

DOŚ.III.7222.25.2018.MWr

Opole, dnia 30 lipca 2020 r.

Decyzja

Na podstawie art. 192, w związku z art. 216 i art. 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Edmunda Majtyka – pełnomocnika Neapco Europe Sp. z o. o. w Praszce z 14 maja 2018 r., bez numeru, (wpływ do UMWO – 24 maja 2018 r.), w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 z 2 listopada 2007 r. z późniejszymi zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej 72

orzekam

I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 z 2 listopada 2007 r. ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.MWi.7636-46/09 z 1 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.10.2012.MK z 20 kwietnia 2012 r., nr DOŚ.7222.37.2012.IR z 20 sierpnia 2012 r. i nr DOŚ.7222.88.2014.MSu z 10 lutego 2015 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, eksploatowanej przez Neapco Europe Sp. z o. o. w Praszce przy ul. Kaliskiej 72 w następujący sposób:

1. w sentencji decyzji treść o brzmieniu:

„udzielić pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu aluminium i cynku o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Tedrive Poland Sp. z o. o. ul. Kaliska 72, 46-320 Praszka na działkach o nr ew. gruntu 148/4, 148/5, 148/6, 148/7, 148/8, 148/20 k.m.1 obręb Miasto Praszka na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

zastępuje się treścią o następującym brzmieniu:

„udzielić Neapco Europe Sp. z o. o. w Praszce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali nieżelaznych (cynku i aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej 72 na działkach o numerach ewidencyjnych gruntu: 512, 513, 511, 443/1, 115/9, 115/11, 148/5, 148/7, 148/17, 148/32, k.m. 1, obręb Miasto Praszka, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

2. Treść punktu I pozwolenia pn.: „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.1 Rodzaj prowadzonej działalności

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7010060289

Numer REGON: 140891298

Głównym przedmiotem działalności Spółki Neapco Europe jest produkcja części i akcesoriów do pojazdów mechanicznych i ich silników. Są to głównie półosie przeniesienia napędu samochodów w samochodach osobowych, odlewnictwo z metali lekkich, obróbka mechaniczna elementów metalowych, produkcja części i akcesoriów głównie do silników przemysłu motoryzacyjnego. Spółka jest również producentem i dostawcą części zamiennych szerokiego asortymentu wyrobów do pneumatycznych układów hamulcowych samochodów ciężarowych.

Do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (instalacji IPPC) zaliczono:

- instalację do odlewania metali (cynku i aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, w skład której wchodzi: odlewnia i oczyszczalnia.

Do instalacji pozostałych zaliczono instalacje i urządzenia nie objęte wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ale podlegające konieczności uzyskania pozwolenia na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów oraz zgłoszenia. Są to instalacje eksploatowane w związku z działalnością o niżej wymienionych wydziałów:

- wydziału półosi;
- obróbki odlewów;
- linii montażu;
- narzędziowni/hartowni;
- laboratorium oraz warsztatu utrzymania ruchu.

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

I.2.1 Rodzaj i parametry instalacji IPPC

Odlewnia - produkuje odlewy ciśnieniowe ze stopów aluminium i cynku. Roczna wielkość produkcji odlewów kształtuje się na poziomie 5700 Mg stopów aluminium i 10,5 Mg stopów cynku. Ciekły metal transportowany jest do stanowisk odlewniczych w kadziach transportowych od podmiotu zewnętrznego. Ilość zamawianego metalu uzależniona jest od zapotrzebowania maszyn odlewniczych i nie jest zależna bezpośrednio od wydajności pieców topialnych.

W instalacjach objętych wymogiem pozwolenia zintegrowanego występują następujące procesy:

Odlewanie ciśnieniowe odbywa się na 28 maszynach ciśnieniowych o różnej sile zwarcia od 280 do 1250 ton i o wadze odlewów od 0,10 kg do 7 kg. Proces odlewania przebiega w tej samej technologii na wszystkich stanowiskach. Najpierw następuje nagrzanie wnęki formy przez urządzenia grzewczo-chłodzące, następnie po sprawdzeniu prawidłowości działania układu maszyny i formy następuje spryskanie wnęki formy środkami oddzielającymi, zalanie wnęki formy metalem (o temperaturze 660-710°C dla stopów aluminium lub 400-420°C dla stopów cynku), krzepnięcie metalu w formie, wyciągnięcie odlewu, okrawanie i odłożenie do pojemnika. Roczna wielkość produkcji odlewów wynosi 5700 Mg stopów aluminium i 10,5 Mg stopów cynku (ilość wykonanych odlewów do zużytego aluminium jest w proporcji 1:2, oznacza to, że na 1 kg odlewów należy zużyć ok. 2 kg aluminium). Materiał wsadowy po stopieniu w temperaturze ok. 420°C, podgrzewany jest do temperatury 440-450°C.

Złom obiegowy ze stopów aluminium przekazywany jest do podmiotu zewnętrznego w celu ponownego przetopu.

Wydajność maszyn odlewniczych uzależniona jest głównie od gabarytów i stopnia skomplikowania produkowanych odlewów.

Proces mycia form ciśnieniowych odbywa się w myjce ultradźwiękowej składającej się z 3 wanień, generatora i szafy sterowniczej. W pierwszej wannie odbywa się mycie z zastosowaniem środka odłuszcząco-zmywającego do metali żelaznych, w drugiej wannie, napełnionej wodą odbywa się płukanie, wanna 3 napełniana jest środkiem do neutralizacji i pasywacji do powierzchni metalowych ze stali. Ilość mytych elementów to około

1500 szt./rok. Średni czas mycia 1 formy (cały cykl) trwa około 1 godziny i 30 minut. Przy normalnej eksploatacji wymianę kąpeli przeprowadza się średnio, co kwartał. Środki stosowane w procesie mycia są środkami alkalicznymi.

Proces mycia głowic opryskowych odbywa się na dedykowanej myjce komorowej. Ma on na celu usunięcie z wewnętrznych kanałów głowicy pozostałości i osadów z emulsji oddzielających stosowanych do oprysku. Do komory myjki montowana jest głowica oprysku ściągnięta z maszyny odlewniczej, a proces mycia głowicy odbywa się w cyklu automatycznym. Pojemność zbiornika myjki wynosi 400l. Czas mycia głowicy waha się od 2 do 4 godzin w zależności od stopnia zabrudzenia, a czas wymiany kąpeli myjącej odbywa się nie rzadziej niż co trzy miesiące.

Oczyszczanie odlewów prowadzone jest na wydziale oczyszczalni w 4 śrutownicach służących do obróbki śrutem chromowym odlewów aluminiowych. Podczas oczyszczania powstaje pył aluminiowy, który jest odseparowywany za pomocą filtrów.

Opis procesów prowadzonych w instalacji objętej wymogiem pozwolenia zintegrowanego:

Odlewy wykonywane są na tzw. celach odlewniczych wyposażonych w urządzenia: zalewające, spryskujące wnętrza formy, smarujące tłoki, agregaty grzewczo-chłodzące dla form ciśnieniowych, urządzenia odbierające odlewy i po schłodzeniu w wodzie podające je na prasy okrawające.

Cały cykl składa się z następujących etapów:

- a) transport ciekłego metalu na stanowiska odlewania odbywa się w specjalnych kadziach za pomocą wózka spalinowego napędzanego gazem,
- b) wykonywanie odlewów metodą ciśnieniową - do odlewania ciśnieniowego stosowane są maszyny ciśnieniowe o sile zwarcia od 280 do 1250 ton.
- c) obróbka wykańczająca odlewów,
Do obróbki wykańczającej odlewów zalicza się: okrawanie, obcinanie, obłamywanie, śrutowanie, szlifowanie, wiercenie, obróbkę luźnym ścierniwem (trowalizacja) i oczyszczanie ręczne. Okrawanie układów wlewowych i przelewów odbywa się na prasach hydraulicznych bezpośrednio przy stanowiskach odlewania. Czasami stosuje się również ręczne oczyszczanie pozostałości po okrawaniu przez operatora za pomocą pilnika. Proces śrutowania, w zależności od rodzaju odlewów, odbywa się na śrutownicy wieszakowej, przelotowej lub bębnowej.
- d) transport materiałów wsadowych i pomocniczych,
Transport materiałów wsadowych i pomocniczych odbywa się w pojemnikach, beczkach, kartonach, workach, na paletach lub innych opakowaniach za pomocą wózków spalinowych napędzanych gazem bądź wózków ręcznych.

1.2.2 Rodzaj i parametry instalacji pozostałych

Wydział Półosi składa się z następujących linii:

- montażu półosi;
- obróbki krzyżaków i wsporników;
- obróbki wałków;
- obróbki tulipanów;

oraz wydziału komponentów i części zamiennych.

Montaż półosi

Linie ręcznego montażu półosi: MA1, MA2, MA3, MA4, MA5, MA6, MA7, MA8, MA9, MA10, MA11, MA12, MA13, MA14, MA15, MA16, MA17, MA18, MA19, LA1 i LA2 znajdują się na hali nr 2, każda z linii składa się z 4-7 stanowisk. Obsada linii MA1 – MA19, składa się od 3 do 5 operatorów w zależności od linii i rodzaju montowanej półosi, obsada linii LA1 składa się z 1-2 operatorów a linii LA2 z 3 operatorów.

Wydajności na liniach MA1 – MA19 w zależności od typu półosi wynosi od 400 do 750 sztuk półosi na zmianę. Wydajności na linii LA1 to 300 sztuk na operatora/zmianę a na linii LA2 to 780 sztuk na zmianę.

Na liniach ręcznych transport podzespołu pomiędzy stanowiskami odbywa się poprzez przekazywanie ręczne do kolejno wykonywanych operacji. Operacje wciskania krzyżaka i przegubu odbywa się przy użyciu systemu hydraulicznego, elektro-pneumatycznego oraz elektro-serwomotorów. Operacje montażu osłon oraz opasek odbywają się w sposób ręczny, tj. następuje ręczne pobranie osłon i opaski, następnie umieszczenie ich w docelowym miejscu lub z automatycznym montażem osłon na wałek. Proces zacisku opasek na wszystkich liniach ręcznych jest realizowany z pomocą kleszczy pneumatycznych firmy Oetiker typ HO 3000, HO 5000, HO7000 wraz z modułami sterującymi ELK 01 i ELK 02.

Dozowanie smaru odbywa się za pomocą systemu pomp i liczników firmy Graco oraz Dopag.

Proces montażu pierścieni zabezpieczających odbywa się, w zależności od linii, w sposób automatyczny lub przy użyciu ręcznych narzędzi montażowych.

Spakowane półosie trafiają do Magazynu Wyrobu Gotowego, skąd są wysyłane do odbiorcy.

Podczas montażu używany jest smar: Renolit HG-1, Renolit CX-TP1, Renolit CX-SP1, Renolit CX-CVL1, Renolit CX-CVM1 oraz olej Antykol-N do konserwacji wałków.

Stanowiska poboczne

Każde stanowisko montażu tłumika drgań skrętnych na wałek, stanowisko montażu dust shiela lub łożyska we wspornik, stanowisko klasyfikacji tulipana obsługiwane jest przez jednego operatora. Wydajność na stanowiskach pobocznych wynosi od 400 do 1200 szt./zm. Podczas montażu tłumika na wałek stosowany jest środek nawilżający P-80.

Obróbka krzyżaków

Linia obróbki krzyżaków SM1 składa się z 10 maszyn obróbczych oraz 7 maszyn montażowych. Detale (po przeciąganiu i obróbce cieplnej), które trafiają do zakładu mają toczone ramiona, a następnie przekazywane są do operacji montażu. Na maszynach montażowych montowane są igielki, rolki oraz podkładki. Gotowy krzyżak przekazywany jest na wydział Montażu półosi, gdzie poddawany jest dalszym operacjom.

Obróbka wsporników

Linia obróbki wsporników żeliwnych składa się 4 maszyn CNC oraz jednej maszyny montażowej. Wykonywane są wsporniki dla pojazdów Volvo oraz Forda. Na maszynie montażowej wspornikom wkręcane są szpilki. Detal zmontowany jest pakowany i wysłany bezpośrednio do klienta.

Obróbka wałków

Wydział obróbki wałków posiada 9 linii obróbczych wałków, należą do nich:

- ML1 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML2 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML3 o wydajności – 500 000 szt./rok;
- ML4 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML5 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML6 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML7 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML8 o wydajności – 600 000 szt./rok;
- ML9 o wydajności – 600 000 szt./rok.

W skład linii obróbki wałków wchodzi: nakiełczarka, tokarki na miękko, walcarki listwowe lub na rolki, hartowanie indukcyjne, odpuszczanie, prostowanie, szczotkowanie ze znakowaniem laserowym (nie wszystkie linie), oraz dodatkowo na linii ML-3 również szlifierka.

Wymiary obrabianych wałków:

- średnica od $\varnothing 22,5 \div \varnothing 36$ mm,
- długość wałków od $350 \div 800$ mm.

Podczas obróbki wałków, jako chłodziwo stosowany jest: olej emulsyjny Hocut B50s – w nakiełczarkach, olej do mini smarowania Cut Max ML20 – w walcarkach, środek polimerowy Aqua Quench BW/T – w hartownicy.

Obróbka tulipanów

Na wydziale obróbki tulipanów znajdują się 3 linie obróbcze, 2 linie w obszarze TLM-1 oraz 1 linia w obszarze TLM-2. W pierwszej kolejności, na każdej z linii, przeprowadza się operację toczenia na miękko, które odbywa się na tokarkach typu CNC. Następną operacją jest wykonywanie wielowypustów oraz walcowanie rowków olejowych (jeśli są wymagane) na prasach bądź walcarkach (wielowypusty w zależności od linii są walcowane lub wygniatane osiowo). Poza linią dla klienta GM wykonywane jest przeciąganie tulipanów. Kolejną operacją jest obróbka cieplna (hartowanie indukcyjne) wnętrza tulipana, jak i trzonka, na dwóch oddzielnych stacjach lub maszynach. Ostatnią z operacji w procesie wytwarzania tulipanów jest obróbka na twardo wraz ze szlifowaniem lub polerowaniem średnic uszczelniających na tokarko-szlifierkach typu CNC. Gotowe detale trafiają na wydział malarni lub bezpośrednio na linie montażowe.

Wydział Komponentów i części zamiennych, na który składa się:

- wydział montażu zespołów hamulcowych,
- wydział pras,
- linia sensorów.

Wydział montażu zespołów hamulcowych wyposażony jest w stanowiska do montażu ręcznego oraz sprawdzania szczelności montowanych zespołów. Montaż odbywa się przy pomocy kluczy pneumatycznych, prasek ręcznych oraz prasek pneumatycznych.

Wydział Pras znajduje się w budynku nr 13 i posiada:

- prasę PMS-160 wyposażoną w urządzenie odwijająco prostujące oraz podajnik o zdolności produkcyjnej 1 200 000 szt./rok (wykrawanie, tłoczenie automatyczne, tłoczenie ręczne, gięcie, obróbka objętościowa - wyciskanie) - wykonywane detale głównie dla potrzeb angle sensors, półosi oraz hamulców;
- prasę PE-100M wyposażoną w urządzenie odwijająco prostujące oraz podajnik o zdolności produkcyjnej 1 200 000 szt./rok (wykrawanie, tłoczenie automatyczne, tłoczenie ręczne, gięcie) - wykonywane detale głównie dla potrzeb angle sensors, półosi oraz hamulców;
- prasę LEPA-63PA o wydajności 500 000 szt./rok (wykrawanie i tłoczenie ręczne) - wykonywane są detale dla potrzeb angle sensors oraz hamulców;
- prasę hydrauliczną P-6320 oraz PYTE-3,15 - wykonywane są detale w niewielkich ilościach dla potrzeb montażu hamulców;
- gilotynę hydrauliczną GPX-1230 wykorzystywaną głównie do cięcia arkuszy blach na pasy z których wykrawane i tłoczone są niektóre detale dla potrzeb hamulców oraz angle sensors;
- stół podnoszący, służący do przemieszczania arkuszy blach na gilotynę;
- urządzenie do obrabiania Roto-Wibracyjnej typ EVP-A 800 o wydajności 16 500 000 szt./rok (usuwanie ostrych krawędzi na wykrawanych i tłoczonych detalach).

Operacje wykrawania, tłoczenia wykonywane są na przyrządach, które po wykonaniu określonej partii detali poddawane są regeneracji w narzędziowni.

W procesie wykrawania i tłoczenia oraz obróbki roto-wibracyjnej stosowane są: następujące środki chemiczne:

- olej Sta-Put G 220 oraz TRANSOL 220, wykorzystywany w procesie gięcia i tłoczenia blach w celu zmniejszenia tarcia narzędzia na powierzchni detalu;
- olej samoodparowujący Cindolube FN1, wykorzystywany głównie w procesie lekkiego tłoczenia i wykrawania;

- smar ŁT-4s, używany do smarowania części ruchomych prasy PMS-160 oraz LEPA-63 PA;
- płyn Aqua-Quench KS, stosowany w procesie obróbki roto-wibracyjnej jako środek zapobiegający powstawaniu korozji, dodawany do wody w ilości 3l / 100l wody w obiegu zamkniętym. Woda ma za zadanie wymywać osad z detali powstający z zużywania się kształtek ściernych, który zatrzymywany jest poprzez włókninę filtracyjną. Do szlifowania wibracyjnego stosowany jest środek Compound FC335.

Linia montażu sensorów znajduje się w budynku nr 6. Składa się z dwóch stanowisk montażowych wyposażonych we wkrętaki elektryczne z kontrolą momentu, na których jest możliwość wykonywania czterech różnych operacji montażowych przy zmianie przyrządów montażowych pod 10 do 12 odmian produkowanych sensorów. W skład linii wchodzi również stanowisko do sprawdzania funkcji elektrycznej sensorów i stanowisko pakowania.

