
				Ksylen	1330-20-7	0,0420
				Octan etylu	141-78-6	0,0840
				Styren	100-42-5	0,0588
				Toluen	108-88-3	0,0840
36.	63	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	Aceton	67-64-1	0,6930
				Etylobenzen	100-41-4	*
				Alk. dwuacetonowy		*
				Ksylen	1330-20-7	1,5840
				Izobutanol	78-83-1	*
				Octan butylu	123-86-4	*
				Octan etylu	141-78-6	0,6120
				Toluen	108-88-3	0,4230
37.	75	75/1 75/2	Maszyny do napawania typu Messer nr 1, 2, 3 2 kabiny spawalnicze	Pył ogółem	-	0,0640
				NO ₂	10102-44-0	0,0280
				CO	630-08--0	*
			Emisja pyłów i gazów dla każdego źródła = 1/2 emisji z emitora			
38.	77	77	Kabina malarska	Aceton	67-64-1	0,5400
				Butanol	71-36-3	*
				Etylobenzen	100-41-4	*
				Ksylen	1330-20-7	1,7100
				Izobutanol	78-83-1	*
				Octan butylu	123-86-4	*
				Węgl. alif.	-	*

Objaśnienia:

[*] - oznacza, że dla zanieczyszczenia oznaczonego w ten sposób nie ustalono emisji dopuszczalnej – na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia.

Tabela nr 10. Emisja zorganizowana zanieczyszczeń dla źródeł zakładu objętych pozwoleniem

Lp.	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]	
		z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego	z instalacji pozostałej
1.	Dwutlenek azotu (NO ₂)	26,6150	0,1340
2.	Dwutlenek siarki (SO ₂)	0,7026	0,0040
3.	Tlenek węgla (CO)	173,9429	*
4.	Aceton	-	1,0690
5.	Trójetylenczteroamina	-	0,0030
6.	Amoniak	0,0032	-
7.	Butanol	-	*
8.	Chlorowódor (HCl)	3,7200	-
9.	Etylobenzen	-	*
10.	Fenol	0,0027	-
11.	Alkohol benzylowy (fenylometanol)	-	0,0076
12.	Fluor	0,0403	-
13.	Formaldehyd	0,0054	-
14.	Ksylen	-	2,3520
15.	Metyloizobutyloketon (alkohol izobutylowy)	-	*
16.	Octan butylu	-	*
17.	Octan etylu	-	0,7800
18.	Styren	-	0,1176
19.	Toluen	-	0,5910

20.	Węglowodory alifatyczne	0,0092	*
21.	Węglowodory aromatyczne	0,0278	-
22.	Alkohol dwuacetonowy	-	*
23.	Pył ogółem	45,464	0,1607
24.	Pb w pyłe ogółem	0,0079	-
25.	Cd w pyłe ogółem	0,0014	-
26.	Mn w pyłe ogółem	0,0944	-

Objaśnienia:

[*] - oznacza, że dla zanieczyszczenia oznaczonego w ten sposób nie ustalono emisji dopuszczalnej – na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia.”

4. W punkcie VI. pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” podpunkt VI.2 otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

VI.2.1. Zakres monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC

Tabela nr 18.

Lp.	Nazwa Instalacji	Monitorowane zanieczyszczenie	Nr emitora	Pomiary wykonywać począwszy od	Częstotliwość wykonywania pomiarów
1.	Elektrostałownia	Pył, NO ₂ , CO	47	2024	1 x 3 lata
		Pył, NO ₂ , CO, HCl, fluor	48	2024	1 x 3 lata
2.	Formownia	Pył	30, 50, 53,	2022	1 x 5 lat
			35, 44, 51	2023	1 x 5 lat
		Fenol, formaldehyd, amoniak	34	2023	1 x 5 lat
3.	Oczyszczalnia	NO ₂	5, 14, 18, 21	2024	1 x 5 lat
		Pył	8, 13, 22, 28	2024	1 x 5 lat
			16, 20, 59	2025	1 x 5 lat

Pomiary emisji należy prowadzić na stanowiskach pomiarowych opisanych w punkcie VI.2.2 niniejszej decyzji, w zakresie:

