



DOŚ.7222.12.2013.JZ

Decyzja niniejsza stała się
z dniem 24.05.2013
ostateczna i podlega wykonaniu

Opole, dnia 8 maja 2013 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 192, art. 211 i 378 ust. 2a pkt. 1 w związku z art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r., nr 25, poz. 150 z późn. zm.) oraz art. 155 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267), po rozpatrzeniu wniosku Oras Olesno Sp. z o.o. z siedzibą w Oleśnie przy ul. Leśnej 2 z 23.01.2013 r., bez numeru (wpływ do UMWO 28.01.2013 r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 46,1 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.BG.7636-63/10 z 4.03.2011 r. oraz nr DOŚ.7222.24.2012.MWi z 13.06.2012 r.

orzekam

zmienić na wniosek Oras Olesno Sp. z o.o. decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r. udzielającej Oras Olesno Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu, o zdolności produkcyjnej 46,1 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie, zmienionej następnie decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.BG.7636-63/10 z 4.03.2011 r. oraz nr DOŚ.7222.24.2012.MWi z 13.06.2012 r., w sposób następujący:

1. Punkt II.2 „Ilość wykorzystywanej wody” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Na potrzeby instalacji IPPC wykorzystywane jest ok. 200 m³/rok”.

2. Punkt III.3 Emisja odpadów otrzymuje w całości nowe brzmienie:

3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 576-000-27-57,

Numer REGON: 001309113.

3.2. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 7 a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mieszanina węglowodorów. Mogą zawierać także pozostałości lotnych węglowodorów stanowiących zagrożenie pożarowe oraz związki siarki, fosforu, metale (Ca, Zn, Ba, Mg, Pb, Cd, Cu). Ze względu na ich obecność mogą wykazywać także właściwości szkodliwe, uczulające i ekotoksyczne, a nawet mutagenne i rakotwórcze. Odpady ciekłe.

2.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	W skład oleju przepracowanego wchodzi składniki smarowe tj. olej bazowy (olej mineralny pochodzenia naftowego zawierający np. ciekłe węglowodory o długich łańcuchach węglowych) i dodatki uszlachetniające oraz inne składniki wynikające z użytkowania oleju smarowego. W wyniku eksploatacji oleju smarowego mogą pojawić się w nim następujące substancje : metale pochodzące z zużycia silnika (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn) oraz przekładni, zanieczyszczenia, które dostały się do oleju podczas jego magazynowania. Odpady posiadają właściwości wysoko ekotoksyczne oraz toksyczne. Dodatkowo odpady zawierające związki chlorowcoorganiczne czy ołów posiadają właściwości mutagenne i rakotwórcze. Odpady ciekłe.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania ze szkła i tworzyw sztucznych używane w galvanizerni, laboratorium i odlewni. Opakowania po środkach chemicznych. Głównym ich składnikiem jest SiO ₂ (krzemionka) oraz polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Niebezpiecznymi czynią je pozostałości substancji niebezpiecznych takich jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenuk wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas solny, lodowaty kwas octowy, metanol itp. Substancje te mogą mieć bardzo zróżnicowane właściwości: drażniące, utleniające, toksyczne, rakotwórcze, żrące, łatwopalne, ekotoksyczne itd.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu. Tkanina bawełniana, ubrania robocze zanieczyszczone produktami ropopochodnymi (olejowo-smarowymi), zawierającymi węglowodory ropopochodne (alifatyczne, aromatyczne i cykliczne). Odpady stałe, łatwopalne. Mogą wykazywać także właściwości uczulające, toksyczne oraz ekotoksyczne.
6.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Obudowa, komponenty cieczy izolacyjnych do napełniania transformatorów i kondensatorów zawierających PCB. Zawierają związki organiczne chlorowców: polichlorowane bifenyle, terfenyle i inne pochodne bifenylu. Wysoka odporność chemiczna. Są niepalne lecz ulegają rozkładowi pod wpływem wysokich temperatur z wydzieleniem dioksyn. Odpady posiadają m.in. silne właściwości ekotoksyczne, rakotwórcze oraz mutagenne.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła (świetlówki, lampy wysokoprężne). Składniki: szkło, elementy aluminiowe, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią. Zawartość rtęci w świetlówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp, może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie). Odpady stałe oraz ciekłe. Odpady silnie toksyczne oraz ekotoksyczne. Mogą też wykazywać właściwości palne i wybuchowe.
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych	Organiczne oraz nieorganiczne chemikalia laboratoryjne i analityczne oraz ich roztwory nie nadające się do dalszego użytkowania, takie jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenuk wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas solny, lodowaty kwas octowy itp.