Obróbka odlewów

Obróbka skrawaniem odbywa się na 30 maszynach obróbczych, do których należą: maszyny CNC ze stołem obrotowym 1-wrzecionowe, maszyny CNC ze stołem obrotowym 2-wrzecionowe oraz tokarki CNC. Proces obróbki odlewów przebiega w podobny sposób na wszystkich maszynach. W pierwszej kolejności w przyrządzie obróbczym (lub w szczękach) mocowany jest detal, następnie uruchomiony jest cykl automatyczny obróbki, podczas którego obrabianemu materiałowi nadawany jest kształt, wymiary oraz właściwości warstwy wierzchniej poprzez usunięcie nadmiaru materiału. Narzędzia skrawające, w czasie obróbki, chłodzone są chłodziwem (emulsją), która zapewnia dobre smarowanie, dobre wykończenie powierzchni, a także dobre wymywanie wiórów z miejsca obróbki.

Procentowe stężenie emulsji w maszynie utrzymywane jest na poziomie 3 – 8 %, za wyjątkiem przypadków:

- obróbki detali bez wygniatań gwintów od 3 % do 6 %,
- obróbki detali z wygniatań gwintów od 5 % do 8 %.

W szczególnych przypadkach, tj. w przypadku braku uzyskania klasy chropowatości powierzchni oraz w przypadku nadmiernego zużywania się narzędzi, dopuszcza się stosowanie maksymalnego stężenia emulsji do 10 %.

Sposoby obróbki skrawaniem określone są przez kinematykę maszyny obróbczej (obrabiarki), narzędzia i detalu obrabianego. Dzielą się one na: toczenie, frezowanie, wiercenie i gwintowanie.

Na wydziale obróbki znajdują się 3 myjki do mycia odlewów aluminiowych. Myjki działają w cyklu półautomatycznym z kontrolą parametrów mycia (czasu mycia, czasu płukania i temperatury kąpeli) i ręcznym załadunkiem. Detale wprowadzane są do komory roboczej za pomocą transportera przechodzącego wzdłuż myjki. Tam podlegają procesowi mycia natryskowego przy użyciu odpowiedniego roztworu i temperatury środka myjącego. Kąpiel prowadzona jest w zakresie temperatur 40°C - 60°C. Po opłukaniu następuje suszenie detali, najpierw przez zdmuchiwanie wody sprężonym powietrzem za pomocą odpowiednich dysz, a następnie suszenie gorącym powietrzem. Ostatnim etapem odbywającym się w myjce jest chłodzenie detali schłodzonym powietrzem. Po opuszczeniu myjki detale trafiają do strefy wyładunku. Szybkość przesuwu taśmy można regulować w zależności od wymogów technologicznych. Lustro kąpeli w czasie pracy myjki utrzymane jest na żądanym poziomie poprzez automatyczne zasilanie zimną wodą sieciową komory drugiego płukania i wodą kaskadowo przelewającą się z komory pierwszego płukania oraz mycia. Opróżnianie poszczególnych zbiorników odbywa się poprzez instalację zrzutową podłączoną na stałe do myjki.

Na wydziale obróbki znajduje się ponadto 8 stanowisk do sprawdzania szczelności odlewów.

Narzędziownia/hartownia mieści się w budynku nr 3 i zajmuje się jednostkową produkcją oprzyrządowania odlewniczego (formy, okrojniki), oprzyrządowania tłoczego (wykrojniki i tłoczki do obróbki plastycznej), oprzyrządowania dla VS1 oraz regeneracją (naprawą) oprzyrządowania odlewniczego i tłoczego (serwisowanie używanych form na odlewni oraz wykonywanie remontów kapitalnych), hartowaniem (hartowanie, odpuszczanie, wyżarzanie, nawęglanie), spawaniem (gazowe, elektryczne) oraz elektrodrążeniem (wypalanie iskrowe „drutowe”, wgłębne).

Oprzyrządowanie odlewnicze, tłoczne, regeneracja

Do produkcji nowego oprzyrządowania odlewniczego, tłoczego oraz ich regeneracji stosowana jest stal wysokostopowa, która podlega procesowi obróbki ubytkowej. Wielkość przerobu kształtuje się na poziomie 70 ton/rok.

Obróbka skrawaniem wykonywana jest na maszynach wykonujących operacje toczenia, frezowania, szlifowania, wiercenia, gwintowania i grawerowania.

W czasie obróbki narzędzia skrawające chłodzone są wodno-rozpuszczalnym chłodziwem (emulsją) zapewniającą dobre odprowadzenie ciepła oraz wymywanie i smarowanie miejsca obróbki. Stężenie procentowe emulsji w maszynach utrzymywane jest na poziomie 4 – 6 %.

Proces pasowania elementów form jest wykonywany na tuszownicy MIL-162, z zastosowaniem tuszu traserskiego. Używane w tych procesach narzędzia to: frezy, wiertła, noże tokarskie, wytaczaki, rozwiertaki, tarcze szlifierskie, trzpienie szlifierskie, gwintowniki.

Pomiary wykonuje się na maszynie pomiarowej MITUTOYO BHN-13-15.

Elektrodrążenie

Proces elektrodrążenia odbywa się na maszynach metodą wypalania iskrowego „drutowego” w otoczeniu wody demineralizowanej i wypalania wgłębego w otoczeniu np. nafty. Stosowane są elektrody miedziane, drut mosiężny, używana jest również żywica do dejonizacji wody.

Hartowanie

W procesach obróbki cieplnej używane są 2 piece próżniowe VPT-5, VTP5A oraz AKS-600, POK-72. Stosowany jest olej próżniowy, azot ciekły, proszek do nawęglania, glina.

Spawanie

Spawanie odbywa się elektrycznie w osłonie argonu, elektrycznie przy użyciu elektrod oraz w przypadku spawania gazowego przy użyciu tlenu i acetylenu.

Do spawania używa się następujących materiałów:

- elektrody \varnothing 2,5 Safinox lub Supronox 308L,
- elektrody EB 150 \varnothing 2,5,
- elektrody ER 146 \varnothing 2,5,
- elektrody ER 150 \varnothing 2,5,
- elektrody wolframowe WT20 \varnothing 2,4,
- elektrody EN 600B \varnothing 4,
- drut do spawania TiG UTP A73 G3 \varnothing 1,2 i mniejsze,
- tlen, acetylen, argon techniczny.

Hala nr 2 Neapco Europe Sp. z o. o. jest połączona łącznikiem z halą w obiekcie nr 13, w której prowadzona jest działalność produkcyjna firmy zewnętrznej w zakresie malowania elementów półosi napędowych dla zakładu Neapco Europe Sp. z o. o. oraz innych firm w zakresie topienia metalu oraz czyszczenia detali.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj energii, paliw, surowców	Jednostka	Ilość
INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO			
Odlewnia			
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	9 810
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	36 198
3.	Sprężone powietrze	m ³ /rok	339 527
4.	Stop EN AB 46 000	Mg/rok	14 000
5.	Stop AK9		
6.	Stop A-383		
7.	Stop ZL-5		
8.	Houghto-Safe 620 - glikol	Mg/rok	76
9.	Houghto-Therm - olej grzewczy	Mg/rok	11
10.	Tar 26 - odkamieniacz	Mg/rok	0,025
11.	Trenex PL2 - środek oddzielający	Mg/rok	38
12.	Turbocast 9415 - środek oddzielający	l/rok	137 000
13.	Trenex AL - smar formy	Mg/rok	0,52
14.	Trenex wosk VW 1620 - smarowanie form	Mg/rok	0,01
15.	Solid Plunger Lubricant GR 6 - smarowanie form	Mg/rok	13
16.	Dycote D6ESS - powłoka zwiększająca żywotność matryc	Mg/rok	0,05
17.	Bonderite L-CA696 - smar do łyżki zalewającej	Mg/rok	0,075
18.	FIMM M5, FIMM 19 - środki myjące	Mg/rok	1,9
19.	FIMRO SK PUR 687, FIMRO SK NETZ 200-2	Mg/rok	0,06
20.	Probat Fluss Begaser T200 - zagazowywanie aluminium	Mg/rok	0,3
Oczyszczalnia			
21.	Śrut chromowy	Mg/rok	48
INSTALACJE POZOSTAŁE			
22.	Energia elektryczna	MWh/rok	24 610
23.	Gaz ziemny	m ³ /rok	659 916
24.	Sprężone powietrze	m ³ /rok	4 510 863
Obróbka mechaniczna odlewów			
25.	Hocut - oleje do emulsji chłodzącej	Mg/rok	9,4
26.	Quakercool - oleje do emulsji chłodzącej		
27.	Bonderite C-NE 310 - środek powierzchniowo czynny	Mg/rok	0,65
Narzędziownia			
28.	Exxsol D40 - do drążarek	Mg/rok	0,72
29.	Hocut - emulsja do szlifierek	Mg/rok	0,96
30.	Houghto-Safe 620 - płyn hydrauliczny	Mg/rok	0,1
31.	Acetylen	szt./rok	5
32.	Tlen techniczny	szt./rok	8
33.	Argon czysty	szt./rok	12
34.	Carbonil – 0	l/rok	480
35.	Cut Max T400 - smar	Mg/rok	0,48
36.	Azot ciekły	Mg/rok	20,8
37.	Variocut B30 - olej obróbkowy	l/rok	22
38.	Tusz traserski	szt./rok	14

39.	Silikon wysokotemperaturowy	szt./rok	32
40.	Olej próżniowy	Mg/rok	0,006
41.	Smar wysokotemperaturowy CU 800	szt./rok	30
42.	Super Rust Remover - odrdzewiacz	Mg/rok	0,1
43.	Emulkoł Eko - chłodziwo	Mg/rok	0,09
44.	Ecocut 1520 - chłodziwo	Mg/rok	0,22
Obróbka wałka			
45.	Hocut - olej hydrauliczny	l/rok	18 000
46.	Cut Max - smar	l/rok	18 000
47.	Aqua Quench BW/T - hartownik polimerowy	l/rok	12 000
48.	Bonderite C-NE 5225 - zmywacz przemysłowy	Mg/rok	1,2
Wydział obróbki tulipana			
49.	Aqua Quench BW/T - hartownik polimerowy	Mg/rok	3,2
50.	Płyn WD 40 - preparat do konserwacji	szt./rok	2
51.	Multipress SP 70	Mg/rok	0,96
Obróbka krzyżaka i wspornika			
52.	Hocut - olej hydrauliczny	Mg/rok	2,8
53.	Rozpuszczalnik AO1	l/rok	200
54.	Płyn WD 40 – konserwacja wsporników	szt./rok	115
Montaż pósoi			
55.	Renolit HG1 - smar	Mg/rok	255
56.	Renolit CX SP1 - smar	Mg/rok	16
57.	Renolit CX TP1 - smar	Mg/rok	277
58.	Renolit CX-CVL1 - smar	Mg/rok	177
59.	Renolit CX CVM1 - smar	Mg/rok	246
60.	Renolit CX CVS1 - smar	Mg/rok	37
61.	Renolit CX CVP1 - smar	Mg/rok	79

I.4. Ilość wykorzystywanej wody

Woda w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wykorzystywana jest:

- jako woda obiegowa do chłodzenia maszyn odlewniczych,
- jako woda do mycia form i odlewów,
- do mycia maszyn na oczyszczalni odlewów.

Zakład zaopatruje się w wodę od dostawcy zewnętrznego na podstawie umowy cywilno-prawnej. Wykorzystanie wody w instalacji wynosi 9 600 m³/rok.”

3. Treść punktu II pozwolenia pn.: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji” w całości otrzymuje 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, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji do powietrza	Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Prędkość wypływu gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas emisji [godz.]
INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO							
Odlewnia							
1.	201	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 1	14,0	0,315	14,1	300	2500
2.	202	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 2	14,0	0,315	14,1	300	2500
3.	203	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 3	14,0	0,315	14,1	300	2500
4.	204	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej H 800SC/28	14,0	0,315	14,1	300	2500
5.	214	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh-280 (516 000 517) H - 400 B (516 005 204)	14,0	0,630	0	300	900
6.	218	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh - 400 (516 000 532) DMKh - 400 (516 000 516)	14,0	0,630	0	300	900
7.	225	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh - 500 (516 000 539) DMKh - 500 (516 000 538) DMKh - 500 (516 000 537)	14,0	0,630	0	300	900
8.	231	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh - 630/28 BUHLER H – 400B	14,0	0,630	0	300	900
9.	232	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/7	10,5	0,260	14,6	300	2500
10.	238	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/6	10,5	0,260	14,6	300	2500
11.	246	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/5	10,5	0,260	14,6	300	2500
12.	255	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/4	14,0	0,315	21,36	300	2500
13.	276	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: IP-400 IP-1100	13,0	0,630	9,8	300	1100
14.	277	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: IP – 900 IP – 550	13,0	0,630	9,8	300	900
15.	279	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 900	10,0	0,200	0	300	900
16.	407	Wyciąg ze zbierania żużli	11,2	0,250	22,6	300	2500
17.	411	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 1100	8,0	0,630	7,12	300	1700

18.	422	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Colosio 2 - 1200T	11,4	0,315	21,36	300	2500
19.	424	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Colosio 1 - 1200T	11,4	0,315	21,36	300	2500
20.	434	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IP 750	9,0	0,500	21,36	300	1700
21.	436	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Frech typ DAK1250	9,1	0,315	21,36	300	1700
22.	438	Wyciąg z okapu maszyny ciśnieniowej BUHLER 800 SC/29	25,0	0,315	21,36	300	2500
Oczyszczalnia							
23.	226	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów Euro Hook	14,0	0,400	0	295	7000
24.	256	Wyciąg z oczyszczarki OWT – 400	11,5	0,250	11,1	295	900
25.	435	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów AGTOS	8,0	0,450	0	298	5760
26.	1-18	Wyciągi mechanicznej wentylacji hali odlewni	10,5	0,630	0	293	2500
INSTALACJE POZOSTAŁE							
27.	359	Wyciąg ogólny znad stanowisk obróbki wałka	13,0	0,800	0	293	6000
28.	369	Wyciąg ogólny myjki: Ekopil, DS-400, Castor	13,0	0,500	0	293	6000
29.	425	Wyciąg ogólny znad stanowisk obróbki wałka	13,0	0,315	0	293	6000
30.	426	Wyciąg z ładowania akumulatorów	13,5	0,3x0,3 Dz=0,338	0	298	2500
31.	427	Wyciąg z ładowania akumulatorów	13,5	0,3x0,3 Dz=0,338	0	298	2500
32.	3.19	Wyciąg ze stanowiska spawalniczego narzędziowni	9,0	0,315	0	298	950
33.	3.23	Wyciąg ze stanowiska cięcia prętów	9,0	0,400	0	298	50
34.	3.75	Wyciąg z elektrodrążarek – 5 szt.	8,0	0,200	0	298	3000
35.	3.22	Wyciąg ogólny narzędziowni	8,0	0,600	0	298	4000

II.1.2. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji

Tabela nr 3

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji do powietrza	Nazwa substancji	Wielkość emisji dla emitora [kg/h]	Wielkość emisji dla źródła [Mg/rok]
INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO					
Odlewnia					
1.	201	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 1	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora

2.	202	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
3.	203	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 3	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
4.	204	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej H 800SC/28	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
5.	214	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh-280 (516 000 517) H - 400 B (516 005 204)	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif. Cynk	0,02 0,02 0,02 0,028 0,028 0,01	Emisja dla jednej maszyny równa jest 1/n (n- ilość pracujących w tym samym czasie maszyn)
6.	218	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh - 400 (516 000 532) DMKh - 400 (516 000 516)	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,02 0,02 0,02 0,028 0,028	Emisja dla jednej maszyny równa jest 1/n (n- ilość pracujących w tym samym czasie maszyn)
7.	225	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh - 500 (516 000 539) DMKh - 500 (516 000 538) DMKh - 500 (516 000 537)	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,030 0,030 0,030 0,042 0,042	Emisja dla jednej maszyny równa jest 1/n (n- ilość pracujących w tym samym czasie maszyn)
8.	231	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh - 630 / 28 Buhler H – 400B	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,02 0,02 0,02 0,028 0,028	Emisja dla jednej maszyny równa jest 1/n (n- ilość pracujących w tym samym czasie maszyn)
9.	232	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/7	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
10.	238	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
11.	246	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora

12.	255	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
13.	276	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: IP-400 IP-1100	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,02 0,02 0,02 0,028 0,028	Emisja dla jednej maszyny równa jest 1/2 emisji dla emitora
14.	277	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: IP – 900 IP – 550	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,02 0,02 0,02 0,028 0,028	Emisja dla jednej maszyny równa jest 1/2 emisji dla emitora
15.	279	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 900	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
16.	407	Wyciąg ze zbierania żużli	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Chlor Fluor	0,052 0,052 0,052 $6,0 \times 10^{-4}$ $8,0 \times 10^{-5}$	Jak dla emitora
17.	411	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 1100	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
18.	422	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Colosio 2 - 1200T	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
19.	424	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Colosio 1 - 1200T	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
20.	434	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IP 750	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
21.	436	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Frech typ DAK1250	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora
22.	438	Wyciąg z okapu maszyny ciśnieniowej BUHLER 800 SC/29	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	0,01 0,01 0,01 0,014 0,014	Jak dla emitora

Oczyszczalnia					
23.	226	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów Euro Hook	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,125 0,125 0,125	Jak dla emitora
24.	256	Wyciąg z oczyszczarki OWT – 400	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,116 0,116 0,116	Jak dla emitora
25.	435	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów AGTOS	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,100 0,100 0,100	Jak dla emitora
26.	1-18	Wyciągi mechanicznej wentylacji hali odlewni	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif. HCl	0,00556 0,00556 0,00556 0,00463 0,00463 0,000139	Emisja dla emitora × 18 (18- liczba emitatorów)
INSTALACJE POZOSTAŁE					
27.	359	Wyciąg ogólny znad stanowisk obróbki wałka	2-aminoetanol Węglowodory arom. Węglowodory alif.	* * *	* * *
28.	369	Wyciąg ogólny myjki: Ekopil, DS-400, Castor (emisja jednej myjki równa jest 1/3 emisji dla emitora)	2-aminoetanol	*	*
29.	425	Wyciąg ogólny znad stanowisk obróbki wałka	2-aminoetanol Węglowodory arom. Węglowodory alif.	* * *	* * *
30.	426	Wyciąg z ładowania akumulatorów	Kwas siarkowy (H ₂ SO ₄)	*	*
31.	427	Wyciąg z ładowania akumulatorów	Kwas siarkowy (H ₂ SO ₄)	*	*
32.	3.19	Wyciąg ze stanowiska spawalniczego narzędziowni	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0043 0,0043 0,0043 * *	Jak dla emitora
33.	3.23	Wyciąg ze stanowiska cięcia prętów	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0029 0,0029 0,0029	Jak dla emitora
34.	3.75	Wyciąg z elektrodrążarek – 5 szt. (emisja jednej elektrodrążarki równa jest 1/5 emisji dla emitora)	Węglowodory arom. Węglowodory alif.	* *	* *
35.	3.22	Wyciąg ogólny narzędziowni	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif. 2-aminoetanol	0,012 0,0036 0,0036 * * *	Jak dla emitora

* oznacza zanieczyszczenia, dla których emisja powoduje w powietrzu stężenia poniżej 10% wartości odniesienia. Zgodnie z przepisem art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, dla tych substancji nie określa się wielkości emisji dopuszczalnej.