- emisji pyłu (z wszystkich procesów) - metodą grawimetryczną,
- emisji NO₂ - metodą chemiluminescencyjną lub absorpcji promieniowania IR lub inną optyczną,
- emisji CO - metodą absorpcji promieniowania IR lub metodą elektrochemiczną,
- emisji fluoru i fluorowodoru – dowolną metodą manualną z oznaczeniem metodą potencjometryczną, spektrofotometryczną lub chromatografem jonowym lub inną metodą, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantującą możliwość pomiaru,
- emisji HCl – metodą spektrofotometryczną lub inną równorzędną zgodnie z PN-EN 1911,
- emisji fenolu, formaldehydu i amoniaku - dowolną metodą instrumentalną, która uzyskała akredytację Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantującą możliwość pomiaru w zakresie wymaganych zanieczyszczeń,
- parametrów gazów odlotowych:
 - prędkość przepływu, ciśnienie dynamiczne – dowolna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, gwarantującą możliwość pomiaru,
 - ciśnienie statyczne – dowolna metoda gwarantująca niepewność wyniku mniejszą od ± 10 hPa.
 - temperatura gazów odlotowych – dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiarów $\leq \pm 5$ K.

Wymagane jest, aby dolna granica oznaczalności wybranej metody badawczej była niższa od wartości dopuszczalnych ustalonych w pozwoleniu.

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

Laboratorium wykonujące pomiary emisji powinno posiadać odpowiednie kompetencje do pobierania próbek i wykonywania badań w wymaganym zakresie, potwierdzone certyfikatem akredytacji

VI.2.2. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 19.

Lp.	Nr emitora	Nr źródła	Nazwa źródła emitującego zanieczyszczenie	Usytuowanie przekroju pomiarowego emisji	Odległość przekroju od zaburzeń	
					Przed przekrojem	Za przekrojem
1.	5	5/1 5/2 5/3	Piec grzewczy komorowy nr 7 Piec grzewczy komorowy nr 8 Piec grzewczy komorowy nr 9	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń (pieców).	$< 5D_H > 1D_H$ (1,60 m)	$> 5D_H$
2.	7	7/1 7/2 7/3	Stanowisko upalania nadlewów – 3 szt. Kabina spawalnicza Szlifierki wahadłowe – 2 szt.	W poziomym odcinku kanału za wylotem z urządzeń i przed wentylatorem odciagu i pionowym emitorem.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,54 m)	$> 2D_H$
3.	8	8/1 8/2 8/3	Kabiny spawalnicze nr 14 i 16 Stanowiska upalania nadlewów – 2 szt. Szlifierki dwutarczowe – 4 szt.	W poziomym odcinku kanału za wylotem z urządzeń i przed wentylatorem odciagu i pionowym emitorem.	$< 5D_H > 1D_H$ (1,70 m)	$< 2D_H > 1/2D_H$ (0,86 m)
4.	13	13/1 13/2 13/3 13/4	Oczyszczarka komorowa OPK-2000 nr 100 Kabina spawalnicza Szlifierki wahadłowe – 4 szt. Szlifierka dwutarczowa – 1 szt.	W pochylonym odcinku kanału za wylotem z odpylacza i przed wentylatorem odciagu	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
5.	14	14	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 16	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca.	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
6.	15	15	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 19	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca.	$> 5D_H$	$< 5D_H > 1/2D_H$
7.	16	16/1 16/2 16/3	Kabiny spawalnicze - 6 szt. Szlifierki dwutarczowe - 3 szt. Stanowisko upalania nadlewów – 1 szt.	W pochylonym odcinku kanału za wylotem z odpylacza, przed wentylatorem odciagu i pionowym emitorem.	$< 5D_H > 1D_H$ (1,75 m)	$< 2D_H > 1D_H$ (1,00m)
8.	17	17	Oczyszczarka OWPK-10 000 nr 102	W pionowym odcinku emitora za odpylaczem i za wentylatorem odciagu	$> 5D_H$	$> 2D_H$
9.	18	18/1 18/2	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 21 Piec z manipulatorem nr 22	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieców	$> 5D_H$	$> 5D_H$
10.	20	20/1 20/2 20/3	Oczyszczarka OWPK -4 nr 91 Kabiny spawalnicze nr 12 i 13 Szlifierki wahadłowe – 4 szt.	W pionowym odcinku emitora za urządzeniami oczyszczającymi i za wentylatorem odciagu.	$> 5D_H$	$> 2D_H$
11.	21	21/1 21/2	Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 17 Piec żarzalny z wysuwany trzonem nr 18	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń (pieców).	$> 5D_H$	$> 5D_H$
12.	22	22/1 22/2	Szlifierki wahadłowe – 3 szt. Stanowisko upalania nadlewów – 1 szt.	W pionowym odcinku emitora za wentylatorem odciagu	$> 5D_H$	$< 2D_H > 1/2D_H$ (0,68 m)
13.	27	27/1 27/2	Oczyszczarka OWG-08 nr 104 Szlifierki wahadłowe – 3 szt.	W pionowym odcinku emitora za wylotem z zespołu odpylającego i za wentylatorem odciagu.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,25 m)	$< 5D_H > 1/2D_H$
14.	28	28/1 28/2	Oczyszczarka OWPK-25 nr 105 Szlifierki wahadłowe – 3 szt.	W pionowym odcinku emitora za wylotem z zespołu odpylającego i za wentylatorem odciagu.	$< 5D_H > 1D_H$ (2,30 m)	$< 5D_H > 1/2D_H$
15.	30	30	Krata wstrząsowa (podwójna)	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciagu.	$< 5D_H > 1D_H$	$< 2D_H > 1/2D_H$