		i analitycznych.	Substancje te mogą mieć bardzo zróżnicowane właściwości: drażniące, utleniające, toksyczne, rakotwórcze, żrące, ekotoksyczne oraz łatwopalne itd. Odpady stałe lub ciekłe.
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odczynniki substancje chemiczne (przeterminowane) z galwanizerni i laboratorium, nie nadające się do dalszego użytkowania, takie jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas solny itp. Substancje te mogą mieć bardzo zróżnicowane właściwości: drażniące, utleniające, toksyczne, rakotwórcze, żrące, ekotoksyczne itd. Odpady stałe lub ciekłe.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
10.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Zgary i żużle odlewnicze z procesu odlewania. Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu) oraz tlenki tych metali w postaci stałej oraz stanowiące popiół pozostałości po spalaniu np. węgla, koksu. Odpady w postaci stałej. Niepalne.
11.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Masy rdzeniowe z procesu odlewania, i uszkodzone rdzenie z rdzeniarek. Do wytwarzania rdzeni do masy rdzeniarskiej dodaje się żywice na bazie kombinacji żywic z fenolem, alkoholem furfurylowym, formaldehydem. Jako dodatek używany jest roztwór wodny nieorganicznych i organicznych składników Harter AT20 , Harter AT7, zawierający azotan amonowy. Podstawę składu chemicznego stanowi główny składnik mas, czyli piasek (główny składnik: kwarc SiO ₂). Niepalne. Odpady stałe.
12.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	Zużyty grafit (r-r C 12%) - glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania. 12 % wodny roztwór grafitu (węgiel C). Odpady ciekłe.
13.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Wióry mosiężne i pyły z procesu cięcia i obróbki wyłapywane przez filtry tkaninowe. Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
14.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Wióry i końcówki obrabianych i obcinanych elementów, i inne. Przykładowym tworzywem jest ABS (poli(akrylonitryl-co-butadien-co-styren)) – tworzywa sztuczne otrzymywane w procesie polimeryzacji butadienu oraz kopolimeryzacji akrylonitrylu ze styrenem wraz z jednoczesnym szczepieniem powstałego kopolimeru na polibutadienie. Odpady stałe.
15.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Sypkie masy szlifiersko-polarskie z procesu szlifowania. Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
16.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zużyte materiały szlifierskie (paski szlifierskie) z procesu szlifowania. Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
17.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Stałe odpady polarskie (tarcze, pyły polarskie) z procesu polerowania. Zawierają pyły oraz metale cynku (Zn), miedzi (Cu).
18.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po dostarczonych surowcach oraz odpady z pakowania detali. Zawierają m.in.: organiczną masę włóknistą (celuloza, włókno ścieru drzewnego), wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) oraz wypełniacze nieorganiczne – mineralne

			(gips, kaolin, kreda, biała glina). Mogą zawierać substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki czy wybielacze optyczne. Tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej. Odpady łatwopalne, stałe.
19.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po dostarczonych surowcach oraz odpady z pakowania detali. Składają się głównie z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Zawierają np.: polietylen, polipropylen, polichlorek winylu Mała odporność na wysokie temperatury, łatwopalne, stałe.
20.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania po dostarczonych surowcach. Surowe drewno składające się ze związków organicznych takich jak: celuloza (błonnik), lignina i hemiceluloza (wielocukier). Odpady łatwopalne, stałe.
21.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opakowania po dostarczonych surowcach oraz odpady z pakowania detali. Skład chemiczny różnorodny zawierający substancje charakterystyczne dla opakowań z papieru i tektury (15 01 01), tworzyw sztucznych (15 01 02), drewna (15 01 03) oraz szkła (15 01 07), takie jak: celuloza, polimery syntetyczne, zmodyfikowane polimery naturalne, krzemionka itp. Odpady łatwopalne, stałe.
22.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania szklane po dostarczonych surowcach. Głównym składnikiem jest SiO ₂ (krzemionka). Szkło zawiera także węglan sodu (Na ₂ CO ₃) i węglan wapnia (CaCO ₃), topniki: tlenki boru i ołowiu (B ₂ O ₃ , PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych (mangan i inne). Odpady niepalne, stałe.
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania inne niż wymienione w 15 02 02	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu. Tkanina bawełniana, ubrania robocze, rękawiczki bawełniane użytkowane w procesach produkcyjnych bez kontaktu z substancjami niebezpiecznymi. W 90% celuloza oraz śladowo tłuszcze, woda, wosk i substancje azotowe; naturalne barwniki. Odpady stałe, łatwopalne.
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Uszkodzone lub wymieniane na nowe monitory i komputery. Zawierają głównie stal (50% zawartości), aluminium (10-30%) oraz miedź i jej stopy (15-45%) oraz tworzywa sztuczne zawierające mieszaninę różnych polimerów oraz środków powodujących niepalność. Odpady stałe.
25.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyty toner z drukarek atramentowych, laserowych, kserokopiarek. W składzie odpadu są tworzywa sztuczne zawierające mieszaninę różnych polimerów oraz środków powodujących niepalność oraz toner – proszek o złożonej budowie chemicznej stanowiący mieszaninę cząstek transportujących ładunki elektrostatyczne (związki Fe) i cząstek czerniących papier (sadza - zawierająca znaczne ilości węgla C) oraz barwników. Odpady stałe.
26.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Zużyte chemikalia (przeterminowane), odczynniki substancje chemiczne z galvanizerni i laboratorium nie nadające się do dalszego użytkowania. Substancje stałe lub ciekłe, organiczne lub nieorganiczne,