Tabela nr 4

Wielkość rocznej emisji dopuszczalnej z instalacji		
Lp.	Nazwa substancji	Ilość w Mg/rok
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego		
1.	Pył ogółem = pył PM10 = pył PM2,5	2,3912
2.	Węglowodory aromatyczne	0,84675
3.	Węglowodory alifatyczne	0,84675
4.	Chlorowodór (HCl)	0,0063
5.	Cynk	0,009
6.	Chlor	0,0015
7.	Fluor	0,0002
Instalacje pozostałe		
1.	Pył ogółem	0,05223
2.	Pył PM10 = pył PM2,5	0,01863
3.	Dwutlenek azotu	*
4.	Węglowodory aromatyczne	*
5.	Węglowodory alifatyczne	*
6.	2-aminoetanol	*
7.	Kwas siarkowy	*

* oznacza zanieczyszczenia, dla których emisja powoduje stężenia w powietrzu atmosferycznym niższe od 10% wartości dopuszczalnych lub wartości odniesienia.

II.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Tabela nr 5

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródeł dla doby [h]	
		pora dnia	pora nocy
1.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 1, H=11,0m	16	8
2.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 2, H=11,0m	16	8
3.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 3, H=11,0m	16	8
4.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 4, H=11,0m	16	8
5.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 5, H=11,0m	16	8
6.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 6, H=11,0m	16	8
7.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 7, H=11,0m	16	8
8.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 8, H=11,0m	16	8
9.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 9, H=11,0m	16	8
10.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 10, H=11,0m	16	8
11.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 11, H=11,0m	16	8
12.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 12, H=11,0m	16	8
13.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 13, H=11,0m	16	8
14.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 14, H=11,0m	16	8
15.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 15, H=11,0m	16	8
16.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 16, H=11,0m	16	8
17.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 17, H=11,0m	16	8
18.	Wyciąg ogólny z hali odlewni went. 18, H=11,0m	16	8

19.	Wentylator dachowy maszyny ciśnieniowej BUHLER 2 (E202), H=12,0m	16	8
20.	Wentylator dachowy maszyny ciśnieniowej BUHLER 3 (E203), H=12,0m	16	8
21.	Wentylator dachowy maszyny ciśnieniowej BUHLER 1 (E201), H=12,0m	16	8
22.	Wentylator dachowy maszyny ciśnieniowej BUHLER 28 (E204), H=12,0m	16	8
23.	Wentylator dachowy maszyny ciśnieniowej BUHLER 7 (E232), H=12,0m	16	8
24.	Wentylator dachowy maszyny ciśnieniowej BUHLER 6 (E238), H=12,0m	16	8
25.	Wentylator dachowy maszyny ciśnieniowej BUHLER 5 (E246), H=12,0m	16	8
26.	Wentylator dachowy maszyny ciśnieniowej BUHLER 4 (E255), H=12,0m	16	8
27.	Wentylator dachowy maszyny ciśnieniowej BUHLER 29 (E438), H=12,0m	16	8
28.	Wentylator dachowy maszyn ciśnieniowych IP-400, IP-1100 (E276), H=12,0m	16	8
29.	Wentylator dachowy maszyn ciśnieniowych IP-900, IP-550 (E277), H=12,0m	16	8
30.	Wentylator dachowy maszyn ciśnieniowych IP-750 (E434), H=12,0m	16	8
31.	Wentylator dachowy maszyn ciśnieniowych IDRA 900 (E279), H=12,0m	16	8
32.	Wentylator dachowy maszyn ciśnieniowych IDRA 1100 (E411), H=12,0m	16	8
33.	Wentylator dachowy maszyn ciśnieniowych Frech typu DAK1250 (E436), H=12,0m	16	8
34.	Wentylator dachowy maszyn ciśnieniowych Colosio/30 (E422), H=12,0	16	8
35.	Wentylator dachowy maszyn ciśnieniowych Colosio/15 (E424), H=12,0	16	8
36.	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów EURO HOOK (E226), H=11,0m	16	8
37.	Wyciąg z oczyszczarki OWT - 400 (E256), H=11,0m	16	8
38.	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów AGTOS (E435), H=11,0m	16	8
Źródła typu budynek			
39.	Hala nr 2 (produkcyjna)	16	8
40.	Budynek nr 3/część (sprężarkownia), H=7,5m	16	8
41.	Budynek nr 11 (pompownia wody obiegowej), H=3,5m	16	8

II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowych

Tabela nr 6

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	Budynek mieszkalny Praszka, ul. Pod Kowalami (działka nr 99/6) ¹⁾	3b) Tereny zabudowy zagrodowej	55	45
2.	Budynek mieszkalny jednorodzinny Praszka, ul. Szosa Gańska (działka nr 176/2) ¹⁾	2a) Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
3.	Budynek mieszkalny Praszka, ul. Kaliska 59 (działka nr 43) ¹⁾	3b) Tereny zabudowy zagrodowej	55	45

¹⁾ w związku z brakiem aktualnego planu zagospodarowania przestrzennego oznaczenia terenu dokonano zgodnie z klasyfikacją dokonaną przez Burmistrza Praszki i przesłaną w piśmie nr IT.I.604.41.2018 z dnia 09.04.2018 r. oraz nr IT.I.604.41.2018 z dnia 10.05.2018 r.

II.3. Emisja odpadów

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

NIP: 7010060289,
REGON: 140891298.

II.3.2. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytwarzania odpadów wraz z określeniem źródła ich powstawania, miejsc magazynowania i sposobu dalszego zagospodarowania

Tabela nr 7a

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadów	Ilość odpadów Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego						
Odpady niebezpieczne						
1.	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	12 01 18*	15	Szlamy powstałe z obróbki metali, tj. szlifowania, polerowania, frezowania, czyszczenia odlewów, oczyszczarki OWT, Berger	Pole odkładcze. Magazynowane w beczkach 200l.	Odzysk lub unieszkodliwianie
2.	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	8	Odpady olejowe hydrauliczne powstałe w wyniku wymiany oleju i prewencji maszyn	Pole odkładcze. Magazynowane w mauzerach 1000l.	Odzysk lub unieszkodliwianie
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	5	Odpady olejowe silnikowe, przekładniowe i smarowe powstałe w wyniku wymiany oleju i prewencji maszyn	Pole odkładcze. Magazynowane w mauzerach 1000l.	Odzysk
4.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	5	Odpady opakowaniowe po produktach sprowadzanych na potrzeby zakładu zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone	Duże pole odkładcze (plac magazynowy). Magazynowane w pojemnikach 1000 l.	Unieszkodliwianie
5.	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)	15 02 02*	5	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), zużyte wkłady filtracyjne pochodzące z wydziałów odlewni i oczyszczalni odlewów	Pole odkładcze, w workach foliowych	Odzysk lub unieszkodliwianie

Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	Zgary i żużle odlewnicze	10 10 03	100	Zgary stopów cynku powstałe z procesów odlewniczych. Zgary aluminium powstałe z procesów odlewniczych	Pole odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
2.	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	10 10 06	100	Przepalony piasek z rdzeni, brakowe rdzenie piaskowe, masa formierska	Pole odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
3.	Inne nie wymienione odpady	10 10 99	100	Złom stopów aluminium i cynku w postaci odlewów brakowych, nadlewów, przelewów, opiłków zanieczyszczonych substancjami olejowymi	Pole odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
4.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	50	Pył ze śrutowania odlewów aluminiowych, demontażu i napraw zespołów, odpady metali nieżelaznych powstające w wyniku prowadzenia procesu obróbki skrawaniem (toczenie, wiercenie, frezowanie), obróbki plastycznej, oczyszczania, segregowany złom mosiężny, aluminiowy, brązu, zalu powstały z fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni	Pole odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
5.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	30	Odpady tektury, papieru, przekładek nie zaoliwionych, opakowania po dostarczanych komponentach do instalacji IPPC	Magazyn makulatury. Prasokontenery.	Odzysk
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	5	Opakowania wykonane z tworzyw sztucznych (worki foliowe, przekładki, opaski z opakowań) po dostarczonych komponentach do instalacji	Magazyn makulatury. Prasokontenery.	Odzysk
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	1	Opakowania wykonane z drewna po dostarczonych komponentach do instalacji	Pole odkładcze – boksy. Kontener.	Odzysk

8.	Opakowania z metali	15 01 04	10	Opakowania metalowe po dostarczonych komponentach do instalacji	Pole odkładcze – boksy. Luzem	Odzysk
9.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych	16 02 16	5	Części elektryczne i elektroniczne - transformatory, kondensatory, powstałe z eksploatacji urządzeń i maszyn instalacji	Budynek magazynowy (pomieszczenie zamknięte). Luzem.	Odzysk
Instalacje pozostałe						
Odpady niebezpieczne						
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	07 01 04*	30	Płyn hydrauliczny używany w maszynach na wydziałach produkcyjnych instalacji pozostałych	Pole odkładcze. Magazynowane w beczkach 200 l.	Odzysk lub unieszkodliwianie
2.	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	12 01 18*	50	Szlamy powstałe z obróbki metali, tj. szlifowania, polerowania, frezowania, czyszczenia zbiorników, w tym zbiorników oczyszczarki EURO HOOK	Pole odkładcze. Magazynowane w beczkach 200 l.	Odzysk lub unieszkodliwianie
3.	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	50	Odpady olejowe hydrauliczne powstałe w wyniku wymiany oleju i prewencji maszyn	Pole odkładcze. Magazynowane w mauserach 200l.	Odzysk lub unieszkodliwianie
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	20	Odpady olejowe silnikowe, przekładniowe i smarowe powstałe w wyniku wymiany oleju i prewencji maszyn	Pole odkładcze. Magazynowane w mauserach 1000l.	Odzysk
5.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	5	Odpady opakowaniowe po produktach sprowadzanych na potrzeby zakładu zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone	Duże pole odkładcze. Opakowania o pojemności 1000l.	Unieszkodliwianie
6.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np: PCB)	15 02 02*	20	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki), zużyte wkłady filtracyjne pochodzące z wydziałów produkcyjnych oraz mechanicznych	Pole odkładcze, magazynowane w workach foliowych.	Odzysk lub unieszkodliwianie

7.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	10	Baterie - akumulatory pochodzące z zakładowej akumulatorowni. Akumulatory te nie zawierają elektrolitu, który to poddawany jest neutralizacji poprzez wewnętrzną służbę neutralizatora	Odpowiednie pojemniki - oddzielny boks na placu złomu	Odzysk
8.	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	19 08 13*	50	Osad poneutralizacyjny powstający po neutralizacji ścieków przemysłowych produkcyjnych	Kontenery, beczkowitzy przekazywane bezpośrednio firmom specjalistycznym	Unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	08 02 01	5	Odpad farby proszkowej powstającej w procesie malowania sprężyn	Pojemniki (np. worek foliowy) w budynku magazynowo-pomocniczym	Odzysk lub unieszkodliwianie
2.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	2 000	Wióry stalowe i żeliwne zawierające resztki emulsji (wodny roztwór olejów mineralnych) powstające podczas obróbki skrawaniem żelaza i jego stopów, końce prętów i ścinki blach powstające w wyniku ich cięcia, złom żelaza i jego stopów	Pole odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
3.	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	100	Odpad z Euro-Hook	Pole odkładcze - boks. Luzem.	Odzysk
4.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	150	Wióry powstające z obróbki odlewów lub detali produkcyjnych. Nadlewki, przelewki i odgazowywania.	Pole odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
5.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	5	Odpady z tworzyw sztucznych (osłony i nadlewki oraz wióry i odpady powstające z montażu detali oraz toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych)	Pole odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
6.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	20	Zużyte ściernice, tarcze szlifierskie, tarcze do cięcia	Pola odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
7.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	500	Odpady tektury, papieru, przekładek nie zaoliwionych, opakowania po dostarczanych komponentach do instalacji pozostałych	Magazyn makulatury. Prasokontenery.	Odzysk

8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	100	Opakowania wykonane z tworzyw sztucznych (worki foliowe, przekładki, opaski z opakowań) po komponentach dostarczonych do instalacji	Magazyn makulatury. Prasokontenery.	Odzysk
9.	Opakowania z drewna	15 01 03	30	Opakowania wykonane z drewna po komponentach dostarczonych do instalacji pozostałych	Pola odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
10.	Opakowania z metali	15 01 04	110	Opakowania metalowe po komponentach dostarczonych do instalacji pozostałych	Pola odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
11.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wym. w 15 02 02	15 02 03	20	Sorbenty, zaolejone przekładki, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)	Pola odkładcze - worki foliowe	Odzysk
12.	Metale żelazne	16 01 17	650	Odpady powstałe z demontażu wyrobów, braki produkcyjne	Pole odkładcze - boksy. Luzem.	Odzysk
13.	Metale nieżelazne	16 01 18	80	Odpady powstałe z demontażu wyrobów, braki produkcyjne	Pole odkładcze – boksy. Luzem.	Odzysk
14.	Inne nie wymienione elementy	16 01 22	40	Odpady osłon z gumy powstające procesie montażu (demontażu półosi), zużyte przewody metalowo – gumowe, odpady metalowe powstałe z demontażu wyrobów	Pola odkładcze – boksy. Kosze – luzem.	Odzysk
15.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych	16 02 16	20	Części elektryczne i elektroniczne- transformatory, kondensatory wykonane ze stali i metali nieżelaznych (nie zawierające PCB)	Budynek magazynowy. Pojemniki.	Odzysk
16.	Baterie alkaliczne	16 06 04	0,1	Baterie alkaliczne pochodzące z okresowej wymiany w urządzeniach i maszynach	Budynek magazynowy. Pojemniki.	Odzysk
17.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,1	Odpad pochodzący z okresowej wymiany zużytych baterii w urządzeniach i maszynach	Pole odkładcze – boksy. Pojemniki.	Odzysk

Objaśnienia do tabeli:

* odpady niebezpieczne

II.3.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Tabela nr 7b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów ¹⁾
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego			
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Skład chemiczny: pochodne ropy naftowej i mieszanina WWA z dodatkami, substancje organiczne, zanieczyszczenia mechaniczne, produkty spalanych paliw, laki, żywice, zawierają mydła kwasów tłuszczowych i amin. Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], działający toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: przepracowane oleje hydrauliczne to żółtawa lub czerwona gęsta ciecz stanowiąca mieszaninę węglowodorów C15 – C22 i dodatków oraz różnych zanieczyszczeń w postaci związków różnych metali (np. baru, kadmu, cynku, magnezu, ołowiu, wapnia, wanadu, miedzi), dużej ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorów, związków siarki, fosforu, arsenu powstających z dodatków uszlachetniających, produktów starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, laków, żywic). Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], działający toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: produkt degradacji oleju silnikowego pod wpływem czynników zewnętrznych, tj. wysokiej temperatury, wysokiego ciśnienia, sił ścinających, tlenu - skróceniu ulegają łańcuchy polimerowe, degradują dodatki uszlachetniające, tworzą się laki, żywice, WWA. W jego składzie pojawiają się produkty spalanych paliw, a także cząstki metali pochodzące z zużywanych części silnika. Odpad palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Zużyte oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowiąc będą zużyte opakowania zanieczyszczone materiałami i substancjami niebezpiecznymi np. farby, oleje, smary. Poprzez zabrudzenie substancjami w nich zawartymi posiada właściwości niebezpieczne. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
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)	Sorbenty pochodzenia organicznego lub mineralnego, zaolejone czyściwo z materiałów naturalnych, zużyte zanieczyszczone filtry tkaninowe, wielomateriałowe, z tworzywa z wkładem filtrującym papierowym. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].

Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Skład chemiczny: stopy cynku i glinu, metale. Odpad obojętny, odporny na korozję, stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
2.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	Skład chemiczny: piasek kwarcowy (95-99%) i żywica, która służy jako lepiszcze. Odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
3.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady	Skład chemiczny: stopy cynku i glinu, metale. Odpad obojętny, odporny na korozję, może być zanieczyszczony w niewielkim stopniu substancjami ropopochodnymi, stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie aluminium, cynku. Odpad stały, odporny na korozję, może być zanieczyszczony w niewielkim stopniu substancjami ropopochodnymi, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: papier i tektura, głównie celuloza. Odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: tworzywa - polimery, plastyfikatory (zmiękczacze), wypełniacze (zmieniające właściwości mechaniczne), oleje lekkie do konserwacji oraz substancje barwiące. Odpad stały, palny, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: drewno - materiał naturalny, biopolimer celulozowy z dodatkiem materiałów organicznych. Odpad stały, palny, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: metal - stal podatna na korozję, lub inne metale nieżelazne. Odpad stały, niepalny, nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
9.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie żelaza, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj.: mas plastycznych, gumy, ebonitu. Występują tutaj również niewielkie ilości metali szlachetnych. Odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
INSTALACJE POZOSTAŁE			
Odpady niebezpieczne			
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	Główny składnik to glikol etylenowy (etano-1,2diol). Działa szkodliwie przez drogi oddechowe, Działa szkodliwie po połknięciu. Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutageny [HP11], ekotoksyczny [HP14].

2.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Skład chemiczny: pochodne ropy naftowej i mieszanina WWA z dodatkami, substancje organiczne, zanieczyszczenia mechaniczne, produkty spalanych paliw, laki, żywice, zawierają mydła kwasów tłuszczowych i amin. Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane oleje hydrauliczne to żółtawa lub czerwona gęsta ciecz stanowiąca mieszaninę węglowodorów C15 – C22 i dodatków oraz różnych zanieczyszczeń w postaci związków różnych metali (np. baru, kadmu, cynku, magnezu, ołowiu, wapnia, wanadu, miedzi), dużej ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorów, związków siarki, fosforu, arsenu powstających z dodatków uszlachetniających, produktów starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, laków, żywic). Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Produkty degradacji oleju silnikowego pod wpływem czynników zewnętrznych - wysokiej temperatury, wysokiego ciśnienia, sił ścinających, tlenu - skróceniu ulegają łańcuchy polimerowe, degradują dodatki uszlachetniające, tworzą się laki, żywice, WWA. W jego składzie pojawiają się produkty spalanych paliw, a także cząstki metali pochodzące z zużywanych części silnika. Odpad palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Zużyte oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Odpad palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowiąc będą zużyte opakowania zanieczyszczone materiałami i substancjami niebezpiecznymi np. farby, oleje, smary. Poprzez zabrudzenie substancjami w nich zawartymi posiada właściwości niebezpieczne. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
6.	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)	Sorbenty pochodzenia organicznego lub mineralnego, zaolejone czyściwo z materiałów naturalnych, zużyte zanieczyszczone filtry tkaninowe, wielomateriałowe, z tworzywa z wkładem filtrującym papierowym. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowiąc zużyte rozruchowe akumulatory ołowiowe, składające się z obudowy z tworzywa sztucznego zawierającej płyty ołowiowe, zanurzone w elektrolicie ok. 37% roztwór kwasu siarkowego. Odpady: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], żrący [HP8], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].

8.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Szlamy i osady powstałe po neutralizacji ścieków przemysłowych powstających w zakładzie zawierające związki glinu (siarczan glinowy i wodorotlenki), żelaza i wapnia, resztki kwasów nieorganicznych. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], żrący [HP8], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Skład chemiczny: farby polimerowe z barwnikiem organicznym na bazie żywic epoksydowych. Odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Skład chemiczny: stop żelaza i węgla, metal, resztki emulsji wodorozcieńczonej na bazie rafinowanych olejów z dodatkiem mydeł kwasów tłuszczowych i amin. Właściwości: odpad obojętny, podatny na korozję, stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Skład chemiczny: stop żelaza i jego stopów, metal. Właściwości: odpad obojętny, podatny na korozję, stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie aluminium, cynku. Właściwości: odpad odporny na korozję, który może być zanieczyszczony w niewielkim stopniu substancjami ropopochodnymi, stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpad w postaci polimerów syntetycznych (PET) i in. o małej odporności na wysokie temperatury. Właściwości: odpad nie posiada właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione 12 01 20	Skład chemiczny: ziarna ściernie w postaci związków krzemianowych, korundu i związków metali (głównie tlenku żelaza). Odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: papier i tektura, głównie celuloza. Właściwości: odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polimery, plastyfikatory (zmiękczacze), wypełniacze (zmieniające właściwości mechaniczne), oleje lekkie do konserwacji oraz substancje barwiące. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: materiał naturalny, biopolimer celulozowy z dodatkiem materiałów organicznych. Właściwości: odpad stały, palny, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
10.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: stal podatna na korozję lub inne metale nieżelazne. Właściwości: odpad stały, niepalny, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.

11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: a) sorbent - substancja organiczna, b) filtry powietrza tkaninowe, wielomateriałowe, zanieczyszczone pyłami, c) tekstylia - zużyta odzież ochronna, ścierki. Właściwości: odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
12.	16 01 17	Metale żelazne	Skład chemiczny: stopy żelaza, metal. Właściwości: odpad stały, obojętny, podatny na korozję, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie aluminium, cynku, cyny i miedzi, Właściwości: odpad stały, odporny na korozję, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
14.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	Skład chemiczny: mieszanki gumowe z osłon zawierające w swoim składzie polimery kauczuków syntetycznych, związki siarki i chloru, przyspieszacze, przeciwutleniacze, zmiękczacze i wypełniacze sadzowe oraz nieorganiczne, odpady metalowe z przewodów, różne stopy i metale nieżelazne w osłonach z tworzyw sztucznych i gumowych. Właściwości: odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych	Skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie żelaza, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj.: mas plastycznych, gumy, ebonitu, niewielkie ilości metali szlachetnych. Właściwości: odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.
16.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Odpadem będą wydzielane z segregacji baterie alkaliczne, jednorazowego użytku składające się z elektrod ze sproszkowanego cynku i sproszkowanego tlenku manganu gdzie zastosowanym elektrolitem jest roztwór wodorotlenku potasu. Właściwości: odpad stały.
17.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpadem będą głównie baterie cynkowo-węglowe zawierające jako elektrolit chlorek amonu hydrolizujący z utworzeniem środowiska kwaśnego. Właściwości: odpad stały, nie posiadający właściwości wskazujących, że może być odpadem niebezpiecznym, określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.;

¹⁾ właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.

II.3.4. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonym do tego celu miejscu, odpowiednio opisanym (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami.

II.3.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzenie szkoleń z zakresu gospodarowania odpadami,
- magazynowanie odpadów w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach,
- stosowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych wysokiej jakości, mało podatnych na awarie lub uszkodzenia,

- przeznaczenie wytwarzanych odpadów w pierwszej kolejności do powtórnego przetworzenia, a jeśli nie będzie to możliwe, to do unieszkodliwienia,
- podejmowanie działań w zakresie bieżącego pozbywania się odpadów i porządkowania terenu,
- przeprowadzanie okresowych kontroli pomieszczeń i terenów, związanych z magazynowaniem odpadów,
- systematyczne prowadzenie ewidencji odpadów.

II.3.6. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Zakładu wyznaczono następujące miejsca magazynowania odpadów:

- a) magazyn nr 1, który stanowi 11 boksów magazynowych tworzących plac magazynowy z odpadów niepalnych – wióry stalowe i aluminium oraz zużyte elementy stalowe i aluminiowe o powierzchni 800,80 m²,
- b) magazyn nr 2, który stanowi plac magazynowy palet drewnianych, pustych pojemników z tworzywa sztucznego i czyściwa zaoliwionego o powierzchni 146,60 m²,
- c) magazyn nr 3, który stanowi hala magazynowa na odpady z folii o powierzchni 170,63 m².

Magazyn nr 1 stanowi pierwszą strefę pożarową, wyposażony jest w trzy gaśnice proszkowe. Przewidywana gęstość obciążenia ogniowego wynosi 0 MJ/m².

Magazyn nr 2 stanowi drugą strefę pożarową, wyposażony jest w jedną gaśnicę proszkową. Przewidywana gęstość obciążenia ogniowego wynosi 841,40 MJ/m².

Magazyn nr 3 stanowi trzecią strefę pożarową, wyposażony jest w trzy gaśnice proszkowe. Przewidywana gęstość obciążenia ogniowego wynosi 492 MJ/m² i stanowi klasę odporności pożarowej „E”.

Zaopatrzenie wodne do gaszenia pożarów dla placów magazynowych odpadów nr 1 i nr 2 oraz hali magazynowej odpadów nr 3 zostanie zapewnione z przeciwpożarowego hydrantu zewnętrznego nadziemnego.

Na terenie Zakładu Neapco Sp. z o. o. działa Zakładowa Ochotnicza Straż Pożarna.

II.4. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się innych wariantów pracy instalacji, niż wynikających z prowadzonego procesu technologicznego.”

4. Po punkcie II dodaje się punkt IIa pn.: „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego” o brzmieniu:

„IIa. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Źródłami powstających ścieków z przedmiotowej instalacji są:

- zużyta woda obiegowa z chłodzenia maszyn odlewniczych,
- ścieki z mycia form i odlewów,
- ścieki z mycia maszyn,
- ścieki z innych procesów technologicznych, tj.: sprawdzania szczelności odlewów, stosowania wodno-rozpuszczalnych chłodziw narzędziowych, stosowania żywic do dejonizacji wody przy elektrodrożeniu.

W wyniku eksploatacji w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (przed odprowadzeniem do neutralizatora) powstają ścieki przemysłowe w ilości 5300 m³/rok, o składzie określonym w tabeli nr 8.

Tabela nr 8

Wskaźnik zanieczyszczenia	Dopuszczalna wartość
Odczyn	3- 10 pH
ChZT _{Cr}	40 000 mg/l
Zawiesina ogólna	3 000 mg/l
Fosfor ogólny	50 mg/l
Siarczany	1000 mg/l
Chlorki	1000 mg/l
Żelazo ogólne	50 mg/l
Azot azotynowy	10 mg/l
Azot amonowy	200 mg/l
Substancje ropopochodne	100 mg/l
Aluminium	15 mg/l
Cynk	5 mg/l

Ścieki przemysłowe wprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.”

5. Punkt III. pozwolenia pn: „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Nie przewiduje się eksploataowania instalacji w warunkach innych niż normalne. Instalacja nie wymaga także specjalnych warunków rozruchu, które miałyby wpływ na wielkość emisji, a także na konieczność określenia w pozwoleniu zintegrowanym warunków określających moment zakończenia rozruchu i/lub moment wyłączenia instalacji z eksploatacji.”

6. Treść punktu IV.1. pozwolenia pn.: „Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„IV.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego

- wyposażenie urządzeń i instalacji, będących źródłem emisji substancji do powietrza w urządzenia do redukcji emisji substancji pyłowej oraz mgły olejowej. W urządzenia takie wyposażone są wszystkie maszyny odlewnicze oraz oczyszczarki odlewów, tj. instalacje objęte wymogiem pozwolenia zintegrowanego;
- stosowanie środków pomocniczych o najniższych zawartościach substancji zanieczyszczających powietrze;
- systematyczna kontrola urządzeń i instalacji produkcyjnych;

- dobór warunków odprowadzania substancji do powietrza zapewniający dotrzymanie poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny, wartości stężeń dopuszczalnych i odniesienia.”

7. Punkt IV.2. pozwolenia pn: „Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„IV.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W ramach ograniczenia negatywnego wpływu wytwarzanych odpadów na środowisko dla utrzymania standardów w zakresie ochrony środowiska stosowane są następujące działania:

- optymalizacja wykorzystania surowców, materiałów i paliw;
- maksymalne wykorzystanie pracujących maszyn, a tym samym racjonalne wykorzystanie energii;
- zainstalowanie nowoczesnych urządzeń, sprawnych i nie wymagających częstych napraw,
- ustalenie procedur technologicznych i magazynowania;
- prowadzenie szkoleń zatrudnionych pracowników w ramach gospodarowania odpadami;
- magazynowanie odpadów w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, zakaz mieszania odpadów;
- stosowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych wysokiej jakości, mało podatnych na awarie lub uszkodzenia;
- poddawanie odpadów w pierwszej kolejności odzyskowi, a w przypadku braku takiej możliwości unieszkodliwieniu i przekazywaniu odpadów do zagospodarowania posiadaczom mającym stosowne zezwolenia;
- ustalenie sposobów usuwania odpadów do końcowego odbiorcy celem poddania przetwarzaniu, tj. procesom odzysku lub unieszkodliwiania, zgodnie z przepisami ustawy o odpadach;
- prowadzenie okresowych kontroli pomieszczeń i terenów, związanych z magazynowaniem odpadów;
- podejmowanie na bieżąco działań w zakresie bieżącego pozbywania się odpadów, uporządkowywania terenu;
- prowadzenie bieżącej ewidencji odpadów.”

8. Treść punktu V. pozwolenia pn.: „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„V. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- bieżąca wymiana urządzeń na energooszczędne i o wysokiej sprawności;
- okresowe remonty urządzeń;
- zmniejszenie zużycia sprężonego powietrza co bezpośrednio przekłada się na mniejsze zużycie energii elektrycznej;
- wymiana układów napędowych (pompy, silniki) na napędy z falownikami co wpływa bezpośrednio na zmniejszenie zużycia energii;
- prowadzenie systemu monitoringu (energia, sprężone powietrze, gaz, woda i ścieki), pozwalającego efektywniej zarządzać mediami, w tym energią elektryczną.”

9. Treść punktu VI. pozwolenia pn.: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

W ramach monitoringu procesów technologicznych, istotnego z punktu widzenia ochrony środowiska, konieczne jest monitorowanie z częstotliwością co najmniej raz w roku, parametrów procesu takich jak:

- zużycie energii elektrycznej,
- zużycie surowców, w tym substancji pomocniczych w podziale na wydziały - zgodnie z tabelą nr 1 niniejszej decyzji.

Powyższe dane należy zapisywać w rejestrze.

Wyniki monitoringu procesów technologicznych, przechowywać przez okres 5 lat od daty ich wykonania i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

VI.2. Monitoring emisji do powietrza, usytuowanie stanowisk do pomiaru emisji, metody pomiarowe

VI.2.1. Źródła i emitory dla których należy prowadzić pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk pomiarowych – instalacja IPPC

Zobowiązuje się Zakład do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji emitowanych do powietrza z niżej wymienionych emitorów, zgodnie ze wskazanym zakresem, z częstotliwością raz na trzy lata.

Tabela nr 9

Lp.	Nr emitora	Opis emitora	Zakres pomiarowy	Rodzaj emitora	Średnica przewodu [m]	Długość odcinka prostego [m]	Usytuowanie stanowisk do pomiarów emisji
1.	201 ¹⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 1	Pył ogółem	Pionowy	0,315	0,5/4,5	Zgodnie z warunkami PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” określonymi dla pomiarów dokładnych lub technicznych
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
2.	202 ¹⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 2	Pył ogółem	Pionowy	0,315	0,9/4,0	Zgodnie z warunkami PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” określonymi dla pomiarów dokładnych lub technicznych
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
3.	203 ¹⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840 T / 3	Pył ogółem	Pionowy	0,315	1,5/3,0	Zgodnie z warunkami PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” określonymi dla pomiarów dokładnych lub technicznych
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				
4.	204 ¹⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej H 800SC/28	Pył ogółem	Pionowy	0,315	1,5/2,5	Zgodnie z warunkami PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” określonymi dla pomiarów dokładnych lub technicznych
			Pył PM10				
			Pył PM2,5				
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				

			Węglowodory alif.				
5.	214 ¹⁾	Wyciąg z okapu odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh-280 H - 400 B	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif. Cynk	Poziomy zadaszony	0,630	4,8/0,5	Zgodnie z warunkami PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” określonymi dla pomiarów dokładnych lub technicznych
6.	218 ²⁾	Wyciąg z okapu odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh - 400 DMKh - 400	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,630	5,0/0,5	
7.	225 ²⁾	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych DMKh - 500 DMKh - 500 DMKh - 500	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,630	5,5/1,0	
8.	226 ²⁾	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów Euro Hook	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	Pionowy	0,400	2,6/1,2	
9.	231 ¹⁾	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: DMKh - 630 / 28 Buhler H – 400 B	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,630	2,0/1,0	
10.	232 ²⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/7	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,250	1,3/1,0	
11.	238 ²⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,250	0,6/1,5	
12.	246 ²⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,250	1,5 /2,0	
13.	255 ²⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej BUHLER 840T/4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,315	1,5/1,2	
14.	256 ²⁾	Wyciąg z oczyszczarki OWT – 400	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	Pionowy	0,250	3,2/2,5	
15.	276 ²⁾	Wyciąg odlewniczych maszyn ciśnieniowych: IP-400 IP-1100	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy zadaszony	0,630	1,5/1,1	
16.	277 ²⁾	Wyciąg odlewniczych	Pył ogółem	Pionowy	0,630	1,0/0,5	

		maszyn ciśnieniowych: IP – 900 IP – 550	Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	zadaszony			
17.	279 ²⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 900	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy zadaszony	0,630	1,0/0,6	Zgodnie z warunkami PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” określonymi dla pomiarów dokładnych lub technicznych
18.	407 ²⁾	Wyciąg ze zbierania żużli	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Chlor Fluor	Pionowy zadaszony	0,160	2,5/1,2	
19.	411 ¹⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IDRA 1100	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy zadaszony	0,315	2,0/1,2	
20.	422 ¹⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Colosio 2 - 1200T	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,315	1,5/1,1	
21.	424 ¹⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Colosio 1 - 1200T	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Poziomy zadaszony	0,315	1,5/1,1	
22.	434 ¹⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej IP 750	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy zadaszony	0,315	1,5/2,0	
23.	435 ¹⁾	Wyciąg z oczyszczarki do odlewów AGTOS	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	Pionowy	0,315	1,7/3,0	
24.	436 ¹⁾	Wyciąg odlewniczej maszyny ciśnieniowej Frech typ DAK1250	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy	0,315	2,5/1,0	
25.	438 ¹⁾	Wyciąg z okapu maszyny ciśnieniowej BUHLER 800 SC/29	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5 Węglowodory arom. Węglowodory alif.	Pionowy	0,315	1,5/3,0	

¹⁾ Pomiary emisji ze wskazanych emitorów należy prowadzić raz na trzy lata począwszy od roku 2021;

²⁾ Pomiary emisji ze wskazanych emitorów należy prowadzić raz na trzy lata począwszy od roku 2022.