16.	34	34/1 34/2	Suszarka rdzeni nr 2 Tunel do wypalania form	W pochyłym odcinku kanału spalin.	$< 5D_h > 1D_h$	$< 5D_h > 1/2D_h$
17.	35	35	Wentylacja kanału na hali D (z krat WKMS-2,5-1050 nr 5 i WKM-4-1216 nr 6)	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_h$	$< 5D_h > 1/2D_h$
18.	36	36	Suszarka zatyczek dwukomorowa	W pionowym odcinku emitora	$< 5D_h > 1D_h$	$> 2D_h$
19.	37	37.	Piec tyglowy przechylny CTG-13/90	W pionowym odcinku emitora za wylotem z pieca	$> 5D_h$	$> 5D_h$
20.	44	44	Wentylacja kanału na hali D1 (z krat WKM-4-1216 nr 7i WKM-4-2012 nr 8)	W pionowym odcinku kanału przed wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$ (1,18 m)	$> 2D_h$ (1,48 m)
21.	47	47/1 47/2	Piec indukcyjny firmy ABB nr 4 Piec indukcyjny firmy ABB nr 5	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$ (1,12 m)	$< 5D_h > 1/2D_h$ (0,46 m)
22.	48	48/1 48/2	Piec łukowy nr 6 Piec łukowy nr 7	W pionowych odcinkach wyrzutni nr 48a, 48b, 48c, 48d, za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$> 5D_h$	$< 5D_h < 1/2D_h$
23.	50	50	Instalacja regeneracji mas formierskich	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzenia odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$	$> 2D_h$
24.	51	51	Odciąg z mieszarek i urządzeń przygotowania masy	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$ (2,0 m)	$< 5D_h < 1/2D_h$ (0,40 m)
25.	52	52	Odciąg z przenośników taśmowych i zasypu mechanicznego materiałów pylastych	W pionowym odcinku emitora za wylotem z odpylacza i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$ (2,0 m)	$< 2D_h > 1/2D_h$ (0,60 m)
26.	53	53	Odciąg z transportu mas zwrotnych	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzenia odpylającego i za wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$	$> 2D_h$
27.	59	59	Kabiny spawalnicze - 2 szt.	W pionowym odcinku emitora za wylotem z urządzeń i wentylatorem odciągu.	$< 5D_h > 1D_h$ (0,87 m)	$> 5D_h$
28.	60	60	Odciąg ze stanowiska szpachlowania modeli i wytwarzania modeli z żywic	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_h$	$> 2D_h$
29.	63	63	Wentylacja kabiny lakierniczej	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_h$	$> 2D_h$
30.	75	75/1 75/2	Maszyna do napawania typu Messer nr 1, 2, 3 Kabiny spawalnicze – 2 szt.	W pionowym odcinku kanału za wylotem ze źródła emisji i przed wentylatorem odciągu	$< 5D_h > 1D_h$ (0,98 m)	$< 2D_h > 1/2D_h$ (0,30 m)
31.	77	77	Kabina malarska	W pionowym odcinku emitora	$> 5D_h$	$> 2D_h$

”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

HUTA MAŁAPANEW Sp. z o.o. w Ozimku zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem nr NJ/22/2025 z 24 lutego 2025 r. (data wpływu do UMWO – 7 marca 2025 r.), o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. (wraz z późn. zm.) dla instalacji do odlewania metali żelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 80 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul Kolejowej 1.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego” opracowaną przez Pracownię projektowo - usługową Witold Piekarczyk w lutym 2025 r.,
- informację odpowiadającą aktualnemu odpisowi z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000000733 sporządzony na dzień 19.02.2025 r.,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,

- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1 005,50 zł,
- zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647).