			takie jak np.: chlorek sodu, węglan wapnia, kwas cytrynowy, tlenek wapnia, gliceryna.
27.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady miedzi - złom powstałe w czasie produkcji armatury. Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
28.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady z taśmy z opakowań oraz remontu maszyn i urządzeń Głównym składnikiem jest metal żelazo (Fe). Odpady stałe.
29.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż w 19 08 13	Szlamy, osady poneutralizacyjne z oczyszczania ścieków przemysłowych. Zawierają wodorotlenki i sole niklu (Ni), miedzi (Cu), cynku (Zn), chromu +3 (Cr III). Substancja szlamowata, stała zawierająca ok. 40% suchej masy.
30.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	Osady z oczyszczalni biologicznej. Wysoka zawartość związków organicznych oraz związki nieorganiczne potasu (K), azotu (N) i fosforu (P) oraz wapń (Ca). Osad stały zawierający ok. 60 % suchej masy.

3.3. Miejsca i źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami

Tabela nr 7 b

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok		Źródła powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów	
			Instalacja IPPC	Instalacje pozostałe			przekazanie do odzysku	przekazanie do unieszkodliwiania
ODPADY NIEBEZPIECZNE								
1	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	-	40,0	Wymiana zużytej emulsji i roztworów z maszyn i urządzeń technologicznych.	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki.	R12	D10
2	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	-	10,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitałnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.		R9	-
3	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 05*	-	20,0			R9	-

	niezawierające związków chlorowco-organicznych					Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.		
4	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	–	2,0	Zużyte opakowania ze szkła i tworzyw sztucznych używane w galwanizerni, laboratorium i odlewni.	Odpad zbierany selektywnie w zamkniętym kontenerze ustawionym w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie D.	R4, R12	D10
5	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	–	7,0	Czyściła i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Zbierane selektywnie w pojemniki na halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynach, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych – magazynie A.	–	D10
6	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	16 02 09*	–	1,0	Okresowa wymiana zużytych urządzeń.	Magazynowane w specjalistycznych, zamkniętych pojemnikach odbiorcy odpadów. Zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, w magazynie odpadów niebezpiecznych - magazynie A.	-	D8, D9, D10, D12, D15
7	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	–	1,0	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w	R12	-

						magazynie odpadów niebezpiecznych A.		
8	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	–	0,2	Chemikalia laboratoryjne i analityczne nie nadające się do dalszego użytkowania.	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane w opakowaniach fabrycznych (opakowania szklane), w laboratorium – magazynie C.	R6	D10
9	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	–	0,2	Odczynniki i substancje chemiczne (przeterminowane) nie nadające się do dalszego użytkowania.	Przechowywane w szczelnym pojemniku w zamykanej szafie laboratoryjnej, ustawionej w magazynie odczynników chemicznych - magazynie C.	R6	D10
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE								
1	Zgary i żużle odlewnicze	10 10 03	70,0	–	Zgary i żużle odlewnicze z procesu odlewania.	Odpady zbierane i czasowo magazynowane selektywnie w kontenerze metalowym w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowania H.	R4	–
2	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	10 10 08	350,0	–	Masy rdzeniowe z procesu odlewania i uszkodzone rdzenie z rdzeniarek.	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania E.	R5, R11	D5
3	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	250,0	–	Wiórki mosiężne i pyły z procesu cięcia i obróbki wytapywane przez filtry tkaninowe	Odpady złomu zbierane selektywnie w metalowych pojemnikach, odpady pyłów zbierane selektywnie w specjalnych workach i czasowo	R4	–