Na emitorach nr 201, 202, 203, 204, 214, 218, 225, 226, 231, 232, 238, 246, 255, 256, 276, 277, 279, 407, 411, 422, 424, 434, 435, 436, 438 określa się stanowiska do pomiarów wielkości emisji – na odcinku prostym kanału, wolnym od zaburzeń przepływu - spełniające wymagania PN-Z-04030-7

„Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Zgodnie z przywołaną Polską Normą stanowiska pomiarowe do poboru prób zanieczyszczonego powietrza i pomiaru emisji powinny być zainstalowane na przekrojach pomiarowych, których średnica wewnętrzna przelotu króćca pomiarowego w ścianie kanału przepływowego oraz długość króćca zapewni swobodne wprowadzenie do wnętrza kanału przepływowego sondy pomiarowej. Przekrój pomiarowy usytuowany na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu, odcinku kanału o stałej średnicy hydraulicznej. W przypadku braku spełnienia powyższych wymogów, dopuszcza się stosowanie stanowisk przenośnych.

Metodyka prowadzenia pomiarów:

- pyłu ogółem – dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną,
- pyłu zawieszonego PM_{2,5} – zgodnie z normą PN-EN ISO 23210:2010,
- węglowodorów aromatycznych – zgodnie z normą PN-Z-04016-7:1999,
- węglowodorów alifatycznych – zgodnie z normą PN-EN 13649:2005,
- cynk – metoda grawimetryczna oraz metoda emisyjnej spektrometrii atomowej,
- chloru – metoda spektrofotometryczna,
- fluoru – metoda potencjometryczna.

Zakresy pomiarowe powinny być dostosowane do wielkości emisji z poszczególnych emitorów.

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

Należy zapewnić wykonywanie pomiarów wielkości emisji przez laboratoria posiadające akredytację w zakresie metodyk stosowanych do ww. pomiarów.

VI.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych dla pozostałych instalacji

W celu umożliwienia prowadzenia pomiarów kontrolnych i wstępnych emisji substancji do powietrza na emitorach nr 369, 3.19, 426, 427, 3.23, 3.75 i 425 określa się stanowiska do pomiarów wielkości emisji – na odcinku prostym kanału, wolnym od zaburzeń przepływu - spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów technicznych.

Tabela nr 10

Lp.	Nr emitora	Opis emitora	Zakres pomiarowy	Rodzaj emitora	Średnica przewodu [m]	Długość odcinka prostego [m]	Usytuowanie stanowisk do pomiarów emisji
1.	369	Wyciąg ogólny myjki: Ekopil, DS-400, Castor	2-aminoetanol	Zadaszony	0,3	1,5/1,5	Zgodnie z warunkami PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” określonymi dla pomiarów dokładnych lub technicznych
2.	426	Wyciąg z ładowania akumulatorów	Kwas siarkowy (H ₂ SO ₄)	Pionowy	0,6	2,5/0,5	
3.	427	Wyciąg z ładowania akumulatorów	Kwas siarkowy (H ₂ SO ₄)	Pionowy	0,6	2,5/0,5	
4.	3.19	Wyciąg ze stanowiska spawalniczego narzędziowni	Pył ogółem	Pionowy	0,4	2,0/2,0	
			Pył PM ₁₀				
			Pył PM _{2,5}				
			Dwutlenek azotu				
		Tlenek węgla					
5.	3.23	Wyciąg ze stanowiska cięcia prętów	Pył ogółem	Pionowy	0,4	1,0/1,0	
			Pył PM ₁₀				
			Pył PM _{2,5}				
6.	3.75	Wyciąg z	Węglowodory arom.	Zadaszony	0,2	2,0/1,0	

		elektrodrażarek	Węglowodory alif.				
7.	425	Wyciąg ogólny z nad stanowisk obróbki wałka	2-aminoetanol	Pionowy	0,3	3,0/3,0	
			Węglowodory arom.				
			Węglowodory alif.				

Metodyka prowadzenia pomiarów:

- pyłu ogółem – dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną,
- pyłu zawieszonego PM_{2,5} – zgodnie z normą PN-EN ISO 23210:2010,
- kwasu siarkowego – metoda spektrofotometryczna,
- dwutlenek azotu – chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR,
- tlenek węgla – absorpcja promieniowania IR,
- węglowodorów aromatycznych – zgodnie z normą PN-Z-04016-7:1999,
- węglowodorów alifatycznych – zgodnie z normą PN-EN 13649:2005.

Zakresy pomiarowe powinny być dostosowane do wielkości emisji z poszczególnych emitorów.

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

Należy zapewnić wykonywanie pomiarów wielkości emisji przez laboratoria posiadające akredytację w zakresie metodyk stosowanych do ww. pomiarów.

VI.3 Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów wykonywania zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko w zakresie obejmującym oznaczanie:

- metali i metaloidów, takich jak: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg),
- wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), takich jak: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(g,h,i)perylene, indeno (1,2,3-cd) piren
- olejów, tj. sumy węglowodorów C12-C35,

zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących przepisach w tym zakresie, z próbek pobieranych zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie, z głębokości 0,00-0,25 m ppt, w sekcjach o poniższej lokalizacji:

Tabela nr 12

Lp.	Nr identyfikacyjny	Działka	Punkt poboru	Współrzędne geograficzne sekcji	
				N	E
1.	S1	148/17	1	51°3'47,19"	18°27'32,36"
2.			2	51°3'47,82"	18°27'33,47"
3.			3	51°3'48,55"	18°27'34,76"
4.		148/5	4	51°3'46,77"	18°27'31,27"
5.			5	51°3'47,33"	18°27'31,87"
6.			6	51°3'47,63"	18°27'31,59"
7.			7	51°3'48,26"	18°27'33,77"
8.			8	51°3'48,73"	18°27'43,65"
9.			9	51°3'49,06"	18°27'35,2"
10.			10	51°3'49,53"	18°27'36,08"
11.			11	51°3'50"	18°27'36,88"
12.			12	51°3'48,69"	18°27'29,58"
13.			13	51°3'48,85"	18°27'30,75"
14.			14	51°3'49,42"	18°27'30,79"

15.			15	51°3'49,47"	18°27'32"
16.			16	51°3'50,08"	18°27'32,05"
17.			17	51°3'50,18"	18°27'33,19"
18.			18	51°3'50,76"	18°27'33,16"
19.			19	51°3'50,87"	18°27'34,35"
20.			20	51°3'51,45"	18°27'34,48"
21.	Sekcja 2 S2	148/32	1	51°3'51,78"	18°27'34,94"
22.			2	51°3'52,12"	18°27'35,57"
23.			3	51°3'52,44"	18°27'36,27"
24.			4	51°3'51,82"	18°27'37,13"
25.			5	51°3'51,52"	18°27'36,5"
26.			6	51°3'51,28"	18°27'35,75"
27.			7	51°3'50,72"	18°27'36,57"
28.			8	51°3'51,08"	18°27'37,26"
29.			9	51°3'51,41"	18°27'37,81"
30.			10	51°3'51,03"	18°27'38,55"
31.			11	51°3'50,66"	18°27'39,21"
32.			12	51°3'5,03"	18°27'38,29"
33.			13	51°3'49,72"	18°27'37,77"
34.		148/7	14	51°3'54,39"	18°27'39,62"
35.			15	51°3'54,03"	18°27'40,25"
36.			16	51°3'54,29"	18°27'40,85"
37.			17	51°3'54,28"	18°27'42,09"
38.			18	51°3'53,97"	18°27'41,54"
39.			19	51°3'53,59"	18°27'40,97"
40.			20	51°3'53,26"	18°27'41,48"
41.			21	51°3'53,61"	18°27'42,16"
42.			22	51°3'53,95"	18°27'42,84"
43.			23	51°3'54,27"	18°27'43,24"
44.			24	51°3'54,23"	18°27'44,44"
45.			25	51°3'53,96"	18°27'43,98"
46.			26	51°3'53,68"	18°27'43,49"
47.			27	51°3'53,28"	18°27'42,72"
48.			28	51°3'52,88"	18°27'42,09"
49.	Sekcja 3 S3	115/11	1	51°3'54,8"	18°27'40,42"
50.			2	51°3'55,17"	18°27'41,19"
51.			3	51°3'55,49"	18°27'41,79"
52.			4	51°3'55,87"	18°27'42,39"
53.			5	51°3'56,24"	18°27'43,02"
54.			6	51°3'56,64"	18°27'43,68"
55.			7	51°3'56,98"	18°27'44,27"
56.			8	51°3'57,38"	18°27'44,98"
57.			9	51°3'56,88"	18°27'45,84"
58.			10	51°3'56,47"	18°27'45,26"
59.			11	51°3'56,07"	18°27'44,66"
60.			12	51°3'55,72"	18°27'44,1"
61.			13	51°3'55,34"	18°27'43,61"
62.			14	51°3'54,98"	18°27'42,98"
63.			15	51°3'54,6"	18°27'42,31"
64.			16	51°3'54,48"	18°27'44,52"
65.			17	51°3'54,87"	18°27'45,19"
66.			18	51°3'55,26"	18°27'45,84"
67.			19	51°3'54,88"	18°27'45,18"
68.			20	51°3'54,48"	18°27'44,52"
69.		115/9	21	51°3'56,51"	18°27'49,45"
70.			22	51°3'56,03"	18°27'48,66"
71.			23	51°3'55,44"	18°27'47,67"
72.			24	51°3'54,95"	18°27'46,87"
73.			25	51°3'54,43"	18°27'45,87"
74.	Sekcja 4	513	1	51°3'35,52"	18°27'42,67"

75.	S4		2	51°3'32,51"	18°27'43,99"
76.			3	51°3'32,51"	18°27'45,19"
77.			4	51°3'32"	18°27'45,18"
78.			5	51°3'32,01"	18°27'44,44"
79.			6	51°3'32,02"	18°27'43,52"
80.			7	51°3'32,06"	18°27'42,56"
81.			8	51°3'31,57"	18°27'42,53"
82.			9	51°3'31,57"	18°27'43,46"
83.			10	51°3'31,56"	18°27'44,36"
84.			11	51°3'31,55"	18°27'45,18"
85.			12	51°3'31,17"	18°27'43,88"
86.			13	51°3'30,74"	18°27'43,84"
87.			14	51°3'30,3"	18°27'43,77"
88.			15	51°3'29,73"	18°27'43,64"
89.			16	51°3'29,15"	18°27'43,56"
90.			Sekcja 5 S5	511	1
91.	2	51°3'32,89"			18°27'43,94"
92.	3	51°3'33,06"			18°27'45,24"
93.	4	51°3'33,52"			18°27'45,17"
94.	5	51°3'33,44"			18°27'44,12"
95.	6	51°3'33,44"			18°27'42,87"
96.	7	51°3'33,8"			18°27'43,46"
97.	8	51°3'33,75"			18°27'44,74"
98.	9	51°3'34,15"			18°27'45,16"
99.	10	51°3'34,04"			18°27'44,13"
100.	11	51°3'34,19"			18°27'42,96"
101.	12	51°3'34,65"			18°27'44,2"
102.	13	51°3'35,13"			18°27'44,06"
103.	14	51°3'35,76"			18°27'44,49"
104.	15	51°3'36,32"			18°27'44,01"
105.	16	51°3'37,03"			18°27'44,36"
106.	Sekcja 6 S6	148/32	1	51°3'50,99"	18°27'39,6"
107.			2	51°3'50,64"	18°27'41,01"
108.			3	51°3'50,12"	18°27'41,73"
109.			4	51°3'50,66"	18°27'42,63"
110.			5	51°3'51,2"	18°27'41,74"
111.			6	51°3'51,62"	18°27'40,66"
112.			7	51°3'52,27"	18°27'41,82"
113.			8	51°3'52,87"	18°27'42,85"
114.			9	51°3'53,38"	18°27'43,81"
115.			10	51°3'53,96"	18°27'44,8"
116.			11	51°3'53"	18°27'44,9"
117.			12	51°3'52,37"	18°27'45,61"
118.			13	51°3'53,54"	18°27'45,98"
119.			14	51°3'54"	18°27'47,12"
120.			15	51°3'53,47"	18°27'47,92"
121.			16	51°3'52,66"	18°27'49,35"
122.			17	51°3'51,85"	18°27'50,48"
123.			18	51°3'51,26"	18°27'51,41"
124.	19	51°3'50,6"	18°27'52,37"		
125.	20	51°3'50,03"	18°27'53,28"		
126.	21	51°3'50"	18°27'40,32"		
127.	22	51°3'48,56"	18°27'42,34"		
128.	23	51°3'47,19"	18°27'44,25"		
129.	24	51°3'46"	18°27'46,02"		
130.	Sekcja 7 S7	115/9	1	51°3'54,62"	18°27'47,87"
131.			2	51°3'55,09"	18°27'48,68"
132.			3	51°3'55,61"	18°27'49,32"
133.			4	51°3'56,07"	18°27'50,29"
134.			5	51°3'55,3"	18°27'51,48"

135.			6	51°3'54,93"	18°27'50,81"
136.			7	51°3'54,37"	18°27'49,82"
137.		148/32	8	51°3'53,79"	18°27'46,06"
138.			9	51°3'52,93"	18°27'50,36"
139.			10	51°3'53,54"	18°27'51,21"
140.		115/9	11	51°3'54,09"	18°27'51,92"
141.			12	51°3'54,23"	18°27'27,53"
142.		148/32	13	51°3'53,31"	18°27'54,3"
143.			14	51°3'53,23"	18°27'53,09"
144.			15	51°3'52,73"	18°27'51,95"
145.			16	51°3'51,54"	18°27'52,26"
146.			17	51°3'51,99"	18°27'53,35"
147.			18	51°3'52,45"	18°27'54,26"
148.			19	51°3'52,58"	18°27'54,26"
149.			20	51°3'51,77"	18°27'56,51"
150.	Sekcja 8 S8	148/32	1	51°3'51,68"	18°27'56,63"
151.			2	51°3'50,86"	18°27'57,83"
152.			3	51°3'50,59"	18°27'56,94"
153.			4	51°3'50,03"	18°27'57,71"
154.			5	51°3'49,45"	18°27'57,03"
155.			6	51°3'48,83"	18°27'55,91"
156.			7	51°3'48,05"	18°27'54,59"
157.			8	51°3'47,29"	18°27'53,32"
158.			9	51°3'49,44"	18°27'58,29"
159.			10	51°3'49,98"	18°27'58,97"
160.			11	51°3'49,3"	18°27'59,05"
161.			12	51°3'49,29"	18°28'0,95"
162.			13	51°3'48,59"	18°27'58,97"
163.			14	51°3'48,1"	18°28'1,74"
164.			15	51°3'47,85"	18°28'0,65"
165.			16	51°3'48,15"	18°28'1,74"
166.			17	51°3'47,79"	18°28'0,65"
167.			18	51°3'47,09"	18°28'0,2"
168.			19	51°3'46,78"	18°27'56,88"
169.			20	51°3'45,75"	18°27'56,53"
170.			21	51°3'45,28"	18°27'56,9"
171.			22	51°3'45,06"	18°27'49,52"
172.			23	51°3'44,11"	18°27'46,51"
173.			24	51°3'45,98"	18°27'46,79"
174.	Sekcja 9 S9	148/21	1	51°3'47,69"	18°28'2,18"
175.			2	51°3'47,11"	18°28'2,69"
176.			3	51°3'47,23"	18°28'2,09"
177.			4	51°3'47,27"	18°28'1,23"
178.			5	51°3'46,79"	18°28'1,35"
179.			6	51°3'46,65"	18°28'1,72"
180.			7	51°3'46,82"	18°28'0,49"
181.			8	51°3'46,4"	18°28'0,67"
182.			9	51°3'46,15"	18°28'1,06"
183.			10	51°3'46,46"	18°27'59,86"
184.			11	51°3'46,1"	18°27'59,12"
185.			12	51°3'45,99"	18°28'0"
186.			13	51°3'45,76"	18°28'0,46"
187.			14	51°3'45,46"	18°27'59,68"
188.			15	51°3'45,02"	18°27'59,17"
189.			16	51°3'45,48"	18°27'59,01"
190.			17	51°3'45,68"	18°27'58,36"
191.			18	51°3'45,22"	18°27'57,95"
192.			19	51°3'44,7"	18°27'57,04"
193.	Sekcja 10	148/23	1	51°3'44,77"	18°27'56,26"
194.			2	51°3'45,05"	18°27'55,83"