Organem ochrony środowiska właściwym miejscowo do zmiany przedmiotowego pozwolenia, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną w postępowaniu z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Na podstawie 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 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o wydanie przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 46/2025) 13 marca 2025 r.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ przy piśmie nr DOŚ-III.7222.18.2025.JG z 13 marca 2025 r. przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w postaci elektronicznej.

Ponieważ przedłożony wniosek, był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2025.JG z 20 marca 2025 r., wezwał Spółkę do jego uzupełnienia w zakresie potwierdzenia aktualności, będących w posiadaniu tut. organu, oświadczeń o których mowa w art. 42 ust. 3a pkt 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), jednocześnie wskazując, że uzupełnienie w ww. zakresie wymagane jest bezwzględnie dla nowych osób wchodzących w skład organu nadzoru, a dla których oświadczenia nie były przedkładane w ramach prowadzonych przez tut. organ postępowań. Prowadzący instalację pismem nr NJ/25/2025 z 2 kwietnia 2025 r. (wpływ do UMWO – 8 kwietnia 2025 r.) uzupełnił przedmiotowy wniosek w wymaganym zakresie.

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2025.JG z 15 kwietnia 2025 r. zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, informując stronę również o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Ponadto Marszałek Województwa Opolskiego w ww. pismem, a następnie pismem nr DOŚ-RPS.7222.18.2025.JG z 14 maja 2025 r., zgodnie z art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* poinformował, że przedmiotowa sprawa, nie może być załatwiona w ustawowym terminie, zakreślając ostateczny termin załatwienia sprawy do 31 lipca 2025 r.

W toku prowadzonego postępowania pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2025.JG z 15 kwietnia 2025 r., mając na uwadze art. 41 ust. 6 ustawy o odpadach, organ zwrócił się do Burmistrza Ozimka z prośbą o opinię w przedmiotowej sprawie. Postanowieniem nr DOŚ.6234.1.2025.KK z 25 kwietnia 2025 r. Burmistrz Ozimka, pozytywnie zaopiniował wniosek Huty Małapanew Sp. z o.o. o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. (wraz z późn. zm.).

Korzystając z możliwości, jakie wskazuje ustawa *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), w dniu 29 maja 2025 r. przy udziale przedstawicieli tut. organu, dokonano oględzin przedmiotowej instalacji, z których sporządzony został protokół.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on uzupełnienia, dlatego pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2025.JG z 28 kwietnia 2025 r. oraz 23 maja 2025 r., wezwano prowadzącego instalację do złożenia szczegółowych wyjaśnień dotyczących emisji do powietrza, między innymi w zakresie przedstawienia sposobu wyliczenia wielkości emisji godzinowej z emitatorów, w których

nastąpiły zmiany w ilości i rodzaju podłączonych do niego źródeł emisji oraz ich udziału w wielkości emisji z tych emitorów. W ww. pismach wezwano również o wyjaśnienia w zakresie rodzajów emitowanych substancji oraz wnioskowanej przez Spółkę wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

W odpowiedzi Spółka pismami nr NJ/34/2025 z 12 maja 2025 r. (data wpływu do UMWO – 14 maja 2025 r.) oraz nr NJ/42/2025 z 6 czerwca 2025 r. (data wpływu do UMWO – 11 czerwca 2025 r.), złożyła wyjaśnienia w wymaganym zakresie.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając Stronie czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.18.2025.JG z 18 czerwca 2025 r., zawiadomił o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyżej wymienionym okresie Spółka nie wniosła żadnych uwag.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Spółkę uzupełnień i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. (wraz z późn. zm.) dla instalacji do odlewania metali żelaznych i instalacji towarzyszących, o zdolności produkcyjnej 80 Mg wytopu na dobę, zlokalizowanych na terenie Huty w Ozimku przy ul Kolejowej 1.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. (wraz z późn. zm.) dotyczy między innymi uaktualnienia zapisów w zakresie prowadzonych procesów produkcyjnych, w związku z zaprzestaniem:

- wykonywania i kucia osprzętu do wytopu w palenisku kowalskim w hali elektrostalowni – likwidacja źródła emisji stanowiska kowalskiego (likwidacja emitora E31),
- stosowania żużli syntetycznych i zasypek odsiarczających podczas obróbki pozapiecowej staliwa w kadzi,
- stosowania w procesie wytwarzania mas formierskich na formy i rdzenie, prowadzonym w hali formowni, mieszarek pobocznicowych i skrzydełkowych,
- stosowania dodatkowego suszenia formy z mas chemicznie wiązanych - likwidacja źródła emisji suszarki form nr 5 w hali formowni (likwidacja emitora E32),
- prowadzenia procesu formowania i odlewania metodą pełnej formy w hali formowni - likwidacja źródeł emisji związanych z procesem przygotowania materiałów i półproduktów do formowania, procesem wykonywania form oraz procesem zalewania i wybijania form (likwidacja emitorów nr E38 oraz nr E39),
- stosowania w procesie oczyszczania wstępnego odlewów, urządzeń do cięcia plazmowego – likwidacja źródła emisji jakim były stanowiska do cięcia plazmą w hali oczyszczalni (likwidacja emitorów E12, E55 oraz E57). Ponadto na ww. hali, zlikwidowano źródło emisji jakim była oczyszczarka OWPK-4 nr 98, z której odgazy odprowadzane były do powietrza emitorem E20,
- wytwarzania modeli styropianowych w hali modelarni – likwidacja źródeł emisji wentylacji modelarni styropianowej (likwidacja emitorów E65 oraz E66 wchodzących w skład instalacji pozostałych),
- procesu czyszczenia powierzchni w procesach obróbki mechanicznej i montażu prowadzonego w halach obróbki mechanicznej (obiekty obróbki walców i obróbki lekkiej) – likwidacja źródła emisji oczyszczarki OWD-1000 nr 640 (likwidacja emitora E74 wchodzącego w skład instalacji pozostałych). Ponadto w ww. hali, zlikwidowano źródło emisji jakim była kabina spawalnicza, z której odgazy odprowadzane były do powietrza emitorem E76 oraz stanowisko stellitowania - źródło emisji nr 75/3, z którego odgazy odprowadzane były do powietrza emitorem E75.

Ponadto w związku z wprowadzonymi zmianami w instalacji zlikwidowano źródła emisji, które zlokalizowane były w hali oczyszczalni, tj. szlifierki wahadłowe (źródło nr 13/3 było 5 szt. pozostały 4 szt. oraz źródło nr 20/3 było 5 szt. jest 4 szt.), kabiny spawalnicze (źródło nr 16/1 było 8 szt. jest 6 szt.).

W związku z wprowadzonymi zmianami w instalacji powstały również nowe źródła emisji takie jak:

- stanowisko upalania nadlewów w hali oczyszczalni - źródło nr 16/3 (w miejsce zlikwidowanego źródła szlifierki wahadłowej) z którego emisja do powietrza odprowadzana jest emitorem E16,
- piec z manipulatorem nr 22 w hali oczyszczania – źródło nr 18/2 z którego emisja odprowadzana jest do powietrza emitorem E18,
- tunel do wypalania form w hali formowni – źródło nr 34/2 z którego emisja odprowadzana jest do powietrza emitorem E34,
- szlifierki wahadłowe (2 sztuki) w hali oczyszczalni – źródło nr 7/3 z którego emisja odprowadzana jest do powietrza emitorem E7,
- szlifierki dwutarczowe (2 sztuki) w hali oczyszczalni - źródło nr 13/4 z którego emisja odprowadzana jest do powietrza emitorem E13 oraz źródło nr 16/2 z którego emisja odprowadzana jest do powietrza emitorem E16,
- kabina spawalnicza w hali oczyszczalni – emisja odprowadzana jest do powietrza emitorem E59.

Prowadzący instalację zawnioskował również o zmianę w zakresie czasu pracy pieca łukowego nr 6 (z 4700 h/rok na 3200 h/rok) oraz pieca łukowego nr 7 (z 3000 h/rok na 1500 h/rok), a co za tym idzie zmniejszenie dopuszczalnego czasu emisji zanieczyszczeń do powietrza z emitora E48. W zakresie emitora E75 należącego do instalacji pozostałej, czas pracy został wydłużony w związku ze zwiększonym dopuszczalnym czasem pracy źródła jakim są maszyny do napawania typu Messer nr 1, 2, 3 z 2000 h/rok do 3000 h/rok.