						magazynowane w wydzielonym miejscu magazynu metali nieżelaznych B.		
4	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	-	2,0	Wiórki i końcówki obrabianych i obcinanych elementów i inne	Zbierane selektywnie do metalowych pojemników i magazynowane czasowo na wydzielonym utwardzonym placu E Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania E.	R3, R11, R12	-
5	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	-	70,0	Masy szlifiersko-polerskie z procesu szlifowania		R4, R11	D5
6	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	-	35,0	Zużyte materiały szlifierskie (paski szlifierskie) z procesu szlifowania		R4, R11	D5
7	Inne niewymienione odpady	12 01 99	-	60,0	Odpady polerskie (tarcze, pyły polerskie) z procesu szlifowania		R4, R11	D5
8	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	-	120,0	Opakowania po dostarczonych surowcach oraz odpady z pakowania detali	Odpady zbierane selektywnie luzem lub w kontenerach w zależności od gabarytów do typowych kontenerów na śmieci ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów F.	R1, R3, R11	-
9	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	-	18,0			R1, R3, R11	-
10	Opakowania z drewna	15 01 03	-	80,0			R1, R3, R11	-
11	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	-	60,0			R1, R3, R5, R11, R12	-
12	Opakowania ze szkła	15 01 07	-	10,0			R5, R11	D1
13	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	-	5,0	Czyściło i ubrania robocze, materiały filtracyjne niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Odpady zbierane selektywnie w pojemniki na halach produkcyjnych i magazynach, czasowo magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	R1, R3, R5, R11	-

14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	-	1,5	Uszkodzone lub wymieniane na nowe monitory i komputery	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i dyspozycyjnego – magazyn G.	R4, R5, R11, R12	-
15	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	-	0,5	Zużyty toner z drukarek atramentowych, laserowych, kserokopiarek	Odpady zbierane selektywnie w kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i dyspozycyjnego – magazyn G.	R4, R5, R11, R12	-
16	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	-	0,6	Zużyte, przeterminowane chemikalia. Odczynniki, substancje chemiczne z galvanizerni i laboratorium nie nadające się do dalszego użytkowania	Zbierane selektywnie i magazynowane w opakowaniach fabrycznych (opakowania szklane) w laboratorium lub zamkniętych pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, ustawionych w wydzielonej dla odpadów niebezpiecznych części magazynu – magazyn D.	R3, R4, R5, R6, R11	-
17	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	-	450,0	Odpady miedziane – złom powstały w czasie produkcji armatury	Odpady zbierane selektywnie do metalowych pojemników i magazynowane czasowo w wydzielonym miejscu magazynu metali nieżelaznych B.	R4, R11	-
18	Żelazo i stal	17 04 05	-	60,0	Odpady z remontu maszyn, urządzeń i taśm z opakowań	Odpady zbierane selektywnie do metalowych pojemników i magazynowane czasowo na wydzielonym utwardzonym placu H.	R4	-

19	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż w 19 08 13	19 08 14	–	110,0	Osady poneutralizacyjne z oczyszczalni ścieków przemysłowych	Po odwodnieniu przechowywane w specjalnym zbiorniku ustawionym w magazynie odpadów pogalwanicznych D.	R4, R5, R11	D9
20	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	19 09 04	140,0	–	Zużyty grafit – glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych odrębnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania E.	R5	-
21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	19 11 06	–	5,0	Osady z oczyszczalni biologicznej	Po odwodnieniu przechowywane na poletku na osady biologiczne I.	R1, R3	D5

Objaśnienia symboli:

*- odpad niebezpieczny

Procesy odzysku:

- R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii
- R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)
- R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali
- R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych
- R6 – Regeneracja kwasów lub zasad
- R9 – Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów
- R11 – Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10
- R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Procesy unieszkodliwiania:

- D1 – Składowanie w gruncie lub na powierzchni ziemi (np. składowiska itp.)
- D5 – Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)
- D8 – Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21), w wyniku której powstają ostatecznie związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12
- D9 – Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21), w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)
- D10 – Przekształcanie termiczne na łądzie
- D12 – Trwałe składowanie (np. umieszczenie pojemników w kopalniach itd.)
- D15 – Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady odbierane są przez podmioty posiadające stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, transportem własnym odbiorcy.