195.	S10		3	51°3'44,72"	18°27'55,74"		
196.			4	51°3'44,28"	18°27'55,33"		
197.			5	51°3'44,56"	18°27'55,04"		
198.			6	51°3'44,92"	18°27'54,57"		
199.			7	51°3'45,38"	18°27'55,32"		
200.			8	51°3'45,37"	18°27'54,78"		
201.			9	51°3'45,22"	18°27'54,06"		
202.			10	51°3'45,71"	18°27'54,92"		
203.			11	51°3'45,72"	18°27'54,2"		
204.			12	51°3'45,58"	18°27'53,63"		
205.			13	51°3'46"	18°27'54,35"		
206.			14	51°3'45,99"	18°27'53,85"		
207.			15	51°3'45,9"	18°27'53,14"		
208.			16	51°3'46,23"	18°27'52,68"		
209.			17	51°3'46,31"	18°27'53,38"		
210.			18	51°3'46,36"	18°27'53,93"		
211.			19	51°3'46,66"	18°27'53,48"		
212.			148/22	20	51°3'44,46"	18°27'56,28"	
213.				21	51°3'44,16"	18°27'56,37"	
214.				22	51°3'44,11"	18°27'55,64"	
215.				23	51°3'43,91"	18°27'56,69"	
216.				24	51°3'43,95"	18°27'57,12"	
217.				25	51°3'43,57"	18°27'56,43"	
218.			Sekcja 11 S11	148/8	1	51°3'43,65"	18°27'55,29"
219.					2	51°3'43,3"	18°27'55,48"
220.	3	51°3'42,95"			18°27'56,02"		
221.	4	51°3'42,52"			18°27'56,38"		
222.	5	51°3'41,89"			18°27'56,75"		
223.	6	51°3'41,62"			18°27'57,23"		
224.	7	51°3'41,34"			18°27'56,71"		
225.	8	51°3'41,62"			18°27'56,37"		
226.	9	51°3'42,87"			18°27'55,16"		
227.	10	51°3'43,22"			18°27'54,45"		
228.	11	51°3'42,87"			18°27'54,26"		
229.	12	51°3'42,44"			18°27'54,37"		
230.	13	51°3'42,05"			18°27'53,72"		
231.	14	51°3'41,52"			18°27'54,42"		
232.	15	51°3'41,09"			18°27'55,09"		
233.	16	51°3'41,05"			18°27'54,22"		
234.	17	51°3'42,57"			18°27'53,5"		
235.	18	51°3'42,28"			18°27'52,52"		
236.	19	51°3'41,97"			18°27'51,94"		
237.	20	51°3'41,47"			18°27'52,69"		
238.	21	51°3'40,85"			18°27'53,52"		
239.	22	51°3'40,53"			18°27'52,69"		
240.	Sekcja 12 S12	148/23	1	51°3'44,14"	18°27'54,75"		
241.			2	51°3'44,65"	18°27'54,15"		
242.			3	51°3'45,22"	18°27'53,5"		
243.			4	51°3'46"	18°27'52,36"		
244.			5	51°3'45,61"	18°27'51,68"		
245.			6	51°3'45,01"	18°27'52,69"		
246.			7	51°3'44,28"	18°27'53,4"		
247.			8	51°3'43,76"	18°27'54,09"		
248.			9	51°3'43,32"	18°27'53,28"		
249.			10	51°3'43,92"	18°27'52,69"		
250.			11	51°3'44,56"	18°27'51,94"		
251.			12	51°3'45,13"	18°27'50,91"		
252.			13	51°3'44,65"	18°27'50,13"		
253.			14	51°3'44,2"	18°27'51,21"		
254.			15	51°3'43,47"	18°27'52"		

255.			16	51°3'42,85"	18°27'52,48"
256.			17	51°3'42,33"	18°27'51,57"
257.			18	51°3'42,88"	18°27'50,66"
258.			19	51°3'43,5"	18°27'49,77"
259.			20	51°3'44,17"	18°27'48,99"
260.	Sekcja 13 S13	148/32	1	51°3'44,88"	18°27'46,44"
261.			2	51°3'44,42"	18°27'46,03"
262.			3	51°3'44,02"	18°27'46,55"
263.			4	51°3'44,56"	18°27'47,08"
264.			5	51°3'44,19"	18°27'47,56"
265.			6	51°3'44,73"	18°27'48,23"
266.			7	51°3'43,5"	18°27'47,29"
267.			8	51°3'43,07"	18°27'47,9"
268.			9	51°3'43,18"	18°27'48,99"
269.			10	51°3'42,63"	18°27'49,91"
270.			11	51°3'42,49"	18°27'48,74"
271.			12	51°3'41,96"	18°27'49,5"
272.			13	51°3'40,93"	18°27'49,82"
273.			14	51°3'40,71"	18°27'49,38"
274.			15	51°3'41,07"	18°27'49,09"
275.			16	51°3'41,22"	18°27'49,38"
276.			17	51°3'41,67"	18°27'48,84"
277.			18	51°3'41,63"	18°27'48,1"
278.			19	51°3'42,03"	18°27'48,31"
279.			20	51°3'42,02"	18°27'47,52"
280.			21	51°3'42,4"	18°27'44,78"
281.			22	51°3'42,46"	18°27'46,95"
282.			23	51°3'42,91"	18°27'46,97"
283.			24	51°3'42,82"	18°27'46,34"
284.	Sekcja 14 S14	148/32	1	51°3'40,48"	18°27'49"
285.			2	51°3'40,73"	18°27'48,62"
286.			3	51°3'41,34"	18°27'48,12"
287.			4	51°3'40,9"	18°27'47,75"
288.			5	51°3'40,5"	18°27'46,77"
289.			6	51°3'40,04"	18°27'45,95"
290.			7	51°3'39,96"	18°27'45,79"
291.			8	51°3'41,03"	18°27'45,93"
292.			9	51°3'41,37"	18°27'44,85"
293.			10	51°3'41,34"	18°27'43,81"
294.			11	51°3'41,78"	18°27'44,68"
295.			12	51°3'41,69"	18°27'45,75"
296.			13	51°3'42,28"	18°27'45,46"
297.			14	51°3'42,6"	18°27'46,06"
298.			15	51°3'42,06"	18°27'46,48"
299.			16	51°3'41,72"	18°27'47,5"
300.			17	51°3'41,58"	18°27'46,74"
301.			18	51°3'41,24"	18°27'47,29"
302.	Sekcja 15 S15	148/32	1	51°3'39,71"	18°27'45,36"
303.			2	51°3'39,36"	18°27'44,81"
304.			3	51°3'38,94"	18°27'44,24"
305.			4	51°3'38,62"	18°27'43,58"
306.			5	51°3'38,18"	18°27'44,12"
307.			6	51°3'37,89"	18°27'44,6"
308.			7	51°3'39,09"	18°27'42,78"
309.			8	51°3'39,45"	18°27'43,47"
310.			9	51°3'39,83"	18°27'44,19"
311.			10	51°3'40,26"	18°27'44,69"
312.			11	51°3'40,57"	18°27'43,86"
313.			12	51°3'40,07"	18°27'43,13"
314.			13	51°3'41,09"	18°27'43,36"

315.			14	51°3'40,59"	18°27'42,52"
316.			15	51°3'39,64"	18°27'41,85"
317.			16	51°3'39,66"	18°27'39,88"
318.			17	51°3'40,2"	18°27'39,15"
319.	Sekcja 16 S16	148/32	1	51°3'40,67"	18°27'50,12"
320.			2	51°3'40,32"	18°27'50,52"
321.			3	51°3'40,02"	18°27'50,88"
322.			4	51°3'39,74"	18°27'51,17"
323.			5	51°3'39,39"	18°27'51,2"
324.			6	51°3'38,99"	18°27'51,2"
325.			7	51°3'38,61"	18°27'51,16"
326.			8	51°3'38,16"	18°27'51,08"
327.			9	51°3'37,76"	18°27'50,94"
328.			10	51°3'37,87"	18°27'50,34"
329.			11	51°3'37,64"	18°27'49,95"
330.			12	51°3'37,88"	18°27'49,14"
331.			13	51°3'37,64"	18°27'48,68"
332.			14	51°3'37,87"	18°27'48,14"
333.			15	51°3'37,65"	18°27'47,63"
334.			16	51°3'37,87"	18°27'47,25"
335.			17	51°3'37,67"	18°27'46,73"
336.			18	51°3'37,88"	18°27'46,35"
337.			19	51°3'37,68"	18°27'45,87"
338.			20	51°3'37,91"	18°27'45,46"
339.			21	51°3'37,69"	18°27'44,99"

Częstotliwość wykonywania badań:

- badania wykonywać jeden raz na 10 lat.

Pierwsze badania wykonać w terminie do dnia 31.12.2027 r.

2. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów zawartości substancji w wodach gruntowych w zakresie obejmującym oznaczanie zawartości:

- metali i metaloidów: takich jak: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg), glin (Al),
- wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), takich jak: benzo(a)piren,
- węglowodorów ropopochodnych,
- azotanów, fosforanów,
- pH,

w lokalizacji przedstawionej w tabeli nr 13.

Tabela nr 13

Lp.	Miejsce punktu poboru	Numer sekcji	Numer punktu poboru	Głębokość [m]	Rzędna terenu [m n.p.m.]	Współrzędne geograficzne	
						N	E
1.	dz. 148/32	S6	P-10	3,80	192,65	50°43'58,4"	17°47'44,1"
2.	dz. 148/23	S10	AP-5	4,12	193,50	50°43'54,09"	17°47'43,67"
3.	dz. 148/8	S11	AP-7	3,76	192,61	50°43'58,19"	17°47'39,15"
4.	dz. 513	S4	AP-8	1,74	190,16	50°43'54,29"	17°47'39,72"

Częstotliwość wykonywania badań:

- jeden raz na pięć lat.

Pierwsze pobory i badania pobranych próbek należy przeprowadzić do 31.12.2022 r.

Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących w tym zakresie przepisach prawa.

VI.4 Monitoring gospodarki odpadami

Ilości wytwarzanych odpadów są określane wagowo, z użyciem posiadanej wagi.

VI.5 Monitorowanie ilości i jakości ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Ilość ścieków powstająca w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego monitorowana jest na podstawie sumy wskazań dwóch liczników ścieków zainstalowanych na odlewni oraz odnotowywana w rejestrze, w układzie miesięcznym.

Zobowiązuje się do prowadzenia monitoringu jakości powstających ścieków w zakresie wskaźników: odczyn, ChZT_{Cr} , zawiesiny ogólne, fosfor ogólny, siarczany, chlorki, żelazo ogólne, azot azotynowy, azot amonowy, węglowodory ropopochodne, aluminium oraz cynk, w częstotliwością jeden raz na rok, zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.

Jako punkty poboru prób do badań jakościowych ścieków określam:

Punkt A – zlokalizowany przy słupie N4,

Punkt B – zlokalizowany przy słupie A1.

VI.6 Monitorowanie ilości wykorzystywanej wody

Monitoring ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzony jest na podstawie wskazań licznika pomiaru wody dla wydziału odlewni i oczyszczalni i odnotowywana w rejestrze, w układzie miesięcznym.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pan Edmund Majtyka – pełnomocnik Neapco Europe Sp. z o. o. z siedzibą w Praszce, zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem, bez numeru, z dnia 14 maja 2018 r. (wpływ do UMWO – 24 maja 2018 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 z 2 listopada 2007 r. z późniejszymi zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.MWi.7636-46/09 z 1 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.10.2012.MK z 20 kwietnia 2012 r., nr DOŚ.7222.37.2012.IR z 20 sierpnia 2012 r. i nr DOŚ.7222.88.2014.MSu z 10 lutego 2015 r. dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej 72.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację pn.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metalu oraz przyjęcie zgłoszenia instalacji spalania paliw, nie objętych obowiązkiem pozwolenia, eksploatowanych na terenie Neapco Europe Sp. z o. o. przy ulicy Kaliskiej 72 w Praszce”, opracowaną w maju 2018 r. przez Zakład Projektowo-Usługowy HI-EKO s.c. Halina i Zbigniew Juszczak – 2 egzemplarze;
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym;
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych;
- opracowanie pn.: „Raport początkowy ustalający stan zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych dla Neapco Europe Sp. z o. o. 46-320 Praszka, ul. Kaliska 72”, sporządzone w czerwcu 2017 r. przez Zakład Usług Technicznych Progeo s. c. – 2 egzemplarze.

Do wniosku dołączono również dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie decyzji oraz odpis pełnomocnictwa, z dnia 6 września 2016 r., udzielonego Panu Edmundowi Majtyka do reprezentowania Neapco Europe Sp. z o. o. z siedzibą w Praszce.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219) - zwanej dalej ustawą Poś, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wypełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy Poś, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został przekazany Ministrowi Środowiska (obecnie Ministrowi Klimatu) w dniu 1 czerwca 2018 r. przy piśmie nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr.

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy 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 2020 r., poz. 283 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 197/2018) dnia 30 maja 2018 r.

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 z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Po zapoznaniu się z treścią wniosku organ stwierdził, że jest on niekompletny, gdyż nie spełnia wszystkich wymogów formalnych określonych w ustawie Poś i pismem nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr z 11 lipca 2018 r. wezwał pełnomocnika Spółki o jego uzupełnienie.

Stosownych uzupełnień, w zakresie wymogów formalnych dokonano przy piśmie nr EH&S/18/2018 z 19 lipca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 26 lipca 2018 r.).

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełnił wymogi formalne, organ pismem z 31 lipca 2018 r. nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr zawiadomił pełnomocnika Strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 z 2 listopada 2007 r. z późniejszymi zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MWi.7636-46/09 z 1 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.10.2012.MK z 20 kwietnia 2012 r., nr DOŚ.7222.37.2012.IR z 20 sierpnia 2012 r. i nr DOŚ.7222.88.2014.MSu z 10 lutego 2015 r., dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej, równocześnie wyznaczając termin załatwienia sprawy na dzień 31 sierpnia 2018 r.

W trakcie toczącego się postępowania administracyjnego, w związku z wejściem w życie, z dniem 5 września 2018 r. ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592) zaistniała konieczność zastosowania przepisów ustawy Poś w nowym brzmieniu, czego skutkiem było kolejne wezwanie do uzupełnienia wniosku o nowe wymagania, wystosowane do pełnomocnika Spółki w piśmie nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr z dnia 6 września 2018 r.

Z uwagi na trudności z uzyskaniem stosownych informacji i danych, niezbędnych do uzupełnienia wniosku, Spółka wielokrotnie, pismami: nr EH&S/23/2018 z 29.10.2018 r., nr EH&S/24/2018 z 28.11.2018 r., nr EH&S/26/2018 z 18.12.2018 r., nr EH&S/04/2019 z 25.02.2019 r. i nr EH&S/23/2019 z 24.04.2019 r., wnioskowała o przedłużenie terminu na uzupełnienie wniosku w zakresie wskazanym w wezwaniu nr DOŚ-III.7222.25.2019.MWr z 6 września 2018 r. Organ każdorazowo wyrażał zgodę na przedłużenie terminu uzupełnienia wniosku, równocześnie, mając na względzie przepis art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), pismami nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr z 5 listopada 2018 r., 4 grudnia 2018 r., 27 grudnia 2018 r., 5 marca 2019 r. i 30 kwietnia 2019 r.

każdorzazowo zawiadamiał pełnomocnika Strony, o tym że przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w ustawowym terminie, określając nowy termin załatwienia sprawy.

Stosownego uzupełnienia dokonano przy piśmie nr EH&S/30/2019 z dnia 25 lipca 2019 r., przy którym przedłożono:

- dokument pn. „Operat z zakresu ochrony przeciwpożarowej dla placu magazynowego odpadów niepalnych, placu magazynowego odpadów palnych jak palety, pojemniki z tworzyw sztucznych i czyściwo zaoliwione oraz hali magazynowej z odpadami z folii firmy Neapco Sp. z o. o. w Praszce ul. Kaliska 72” opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Marka Kucharskiego (nr upr. 581/2013);
- postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.8.2018 z 13 listopada 2018 r. uzgadniające spełnienie przez operat przeciwpożarowy warunków ochrony przeciwpożarowej dla przedmiotowej instalacji,
- a także zaświadczenia o niekaralności prowadzących instalację za przestępstwa przeciwko środowisku.

Zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 2 sierpnia 2019 r. nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym w toku ww. postępowania operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.8.2018 z 13 listopada 2018 r.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie postanowieniem nr PZ.5585.13.2019 z 16 sierpnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 20 sierpnia 2019 r.) ocenił pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.8.2018 z 13 listopada 2018 r.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień oraz informacji, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr z 7 sierpnia 2018 r., 2 sierpnia 2019 r., 5 sierpnia 2019 r., 27 września 2019 r., 13 listopada 2019 r., 12 grudnia 2019 r. i 3 kwietnia 2020 r. wzywał Zakład do ich uzupełnienia.

W pismach nr EH&S/35/2019 z 26 sierpnia 2019 r., nr EH&S/37/2019 z 30 września 2019 r. i nr EH&S/36/2019 z 9 października 2019 r., pełnomocnik w imieniu Spółki wnioskował o przedłużenie realizacji zaleceń zawartych w wezwaniach z 2 sierpnia 2019 r. i 27 września 2019 r. do dnia 31 października 2019 r.