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że wnioskowana zmiana nie jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu przepisu art. 214 ust. 3 ustawy *Prawa ochrony środowiska*, mogącą spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż nie następuje zwiększenie skali działalności. Planowana zmiana nie mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałaby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowane zmiany nie powodują emisji, która uległaby znacznemu zwiększeniu.

Mając na uwadze obecnie obowiązujące przepisy ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację nie ma obowiązku dołączenia do wniosku decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanego przedsięwzięcia. Dlatego też, brak decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nie jest przesłanką do odmowy zmiany pozwolenia zintegrowanego przez Marszałka Województwa Opolskiego.

Jednocześnie należy zwrócić uwagę, że zgodnie z art. 76 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, nowo zbudowany lub przebudowany obiekt budowlany, zespół obiektów lub instalacja nie mogą być oddane do użytkowania, jeżeli nie spełniają wymagań ochrony środowiska, którymi są: wykonanie wymaganych przepisami lub określonych w decyzjach administracyjnych środków technicznych chroniących środowisko, zastosowanie odpowiednich rozwiązań technologicznych, wynikających z ustaw lub decyzji oraz uzyskanie wymaganych decyzji określających zakres i warunki korzystania ze środowiska.

Biorąc pod uwagę wniosek strony oraz dokumenty do niego dołączone, a także stanowisko Burmistrza Ozimka wyrażone w toku prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Opolskiego uznał wniosek za zasadny i zmienił odpowiednio warunki pozwolenia zintegrowanego.

W punkcie pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” uwzględniono zmiany, które zostały wprowadzone w instalacji związane z likwidacją niektórych stanowisk, jak również zaprzestaniem prowadzenia procesów, między innymi procesu formowania i odlewania metodą pełnej formy, który prowadzony był w hali formowni oraz procesu wytwarzania modeli styropianowych, który prowadzony był w hali modelarni.

Mając na uwadze wszystkie ww. zmiany wprowadzone w instalacji, na potrzeby wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczeń powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji, tj. źródła emisji związane z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz źródła emisji związane z eksploatacją pozostałych instalacji. Obliczenia wykazały, że emisja substancji

wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r., nr 16, poz. 87).

Zmiana w zakresie liczby źródeł emisji oraz emitorów spowodowały konieczność dostosowania charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, jak również wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i związku z tym w tabeli nr 7 pozwolenia zintegrowanego dokonano charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, natomiast w tabeli nr 8 ustalono wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym wartości odniesienia określonych w ww. rozporządzeniu w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu*. Mając na uwadze wprowadzone zmiany zweryfikowano wielkości emisji rocznej z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego i instalacji pozostałych uwzględniając stan istniejący.

Wielkość emisji dopuszczalnej dla emitorów, w których zaszła zmiana w zakresie źródeł emisji, została określona, zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie dokumentacji dołączonej do wniosku. Wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym oraz dla instalacji pozostałej została ustalona na poziomie rzeczywistym, tj. z uwzględnieniem udziału poszczególnych źródeł w emisji z emitora oraz ich dopuszczalnego czasu pracy.

Mając na uwadze zmiany wprowadzone w zakresie źródeł emisji oraz liczby emitorów przez które odprowadzane są zanieczyszczenia do powietrza, w przedmiotowej decyzji dokonano zmiany zapisów w punkcie dotyczącym usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza. Ponadto na wniosek prowadzącego instalację zweryfikowano zapisy odnoszące się do metodyk pomiarowych stosowanych podczas pomiaru emisji odpowiednich zanieczyszczeń do powietrza.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (organ jest w posiadaniu zaświadczeń o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (organ jest w posiadaniu oświadczeń o niekaralności), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2025 r. poz. 383).

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1/62/06 z 22 czerwca 2007 r. (z późn. zm.) pozostawiano bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III punkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 z późn. zm.) w wysokości 1005,50 zł. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 20 lutego 2025 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

Zgodnie z art. 59 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach podmiot wpisany do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy o odpadach, jest obowiązany do złożenia marszałkowi województwa wniosku o zmianę wpisu w rejestrze przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, w przypadku: zmiany informacji zawartych w rejestrze oraz zmiany zakresu prowadzonej działalności wymagającej wpisu do rejestru, w terminie 30 dni od dnia, w którym nastąpiła zmiana.

z up. Marszałka Województwa

Z-ca Dyrektora

Departament Ochrony Środowiska

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

/podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

Otrzymuje:

/e-Doręczenia/

1. Huta Małapanew Sp. z o.o.
ul. Kolejowa 1
46-040 Ozimek
2. aa