3. Punkt V. „Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań trans granicznych” w całości otrzymuje brzmienie:

„Działania ograniczające uciążliwości gospodarki odpadami:

Podstawową metodą ograniczenia uciążliwości w zakresie gospodarki odpadami jest w pierwszej kolejności minimalizacja ilości ich powstawania, a w drugiej kolejności zapewnienie takiego sposobu postępowania, aby nie stwarzać zagrożenia dla poszczególnych elementów środowiska oraz dla środowiska jako całości.

Wykonywana działalność na przedmiotowym terenie prowadzona jest z dostosowaniem do wymogów w zakresie ochrony środowiska. Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami na terenie Zakładu polega na:

- minimalizacji wytwarzania odpadów wszędzie tam, gdzie jest to możliwe,
- bezpiecznej dla środowiska gospodarki odpadami uwzględniającej segregację i selektywne magazynowanie odpadów w pojemnikach, beczkach i w wydzielonych miejscach, specjalnie przygotowanych dla poszczególnych rodzajów odpadów,
- bezpiecznym transporcie odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania poza Zakładem (dokonywanym przez firmy zewnętrzne), przekazywanie odpadów firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu i odzysku lub unieszkodliwiania odpadów,
- zmniejszenie ilości odpadów komunalnych wymagających unieszkodliwienia (składowania) poprzez selektywną zbiórkę i przekazanie ich do odzysku.
- poddawaniu maszyn i urządzeń regularnym przeglądom i naprawom przez co nie dopuszcza się do awarii i powstawania związanych z nią odpadów,
- w przypadku zbiorników i urządzeń wymagających stosowania olejów, przed przedostawaniem się ich do środowiska w przypadku niekontrolowanego wycieku zabezpieczają umieszczone pod nimi misy z wykładziną olejoodporną o pojemności mogącej pomieścić cały magazynowany lub wykorzystywany olej w miejscach zagrożonych wyciekiem zgromadzone są sorbenty **odpowiednie dla danego rodzaju oleju. Misy o podobnych funkcjach zainstalowane są również pod wannami procesowymi zawierającymi roztwory kwasów i zasad.**

Działania ograniczające ilość emisji do powietrza:

- oczyszczanie powstających gazów odlotowych poprzez zastosowanie urządzeń redukujących o sprawności od 94 do 99 %,
- optymalizacja pracy pieców poprzez skrócenie czasu topienia czystego i suchego złomu, zamykanie pokrywy pieca i ograniczanie czasu przetrzymywania metalu,
- zabezpieczenie miejsc magazynowania surowców, produktów i odpadów, a zwłaszcza substancji szkodliwych dla środowiska, przed emisją niezorganizowaną substancji łatwopalnych.

Instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.”

4. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Oras Olesno Sp. z o.o. z siedzibą w Oleśnie przy ul. Leśnej 2 zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem z 23 stycznia 2013 r., bez numeru (wpływ do UMWO 28.01.2013 r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 46,1 Mg/dobę zlokalizowanej w Oleśnie wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.BG.7636-63/10 z 4.03.2011 r. oraz nr DOŚ.7222.24.2012.MWi z 13.06.2012 r.

Do wniosku dołączono:

- kopię odpisu Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000071400 sporządzoną na dzień 24.12.2012 r. poświadczoną notarialnie,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w kwocie 10,00 zł.

Z powodu braków formalnych organ wezwał Zakład pismem nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z 12.02.2013 r. do uzupełnienia wniosku o zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych oraz drugi egzemplarz wniosku, równocześnie informując, że 23 stycznia 2013 r. weszła w życie nowa ustawa o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21), która nałożyła na wnioskodawcę nowe obowiązki dotyczące zawartości wniosku. Spółka uzupełniła braki w piśmie z 19.02.2013 r., bez numeru (wpływ do UMWO 22.02.2013 r.) dostosowując jednocześnie wniosek do nowych wymogów art. 184 ust. 2b ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r., nr 25, poz. 150 z późn. zm.) – zwana dalej ustawą Poś.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymagań określonych w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska, dlatego organ pismami nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z 8 i 29 marca 2013 r. oraz z 18 kwietnia 2013 r. wezwał Spółkę do uzupełnienia wniosku. W odpowiedzi Spółka pismami: z 15.03.2013 r., bez numeru (wpływ do UMWO 18.03.2013 r.), z 5.04.2013 r., bez numeru (wpływ do UMWO 10.04.2013 r.) oraz z 22.04.2013 r., bez numeru (wpływ do UMWO 26.04.2013 r.) uzupełniła wniosek o brakujące informacje.