Wniosek został uzupełniony o brakujące informacje przy pismach nr EH&S/22/2018 z dnia 23 sierpnia 2018 r., nr EH&S/34/2019 z 28 sierpnia 2019 r., nr EH&S/38/2019 z 30 października 2019 r., nr EH&S/39/2019 z 30 października 2019 r., nr EH&S/40/2019 z 30 listopada 2019 r., nr EH&S/1/2020 z 30 stycznia 2020 r. i nr EH&S/14/2020 z 4 czerwca 2020 r.

Z uwagi na konieczność analizy uzyskanych informacji i danych, niezbędnych do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, mając na względzie przepis art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), pismami nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr z 9 lipca 2018 r., 31 lipca 2018 r., 28 sierpnia 2018 r., 6 września 2018 r., 2 sierpnia 2019 r., 27 września 2019 r., 13 listopada 2019 r., 12 grudnia 2019 r., 25 lutego 2020 r., 30 marca 2020 r., 16 czerwca 2020 r. i 14 lipca 2020 r. organ zawiadomił pełnomocnika Spółki, że przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w ustawowym terminie i określił ostateczny termin załatwienia sprawy do 14 sierpnia 2020 r.

Z dniem 14 marca 2020 r., w związku z wprowadzeniem na terytorium Polski stanu zagrożenia epidemicznego oraz przepisami zawartymi w art. 15zsz ustawy z dnia 2 marca 2020 r.

o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. poz. 374 z późn. zm.), bieg terminów procesowych w rozpoczętych postępowaniach administracyjnych uległ zawieszeniu.

Mając na względzie rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 13 marca 2020 r. w sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego (Dz. U. poz. 433 z późn. zm.) organ prowadził postępowanie z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, zlokalizowanej na terenie Neapco Europe Sp. z o. o. w Praszce, przy ul. Kaliskiej 72, udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 z 2 listopada 2007 r. (z późniejszymi zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego), wykonując wyłącznie zadania niezbędne dla zapewnienia pomocy obywatelom.

Zgodnie z przepisem art. 68 ust. 7 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań ostonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz. U. poz. 875), z dniem 24 maja 2020 r. zostały przywrócone terminy biegu spraw w prowadzonych postępowaniach administracyjnych.

Zatem, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego pismem z 16 czerwca 2020 r. nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił pełnomocnika Spółki o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali (cynku i aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, zlokalizowanej na terenie Neapco Europe Sp. z o. o. ul. Kaliska 72, równocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

W uzupełnieniu pisma nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr z 16 czerwca 2020 r., informującego o zakończeniu postępowania w sprawie zmiany niniejszej decyzji, na podstawie art. 9 i 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ poinformował Stronę, o jej prawach wynikających z art. 15zzzzn pkt 2 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 z późn. zm.), tzn. o tym, że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej w rozumieniu art. 2 pkt 5 ustawy z dnia 18 lipca 2002 r. o świadczeniu usług drogą elektroniczną (Dz. U. z 2020 r., poz. 344) na adres wskazany w rejestrze danych kontaktowych, o którym mowa w art. 20j ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 17 lutego 2005 r. o informatyzacji działalności podmiotów realizujących zadania publiczne (Dz. U. z 2020 r., poz. 346 z późn. zm.) lub inny adres elektroniczny wskazany przez Stronę.

Pismem nr MD/243/2020 z dnia 16 lipca 2020 r. Zakład zmienił zakres wniosku w części dotyczącej gospodarki ściekowej - wycofał się z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie stanu i składu powstających ścieków.

Organ uwzględnił wniosek w nowym brzmieniu, następnie zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego pismem z 22 lipca 2020 r. nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr ponownie zawiadomił pełnomocnika Spółki o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali (cynku i aluminium) o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 66 ton odlewów w ciągu doby, zlokalizowanej na terenie Neapco Europe Sp. z o. o. ul. Kaliska 72, równocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu lub też o możliwości udostępnienia akt sprawy za pomocą środków komunikacji elektronicznej na adres wskazany przez Stronę, przez okres 2 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. W ww. okresie do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Po rozpatrzeniu wniosku organ ustalił co następuje:

Neapco Europe Sp. z o. o. w Praszce (poprzednio Tedrive Poland Sp. z o.o.) posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 z 2 listopada 2007 r. z późniejszymi zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MWi.7636-46/09 z 1 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.10.2012.MK z 20 kwietnia 2012 r., nr DOŚ.7222.37.2012.IR z 20 sierpnia 2012 r. i nr DOŚ.7222.88.2014.MSu z 10 lutego 2015 r., dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej. W wyniku zmian organizacyjnych w zakładzie zaprzestano eksploatacji instalacji do wtórnego topienia metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu na dobę.

Obecnie na terenie Neapco Europe Sp. z o. o. eksploatowane są instalacje do odlewania metali (cynku i aluminium), tj. eksploatowane są maszyny ciśnieniowe, których łączna, maksymalna zdolność produkcyjna wynosi 66 ton odlewów w ciągu doby.

Zgodnie z treścią zawartą w ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) – do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zalicza się instalację do produkcji i obróbki metali: do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.

Zgodnie z treścią zawartą w ust. 2 pkt 5b załącznika I do dyrektywy 2010/75/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (Dz. U. UE L 334 z 17.12.2010) wymogom Rozdziału II tej dyrektywy podlega działalność - obróbka metali nieżelaznych: topienie łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, łącznie z produktami z odzysku i eksploatacja odlewni metali nieżelaznych, o wydajności topienia przekraczającej 4 tony dziennie dla ołowiu i kadmu lub 20 ton dziennie dla wszystkich innych metali.

Biorąc pod uwagę powyższe, instalacja do odlewania metali nieżelaznych (aluminium i cynku) – bez procesu topienia, składająca się z urządzeń mogących wytworzyć odlewy w ilości 66 ton na dobę – jest instalacją kwalifikującą się do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego.

W rozpatrywanym przez organ wniosku uwzględniono również wezwanie Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.12.59.2017.NG z 29 stycznia 2018 r., wystosowane po okresowej analizie pozwolenia, która wykazała konieczność jego zmiany w związku ze zmianą zakresu rodzaju prowadzonej działalności.

Wnioskowane zmiany dotyczą likwidacji instalacji do wytopu metali nieżelaznych oraz modernizacji instalacji do odlewania. W wyniku przeprowadzonych zmian nastąpiła trwała likwidacja pieców topialnych, a instalacja do odlewania metali wyposażona została w nowoczesne ciśnieniowe maszyny odlewnicze spełniające wymagania współczesnych metod odlewniczych oraz nowe urządzenia do czyszczenia i obróbki odlewów (w sumie 8 szt.). Zastosowana technologia produkcji, spełnia wymogi o których mowa w art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska, uwzględnia i wykorzystuje w szczególności procesy i metody porównywalne z tymi, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej; postęp naukowo-techniczny; stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń; efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii; zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców, materiałów i paliw; stosowanie technologii małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów, tym samym przyczynia się do ograniczenia zasięgu oraz wielkości emisji.

Na skutek ww. zmian powstały nowe miejsca emisji, zmieniły się oznaczenia niektórych emitorów, część z nich została zlikwidowana, z uwagi na wyłączenie z eksploatacji maszyn i urządzeń z procesu topienia, a ich numerację przejęły nowe maszyny i urządzenia odlewnicze.

Planowane zmiany przyczynią się do wzrostu produkcji odlewów aluminium z 3965 Mg/rok do 5700 Mg/rok (wzrost o 1735 Mg/rok, tj. o 44 %), co wiąże się ze zwiększeniem czasu pracy

niektórych urządzeń oraz ze wzrostem produkcji przedmiotowej instalacji, w stosunku do określonej w obecnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Mimo tego, maksymalna zdolność produkcyjna instalacji do odlewania metali (w rozumieniu rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) wynosząca 66 Mg/dobę - nie zmieni się.

W wyniku ww. zmian w instalacji objętej obowiązkiem posiadania pozwolenia zintegrowanego wystąpią zmiany emisji zanieczyszczeń do powietrza obejmujące:

- wystąpienie emisji chlorowodoru, na poziomie 0,0063 Mg/rok, nieemitowanego dotąd z przedmiotowej instalacji,
- wzrost emisji pyłu ogółem z 2,05571 Mg/rok na 2,3912 Mg/rok (o 0,3355 Mg/rok, tj. o 16 %) – spowodowany przesunięciem instalacji oczyszczania odlewów do instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, a także uwzględnieniem emitorów wentylacji mechanicznej, które do tej pory nie były uwzględniane w obliczeniach wpływu instalacji na stan czystości powietrza,
- wzrost emisji węglowodorów alifatycznych z 0,60558 Mg/rok na 0,84675 Mg/rok (wzrost o 0,24117 Mg/rok, tj. o blisko 40 %) – spowodowany uwzględnieniem w ramach instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego emitorów wentylacji mechanicznej,
- znaczne obniżenie emisji węglowodorów aromatycznych z 5,480678 Mg/rok na 0,84675 Mg/rok (spadek o 4,63393 Mg/rok, tj. o 85 %) – związany z likwidacją instalacji do wytopu metali nieżelaznych.

Mimo wzrostu emisji węglowodorów alifatycznych, nastąpił znaczący spadek emisji węglowodorów aromatycznych, co w ogólnym rozrachunku przyczyniło się do znacznego, bo przeszło 70 % (z 6,086258 Mg/rok do 1,6935 Mg/rok) obniżenia sumy węglowodorów emitowanych z przedmiotowej instalacji.

- znaczne, bo ponad 90 % obniżenie emisji chloru, fluoru i cynku,
- całkowite wyeliminowanie emisji dwutlenku azotu, benzenu, cyjanowodoru, formaldehydu, fenolu, amoniaku i metakrylanów.

Biorąc pod uwagę powyższe Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że planowane zmiany w instalacji, nie mają charakteru zmiany istotnej w rozumieniu przepisów *Prawo ochrony środowiska*, gdyż nie wiążą się one ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko oraz nie powodują zwiększenia skali działalności wynikającej z tej zmiany, która sama w sobie kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ww. ustawy *Poś*.

Biorąc pod uwagę powyższe organ zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z przepisami ustawy *Prawo ochrony środowiska* pozwolenie zintegrowane określa rodzaj prowadzonej działalności i parametry charakteryzujące skalę działalności prowadzonej w danej instalacji, dlatego w niniejszej decyzji organ dookreślił maksymalną dobową zdolność produkcyjną instalacji na poziomie 66 Mg/dobę wynikającą z jej normalnego funkcjonowania, nie większą niż wynikająca z jej prawidłowej eksploatacji.

Z wniosku wynika, że planowane zmiany dotyczą likwidacji instalacji do wytopu metali nieżelaznych oraz modernizacji instalacji do odlewania (zlikwidowanie pieców topialnych i zainstalowanie nowych maszyn do odlewania i obróbki metali) w wyniku czego zmieniły się oznaczenia niektórych emitorów - część z nich została zlikwidowana z uwagi na wyłączenie z eksploatacji maszyn i urządzeń z procesu topienia, a ich numerację przejęły nowe maszyny i urządzenia odlewnicze. W związku z tym, zawnioskowano o zmianę oznaczeń emitorów: nr 201, 202, 203, 204, 411, 422, 424, 231, o zmianę nazwy źródła 214, dodanie nowych emitorów: 1-18, 434, 435, 436, 438 oraz wykreślenia z pozwolenia emitorów nr 205, 405, 278, 406, 408, 423, 371, 367 i 207. Stąd organ zmienił w tej części pozwolenie.

Na potrzeby wykonywania odlewów Spółka zaopatrywać się będzie w stopiony metal od firmy zewnętrznej (obecnie jest to firma Bobrek Sp. J. Przedsiębiorstwo Metali Nieżelaznych), która posiada własną instalację do topienia metalu, znajdującą się na terenie Neapco Europe Sp. z o. o.

Zmieni się również rodzaj oraz ilości stosowanych w procesach substancji i materiałów. Zmiany ilości emitowanych substancji do powietrza atmosferycznego związane są z wyposażeniem zakładu w maszyny odlewnicze o większej zdolności produkcyjnej (nie mającej wpływu na maksymalną zdolność produkcyjną instalacji), wyposażeniem źródeł emisji w urządzenia ograniczające emisję pyłu i ograniczające emisję mgły olejowej oraz, w niektórych przypadkach, wzrostem czasu eksploatacji źródeł emisji do powietrza.

Oprócz planowanych zmian w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem pozwolenia zintegrowanego pełnomocnik Spółki zawnioskował także o zmianę pozwolenia w części dotyczącej instalacji pozostałych, nieobjętych wymogiem uzyskaniem pozwolenia, w zakresie dodania nowych emitorów nr: 359, 369, 3.22, 426 i 427, zmiany oznaczenia emitora nr 425 oraz wykreślenia z pozwolenia emitorów nr 13.13, 13.65, 13.64, 327, 321, 306, 352, 403, 3.67, 3.66, 3.63, 252, 412, 413.

W toku prowadzonego postępowania do wniosku dołączono dokument o nazwie „Raport początkowy ustalający stan zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych dla Neapco Europe Sp. z o. o. 46-320 Praszka, ul. Kaliska 72” opracowany w związku z wymogiem wynikającym z art. 208 ust. 2 pkt. 4 lit. a ustawy *Poś*.

Celem sporządzenia tego dokumentu było wykazanie, czy eksploatacja instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego stwarza ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych poprzez wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących takie ryzyko. W raporcie zidentyfikowano i określono surowce oraz paliwa wykorzystywane w instalacji. Następnie zbadano czy stosowane, produkowane lub uwalniane przez przedmiotową instalację substancje zagrażają zanieczyszczeniu gleby, ziemi lub wód gruntowych. W zestawieniu tabelarycznym przedstawione zostały surowce i paliwa zawierające substancje, które zdaniem autora („Zakład Usług Technicznych Progeo s.c.”) powodują ryzyko zagrożenia dla gleby, ziemi i wód gruntowych. Wyniki badań wód podziemnych wykazały, że na terenie, na którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, wystąpiły przekroczenia w zakresie molibdenu, niklu i azotanów, natomiast wyniki przebadanych próbek gleby wykazały, że w glebach przemysłowych (w IV grupie gruntów) stężenia chromu, cynku, kadmu i miedzi przekroczyły stężenia dopuszczalne określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395). W związku z tym, organ działając na podstawie art. 217d ust. 1 ustawy *Poś*, pismem nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr z dnia 2 sierpnia 2018 r. przesłał Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska w Opolu kopię raportu początkowego wraz z wynikami z badań gleby i wód podziemnych wykonanych dla Neapco Europe Sp. z o. o.

Pismami nr DOŚ-III.7222.25.2018.MWr z 27 września 2019 r., 12 grudnia 2019 r. i 3 kwietnia 2020 r., Marszałek Województwa Opolskiego wezwał pełnomocnika Spółki do przedłożenia decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedmiotowego przedsięwzięcia, przywołując art. 86 ust. 1 ww. ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zgodnie z którym decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach wiąże organy wydające decyzje określające warunki korzystania ze środowiska (do tych decyzji należą także pozwolenia zintegrowane).

W odpowiedzi z dnia 30 stycznia 2020 r., organ otrzymał informację, że instalacja nie posiada decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, ponieważ w czasie gdy powstał zakład nie było wymagane uzyskiwanie decyzji środowiskowych (z dniem 15 listopada 2008 r. weszła w życie ustawa 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 – narzucająca obowiązek uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach). Zdaniem pełnomocnika Spółki,

nie ma konieczności uzyskiwania decyzji środowiskowej, gdyż w zakładzie nie realizowano przedsięwzięć, które wymagałyby uzyskania takiej decyzji.

W ocenie Marszałka Województwa Opolskiego, zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz.1839), przedsięwzięcie polegające na wyposażeniu instalacji w nowe maszyny ciśnieniowe, jak również zmianie miejsca użytkowania pomieszczeń, w których wcześniej eksploatowano piece topialne oraz zmianie miejsca użytkowania części maszyn eksploatowanych w zakładzie dokonane po 2008 roku, zalicza się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, dla których wymagana jest decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach, przed wydaniem decyzji wymienionych w art. 72 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 2018 r. poz. 2081 z późn. zm.).

Z treści art. 86 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, wynika jednoznacznie, że organ wydający/zmieniający pozwolenie emisyjne winien analizować zapisy zawarte w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, jaka była wydana dla danej instalacji. Jednakże, brak decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedmiotowego przedsięwzięcia nie stanowi dla Marszałka Województwa Opolskiego przesłanki do odmowy zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 z 2 listopada 2007 r. z późniejszymi zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.MWi.7636-46/09 z 1 czerwca 2010 r., nr DOŚ.7222.10.2012.MK z 20 kwietnia 2012 r., nr DOŚ.7222.37.2012.IR z 20 sierpnia 2012 r. i nr DOŚ.7222.88.2014.MSu z 10 lutego 2015 r., dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Praszce przy ul. Kaliskiej, gdyż art. 86 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko ma zastosowanie do wydawania pozwolenia na emisję w przypadku, gdy decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach została wydana.

Z uwagi na powyższe, Marszałek Województwa Opolskiego dokonał zmiany pozwolenia zintegrowanego mimo braku decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację ww. przedsięwzięcia.

Po przeanalizowaniu treści wniosku i całości dołączonych do niego dokumentów, na podstawie art. 192, w związku z art. 216 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Poś, organ zmienił pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MP-6610-1-45/07 z 2 listopada 2007 r. wraz z późniejszymi zmianami. W związku z tym zmieniona została treść sentencji decyzji, a punkty: I., II., III., IV.1., IV.2., V, i VI pozwolenia otrzymały nowe brzmienie.

W związku ze zmianami organizacyjnymi w Spółce, polegającymi na zaprzestaniu eksploatacji instalacji do wtórnego topienia metali nieżelaznych (tj.: zaprzestaniem eksploatacji pieców do topienia metalu, maszyn do odlewania kokilowego, stołu z rdzeniami, linii do polimeryzacji żywicy, linii do mycia i fosforanowania wałków, strzelarki, maszyny WALTER, malarni proszkowej, wydziału sprężyn, pieca IPSEN do obróbki cieplno-chemicznej), a co się z tym wiąże - zaprzestaniem produkcji dla potrzeb instalacji do odlewania metali (cynku i aluminium) eksploatowanej w dalszym ciągu przez Neapco Europe Sp. z o. o., organ zmienił treść pozwolenia zintegrowanego, dostosowując jego zapisy do stanu faktycznego, mając na uwadze że do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaliczono *Odlewnię*, w której wykorzystywane są maszyny odlewnicze, a także *Oczyszczalnię odlewów*, natomiast w skład instalacji pozostałych wchodzi: *Wydział Półosi, Obróbka odlewów, Narzędziownia/hartownia, laboratorium oraz warsztat utrzymania ruchu*.

Na skutek wprowadzonych zmian w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, nastąpiła zmiana rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, stosowanych materiałów, surowców i paliw, w związku z tym, w punkcie 2 niniejszej decyzji, Marszałek Województwa Opolskiego zmienił treść tabeli nr 1, znajdującej się w punkcie I.3 pozwolenia pn.: „Rodzaj ii ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców”.

Działania podjęte na skutek modernizacji zakładu wpłynęły na zmianę ilości substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego, w związku z tym niniejszą decyzją w punkcie II.1.1 pozwolenia, dotyczącym źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza zmieniono zapisy tabeli nr 2.

Organ, niniejszą decyzją dokonał zmiany wielkości emisji dopuszczalnej dla nowych, źródeł emisji, nowych emitorów, a także zmiany w wielkościach emisji dla tych emitorów, z których odprowadzane są substancje z innych niż dotychczas źródeł emisji i w innym niż dotychczas czasie ich eksploatacji. Wielkość emisji dopuszczalnej dla poszczególnych emitorów oraz dopuszczalna emisja roczna z instalacji została określona, zgodnie z wnioskiem strony.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji związane z eksploatacją instalacji znajdujących się na terenie zakładu. Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, cynk, chlor, fluor, chlorowodór, 2-aminoetanol, kwas siarkowy, dwutlenek azotu oraz tlenek węgla.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji znajdujących się na terenie zakładu nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 z późn. zm.), 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).

W punkcie 3 niniejszej decyzji, w tabeli nr 4, organ ustalił dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych, wynikające ze zmian dokonanych w instalacji w związku z zaprzestaniem procesu topienia metali oraz doposażeniem instalacji w nowe maszyny do odlewania ciśnieniowego.

W instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego powyższe zmiany spowodują nieznaczny wzrost emisji pyłu ogółem i węglowodorów alifatycznych, wynikający z przesunięcia instalacji oczyszczania odlewów z instalacji pozostałych do instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, a także z uwzględnienia w instalacji IPPC emitorów wentylacji mechanicznej, co w konsekwencji spowoduje wzrost rocznej emisji dopuszczalnej z instalacji dla ww. substancji, określonej w pozwoleniu zintegrowanym. Ponadto, dokonane zmiany spowodują (w instalacji IPPC) znaczne obniżenie emisji rocznej węglowodorów aromatycznych, chloru, fluoru i cynku, a emisja dwutlenku azotu, benzenu, cyjanowodoru, formaldehydu i metakrylanów zostanie całkowicie wyeliminowana w związku z zaprzestaniem eksploatacji źródeł powodujących emisję tych substancji.

W wyniku wprowadzonych zmian nastąpi wzrost emisji węglowodorów aromatycznych i alifatycznych oraz 2-aminoetanolu, poza tym nastąpi obniżenie emisji pyłu ogółem, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki oraz kwasu siarkowego, a także całkowicie zostanie wyeliminowana emisja: ksyleny, 3-etyleno-4-aminy, etylobenzenu, miedzi, alkoholu butylowego, 4-hydroksy-4-metylopentanu-2-on, fenolu, amoniaku oraz akroleiny, w związku z zaprzestaniem eksploatacji źródeł powodujących emisję tych substancji.

Przedmiotowa dokumentacja, zawierała również wniosek o przyjęcie zgłoszenia instalacji energetycznego spalania paliw, eksploatowanych na terenie zakładu, o łącznej mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie wynoszącej 8,8 MW (w skład której wchodzi 67 promienników gazowych, 14 kotłów gazowych oraz 12 nagrzewnic opalanych paliwem gazowym – gazem ziemnym).

Zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r., Nr 130, poz. 881) eksploatacja ww. instalacji, nie wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, natomiast podlega zgłoszeniu w trybie art. 152 ustawy Poś - zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r.

w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 880 z późn. zm.). Zgłoszenie zostało przyjęte w ramach odrębnej procedury.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ uznał go za zasadny i dokonał zmian również w części dotyczącej akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku. W tabeli nr 5 pozwolenia wyszczególniono źródła hałasu instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego wraz z ich czasem pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

We wniosku stanowiącym podstawę do zmiany pozwolenia przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku pochodzącego od źródeł zakładu, z których wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach objętych ochroną akustyczną, co dało podstawę do zmiany pozwolenia w tym zakresie. Z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), wynika obowiązek prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które prowadzący instalację winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem strony, zmieniono zapisy odnoszące się do terenów objętych ochroną przed hałasem (tabela nr 6) w obrębie, których pomiary te należy prowadzić.

Klasyfikacji rodzajów terenów chronionych dokonano w oparciu o dane Burmistrza Praszki zawarte w pismach nr IT.I.604.41.2018 z 9 kwietnia 2018 r. oraz nr IT.I.604.41.2018 z dnia 10.05.2018 r., w których zgodnie z art. 115 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219) określono rodzaje terenów chronionych położonych w najbliższym sąsiedztwie zakładu.

W celu ograniczania uciążliwości akustycznej prowadzący instalację stosuje urządzenia o niskiej mocy akustycznej oraz prowadzi na bieżąco przeglądy i oceny stanu technicznego instalacji.

W części dotyczącej wytwarzania odpadów organ, biorąc pod uwagę wniosek Strony:

- wykreślił z pozwolenia zintegrowanego odpady, niezwiązane z eksploatacją instalacji, o kodach:
 - a) 10 10 05*, 11 01 98*, 13 01 13*, 08 04 14, 12 01 02, 12 01 21, 15 02 03, 16 01 15, 16 01 22, 17 01 07, 17 04 05, które były możliwe do wytworzenia w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
 - b) 08 01 11*, 08 03 17*, 11 01 98*, 11 03 02*, 12 01 09*, 13 03 07*, 13 05 02*, 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 02*, 16 06 03*, 17 01 06*, 17 02 04*, 17 06 01*, 19 01 13*, 19 02 05*, 03 01 05, 08 01 12, 08 01 18, 08 02 01, 08 03 18, 12 01 13, 16 01 03, 16 01 15, 16 01 19, 16 80 01, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 81, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 03 80, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 11, 17 06 04, 18 01 09, 19 09 99, które były możliwe do wytworzenia w instalacjach pozostałych,
- zwiększył ilość odpadów możliwych do wytwarzania o kodach:
 - a) 12 01 18* z 10 Mg/rok na 15 Mg/rok, 13 01 10* z 5 Mg/rok na 8 Mg/rok, 13 02 05* z 2 Mg/rok na 5 Mg/rok, 15 02 02* z 2 Mg/rok na 5 Mg/rok, 10 10 99 z 75 Mg/rok na 100 Mg/rok, 15 01 01 z 10 Mg/rok na 30 Mg/rok, wytwarzanych w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
 - b) 15 02 02* z 3 Mg/rok na 20 Mg/rok, 16 06 01* z 1,5 Mg/rok na 10 Mg/rok, 12 01 01 z 950 Mg/rok na 2000 Mg/rok, 15 01 01 z 300 Mg/rok na 500 Mg/rok, 15 01 02 z 50 Mg/rok na 100 Mg/rok, 15 01 04 z 100 Mg/rok na 110 Mg/rok, 15 02 03 z 15 Mg/rok na 20 Mg/rok, 16 01 17 z 180 Mg/rok na 650 Mg/rok, wytwarzanych w instalacjach pozostałych,
- zmniejszył ilość odpadów możliwych do wytwarzania o kodach:
 - a) 10 10 03 z 200 Mg/rok na 100 Mg/rok, 12 01 03 z 120 Mg/rok na 50 Mg/rok, wytwarzanych w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
 - b) 13 01 10* z 70 Mg/rok na 50 Mg/rok, 13 02 05* z 30 Mg/rok na 20 Mg/rok, 19 08 13* z 100 Mg/rok na 50 Mg/rok, 08 02 01 z 7,5 Mg/rok na 5 Mg/rok, 12 01 03 z 200 Mg/rok na 150 Mg/rok, 16 01 22 z 80 Mg/rok na 40 Mg/rok, 16 02 16 z 50 Mg/rok na 20 Mg/rok, wytwarzanych w instalacjach pozostałych,

- dopuścił możliwość wytwarzania odpadów o kodach: 16 02 16 w ilości 5 Mg/rok (w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego) i 07 01 04* w ilości 30 Mg/rok (w instalacjach pozostałych),
- uaktualnił miejsca magazynowania odpadów,
- wskazał numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów;
- wprowadził ogólne zapisy dotyczące zagospodarowania wytworzonych odpadów, tj. procesy odzysku lub/i unieszkodliwiania,
- określił skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. *zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy* (Dz. U. WE L.365/89),
- uzupełnił treść pozwolenia o sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wzrost ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 15 02 02* wynika z ograniczenia zawartego w umowie na pranie sorbentów oraz położenie dużego nacisku na selektywną segregację tych odpadów, natomiast wzrost ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 16 06 01* wynika z rezygnacji z zewnętrznego serwisu, co powoduje konieczność wymiany akumulatorów przez pracowników Zakładu. Natomiast wzrost ilości wytwarzanego odpadu w instalacji pozostałej o kodzie 16 01 17 wynika ze zwiększonej produkcji oraz zwiększenia wymagań jakościowych klientów. Wzrost ilości pozostałych wytwarzanych odpadów wynika z urealnienia ich ilości w stosunku do produkcji.

Mając na względzie art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy *Poś*, do pozwolenia zintegrowanego wprowadzono punkt nr II.3.6. pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Marka Kucharskiego i uzgodnionego przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.5585.8.2018 z 13 listopada 2018 r., bowiem zgodnie z aktualnym brzmieniem pozwolenia zintegrowanego instalacja eksploatowana przez Spółkę przekracza progi określone w art. 180a ustawy Prawo ochrony środowiska, a zatem wymagałaby uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania i przetwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 3 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

Zmiany w instalacji mają również wpływ na zmianę warunków gospodarki wodno-ściekowej Zakładu. W związku z tym Zakład zweryfikował ilość wody wymaganej do pracy instalacji i niniejszą decyzją zmieniono treść punktu I.4 dotyczącego ilości wykorzystywanej wody. Dodatkowo w tym punkcie dokonano doprecyzowania celów, na jakie jest przeznaczana woda w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Ze względu na to, że ścieki powstające w wyniku eksploatacji instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu i nie stanowią emisji do środowiska, organ usunął zapisy punktu dotyczącego ilości, stanu i składu ścieków powstających w wyniku eksploatacji przedmiotowej instalacji z treści punktu II pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji”. Jednocześnie, organ dodał do treści pozwolenia zintegrowanego nowy punkt IIa pn.: „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego”, co czyni zadość przepisowi art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Poś*.

Zmiana ilości wykorzystywanej wody wpłynęła również na konieczność weryfikacji ilości ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji.

Zakład zwrócił się również o zmianę zapisów decyzji w zakresie stanu i składu powstających ścieków poprzez zawężenie katalogu zanieczyszczeń wyłącznie do fosforu ogólnego, azotu azotynowego oraz azotu amonowego, uzasadniając wniosek w tym zakresie faktem posiadania odrębnego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych, w którym usankcjonowano wyłącznie taki skład zanieczyszczeń dla tych ścieków. W toku postępowania, pismem z 16 lipca 2020 r. nr MD/243/2020 Zakład wycofał się z wniosku w części dotyczącej zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie stanu i składu powstających ścieków. W związku z powyższym tabelę nr 8, w której określono stan i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania przedmiotowej instalacji pozostawiono bez zmian.

Z treści punktu wykreślono sygnaturę i datę decyzji udzielającej Zakładowi pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych, pozostawiając jednak informację o fakcie posiadania przez Zakład takiego pozwolenia wodnoprawnego. Ponadto usunięto z treści decyzji zapisy dotyczące gospodarowania wodami opadowymi i roztopowymi, w związku z tym, że nie powstają one w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Niniejszą decyzją zmieniono również punkt III pozwolenia, dostosowując jego nazwę do aktualnego brzmienia, wynikającego z przepisów art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286) przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi prowadzenia okresowych pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza. Jednakże mając na uwadze rodzaj stosowanej technologii uznano za zasadne skorzystanie z zapisów art. 151 ustawy *Prawo ochrony środowiska* i w niniejszej decyzji zobowiązano Spółkę Neapco Europe Sp. z o. o. do prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza w sposób określony w punkcie 9, zmieniającym treść punktów VI.2.

Organ zobowiązał Zakład do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji emitowanych do powietrza z emitorów wyszczególnionych w tabeli nr 9, zgodnie ze wskazanym zakresem, metodyką oraz częstotliwością. Stanowiska pomiarowe zamontowane zostały na ww. emitorach, z uwzględnieniem wymagań zawartych w normie PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych. Pierwsze pomiary Zakład ma przeprowadzić dla 12 emitorów: 201, 202, 203, 204, 214, 411, 422, 424, 231, 434, 435 i 436 począwszy od 2021 roku, w kolejnym 2022 roku wykonać pomiary na pozostałych 13 emitorach: 218, 225, 232, 238, 246, 255, 276, 277, 279, 407, 438, 226 i 256.

W niniejszej decyzji, w punkcie VI.3 pn: „Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów wykonywania zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek”, organ ustalił zakres, sposób i częstotliwość wykonywania badań gleby i ziemi pod kątem zanieczyszczeń powodujących ryzyko, w tym lokalizację próbek do badań zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395). Ze względu na fakt, iż gleby na przedmiotowym obszarze badań nie wykazują morfologicznego zróżnicowania na poziomie genetyczne, co zostało przeanalizowane w przedłożonym „Raportie początkowym...”, organ odstąpił od nałożenia obowiązku badania gleby na głębokości poniżej 0,25 m ppt.

W związku z tym, że Zakład ma obowiązek sprawozdawania organowi ochrony środowiska m.in. ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, jednak treść decyzji nie precyzowała sposobu prowadzenia tego monitoringu, niniejszą decyzją Marszałek Województwa Opolskiego nałożył na uprawnionego obowiązek monitorowania ilości wody wykorzystywanej w przedmiotowej instalacji na podstawie wskazań licznika pomiaru wody dla

wydziału odlewni i oczyszczalni. Wyniki odczytów należy odnotowywać w rejestrze, w układzie miesięcznym.

Ponadto na Zakład nałożono obowiązek prowadzenia monitoringu ilości i jakości powstających ścieków. Ilość ścieków powstająca w wyniku funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym należy monitorować na podstawie sumy wskazań dwóch liczników ścieków zainstalowanych na odlewni. Wyniki odczytów należy odnotowywać w rejestrze, w układzie miesięcznym.

Zakład został również zobowiązany do prowadzenia badań jakości powstających ścieków z częstotliwością raz w roku, w zakresie takich wskaźników jak: odczyn, ChZT_{Cr} , zawiesiny ogólne, fosfor ogólny, siarczany, chlorki, żelazo ogólne, azot azotynowy, azot amonowy, węglowodory ropopochodne, aluminium oraz cynk. Badania należy prowadzić metodami określonymi w aktualnie obowiązujących przepisach prawa. Organ ustalił również Zakładowi dwa miejsca poboru prób do badań: punkt A zlokalizowany przy słupie N4 oraz punkt B zlokalizowany przy słupie A1.

Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych (NFM) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE wyklucza ze swojego zakresu odlewnie objęte konkluzjami dotyczącymi BAT w odniesieniu do sektora kuźni i odlewni. Ponieważ dla sektora kuźni i odlewni nie ukazały się jeszcze konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik BAT, we wniosku wykazano że w przedmiotowej instalacji dotrzymywane są najlepsze dostępne techniki – oceny dokonano w oparciu o Dokument Referencyjny – Najlepsze Dostępne Techniki w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym.

Organ w niniejszej decyzji uporządkował nazwę uprawnionego podmiotu zmieniając jego nazwę z Tedrive Poland Sp. z o. o. na Neapco Europe Sp. z o.o., zgodnie ze stanem faktycznym i prawnym, przy czym numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon Spółki nie zmieniły się.

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją I punkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1000 z późn. zm.) w wysokości 10 zł. Opłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 11 maja 2018 r.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kpa* w trakcie biegu 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.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grabelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Pan Edmund Majtyka – pełnomocnik Neapco Europe Sp. z o.o.
ul. Kaliska72
46-320 Praszka

2. aa.

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

DOS-III.7222.25.2018.MWr



228683 2020-07-31 03 POLECONA ZPO

Pan Edmund Majtyka - pełnomocnik

Neapco Europe Sp. z o.o.
Kaliska 72
46-320 Praszka