Zgodnie z art. 21 ust. 2 ustawy z 3 października 2008 r. *o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2008 r., nr 199, poz. 1227 z późn. zm.) organ dnia 11.02.2013 r. zamieścił w publicznie dostępnym wykazie informację o wniosku Oras Olesno Sp. z o.o. o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 46,1 Mg/dobę zlokalizowanej w Oleśnie wraz ze zmianami.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z 15.03.2013 r. wniosek w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego przekazano Ministrowi Środowiska.

Organem ochrony środowiska właściwym miejscowo do wydania przedmiotowej decyzji, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów

z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Po analizie przedmiotowego wniosku Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że planowane zmiany nie są istotnymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, mogącymi spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, jednakże wymagają zmiany niektórych warunków pozwolenia zintegrowanego.

W toku postępowania, z uwagi na konieczność przeanalizowania złożonego wniosku wraz z uzupełnieniem w odniesieniu do dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego oraz w świetle nowych przepisów ustawy o odpadach, a także koniecznością złożenia wyjaśnień do wniosku, organ przedłużył termin załatwienia sprawy ostatecznie do 10 maja 2013 r.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 6.05.2009 r. nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 (wraz ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, dotyczy:

- zmiany ilości wytworzonych odpadów,
- zmiany ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji IPPC,
- poszerzenie działań ograniczających uciążliwość gospodarki odpadami opisanymi w punkcie V decyzji.

Z przedłożonego wniosku wynika, że zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 12 01 17 spowodowana jest ciągłym wzrostem wymagań jakościowych wobec wytwarzanych produktów, co ma bezpośrednie przełożenie na zwiększenie intensywności procesu obróbki szlifiersko-polerskiej, natomiast zwiększenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 15 01 03 spowodowana jest szeroką różnorodnością zakupywanych od dostawców zewnętrznych półproduktów i związaną z nią różnorodnością stosowanych form opakowaniowych.

W związku ze wzrostem częstotliwości wymiany roztworu węgla wykorzystywanego w procesie odlewniczym, Zakład zawniósł również o zmianę zapisu dotyczącego ilości wody wykorzystywanej w instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia i odzysku zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206).

Organ rozpatrując przedmiotowy wniosek uznał go za zasadny i zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego.

Niniejszą decyzją zwiększono ilość wytworzonych odpadów o kodzie 12 01 17 z 45 Mg/rok do 70 Mg/rok oraz o kodzie 15 01 03 z 10 Mg/rok na 80 Mg/rok.

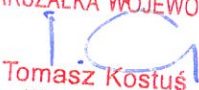
Biorąc pod uwagę, że zmiana zapisu pozwolenia zintegrowanego w zakresie ilości wody wykorzystywanej w procesie odlewniczym nie będzie stała w konflikcie z posiadanym przez Zakład pozwoleniem wodnoprawnym na pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych, ujmowanych za pomocą studni wierconej nr 1, do celów technologicznych i socjalnych Zakładu, organ przychylił się do wniosku i zmienił zapis punktu II.2 poprzez zmianę ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji IPPC ze 120 m³/rok na 200 m³/rok.

W związku z art. 232 ust. 6 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21) zgodnie z którym pozwolenia zintegrowane, wydane przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy, obejmujące wytwarzanie i gospodarowanie odpadami, zachowują ważność na czas, na jaki zostały wydane, organ nie mógł zmienić częściowo zapisów decyzji, i dlatego całą gospodarkę odpadami ujętą w ww. decyzji dostosowano do nowych uregulowań prawnych.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 53, części I załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282), wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 10 zł (słownie: dziesięć złotych). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 23.01.2013 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola nr 55102036680000510201596618.


z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Tomasz Kościuszko
Wicemarszałek

Otrzymują:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Oras Olesno Sp. z o.o.
ul. Leśna 2
46 – 300 Olesno
2. aa.

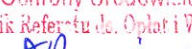
Specjalista


Joanna Zarycka-Poprocka

Kierownik Referatu
Pozwoleń Środowiskowych


Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka

Z-ca Dyrektora Departamentu
14 Ochrony Środowiska

Kierownik Referatu ds. Opłat i Windykacji

Andrzej Brzezina

Podinspektor


Aleksandra Kaczmarek