

Decyzja

Na podstawie art. 192 i art. 216 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r., poz. 572), po rozpatrzeniu, przedłożonego przez Pana Marka Benedykcińskiego – pełnomocnika Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie, wniosku z 2 sierpnia 2024 r. (data wpływu do UMWO - 08.08.2024 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r. (z późn. zm.) dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 82,08 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie

orzekam

I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r., ze zmianami w decyzjach: nr DOŚ.BG.7636-63/10 z 4 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.24.2012.MWi z 13 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z 8 maja 2013 r., nr DOŚ.7222.132.2014.Tł z 3 października 2014 r., nr DOŚ.7222.89.2014.HM z 6 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 24 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa z 1 grudnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.54.2020.AKa z 22 czerwca 2021 r., nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa z 14 lipca 2022 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.56.2023.PU z 26 marca 2024 r. wraz z postanowieniem prostującym nr DOŚ-RPŚ.7222.56.2023.PU z 17 kwietnia 2024 r., udzielającą Oras Olesno Sp. z o.o. w Oleśnie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 82,08 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie, w następujący sposób:

1. **Punkt III.3. pn. „Emisja odpadów”** otrzymuje nowe brzmienie:

„III.3. Emisja odpadów**III.3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów**

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

Numer REGON: 001309113

III.3.2. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytwarzania odpadów wraz z określeniem ich źródeł powstawania, miejsca ich magazynowania i sposobu zagospodarowania

Tabela nr 7a

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego						
Instalacja do wtórnego wytopu mosiądzu						
1.	Zgary i żużle odlewnicze	10 10 03	130,0	Zgary i żużle odlewnicze z procesu odlewania	Odpady czasowo magazynowane selektywnie w kontenerze metalowym w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym H.	odzysk
2.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione	10 10 08	950,0	Masy rdzeniowe z procesu odlewania i uszkodzone rdzenie	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu, na placu	odzysk/ unieszkodliwianie

	w 10 10 07			z rdzeniarek	magazynowym E.	
3.	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	19 09 04	480,0	Zużyty grafit – glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych odrębnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym E.	odzysk
Instalacje pozostałe						
Instalacja przygotowania i wykonania rdzeni						
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	3,1	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
5.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	6,1			
6.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu.	Odpady magazynowane selektywnie w paletopojemnikach, wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A.	unieszkodliwianie
7.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,3	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisany, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
8.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,4	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
9.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż	16 02 16	0,15	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach	odzysk

	wymienione w 16 02 15				pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	
Instalacja oczyszczania odlewów						
10.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	2,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 dm ³ , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
11.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	4,0			
12.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,1	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła.	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
13.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady zbierane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
14.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach, w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
Instalacja do obróbki skrawaniem						
15.	Wodorotlenek sodowy i potasowy	06 02 04*	1,0	Odpad stanowią zużyte wodorotlenki wykorzystywane do mycia narzędzi obróbkowych w myjce US (wanna I – preparat odtłuszczający FIMM M5)	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach – zamkniętych paletopojemnikach o poj. 1000 l lub beczkach metalowych o poj. 200 l, opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków.	unieszkodliwianie
16.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	07 06 04*	1,0	Odpad stanowią zużyte rozpuszczalniki wykorzystywane w procesie mycia narzędzi obróbkowych	Beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie

				w myjce US (wanna III - preparat odtłuszczający FIMM M70)		
17.	Odpady z odtłuszczania	11 01 13*	15,0	Odpady z myjki na obróbce		odzysk/ unieszkodliwianie
18.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	145,0	Wymiana zużytej emulsji i roztworów z maszyn i urządzeń technologicznych.	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach – zamkniętych paletopojemnikach o poj. 1000 l lub beczkach metalowych o poj. 200 l, opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków. Beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
19.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	3,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych.		odzysk
20.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	6,0			
21.	Inne chlorowco-organiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 02*	1,0	Odpad zawierający PER (DOWPER MC: tetrachloroetylen) pochodzący z procesu mycia w systemie zamkniętym w myjce Hoesel mosiężnych detali odlanych	Gromadzony będzie w beczkach 200 l, gdzie będzie transportowany bezpiecznym szczelnym systemem Safechem. Gromadzony czasowo w magazynie A.	odzysk/ unieszkodliwianie
22.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	0,1	Puste opakowania po substancjach wykorzystywanych w procesach pokrywania galwanicznego tj. po preparatach FIMM M5 i FIMM M70	Magazynowany selektywnie w pojemnikach w halach produkcyjnych oraz warsztatach remontowych i magazynowych, czasowo w magazynie odpadów niebezpiecznych - magazyn A i L.	unieszkodliwianie
23.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty,	15 02 02*	1,1	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach		unieszkodliwianie

	ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)			produkcyjnych na terenie całego zakładu		
24.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
25.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	810,0	Odpady mosiężne powstałe w czasie produkcji armatury	Odpady selektywnie magazynowane czasowo w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu, na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania A.	odzysk
26.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	338.0	Wiórki mosiężne i pyły z procesu cięcia i obróbki wytapywane przez filtry tkaninowe		
27.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,4	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady selektywnie magazynowane najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A	odzysk
28.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,2			
Instalacja obróbki powierzchniowej						
29.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	1,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów i remontów kapitalnych urządzeń na Wydziałach produkcyjnych	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 l, opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	odzysk
30.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	2,0			
31.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte	15 02 02*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone	Odpad zbierany selektywnie w paletopojemnikach wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady	unieszkodliwianie

	w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)			substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu	niebezpieczne – magazynie A i L.	
32.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
33.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	10,0	Wiórki i końcówki obrabianych i obcinanych elementów i inne	Odpad selektywnie magazynowany w szczelnych pojemnikach przystosowanych do transportu na placu magazynowym odpadów o uszczelnionym podłożu – plac magazynowania E.	odzysk
34.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	175,0	Masy szlifiersko-polarskie z procesu szlifowania		odzysk/ unieszkodliwianie
35.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	47,0	Zużyte materiały szlifierskie (paski szlifierskie) z procesu szlifowania		
36.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	108,0	Odpady polarskie (tarcze, pyły polarskie) z procesu szlifowania		
37.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,4	Okresowa wymiana zużytych urządzeń	Odpady selektywnie magazynowane najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	odzysk
38.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05			odzysk
Elektrodrążarka (spawalnica)						
39.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	1,0	Okresowa wymiana zużytego oleju w czasie przeglądów	Odpad zbierany selektywnie i magazynowany czasowo w szczelnych pojemnikach – zamkniętych beczkach metalowych o poj. 200 l, opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym	odzysk

40.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	2,0	Wydziałach produkcyjnych	w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Odpad magazynowany w pomieszczeniu – magazynie A.	
41.	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*	1,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu	Odpad zbierany selektywnie w paletopojemnikach wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A i L.	unieszkodliwianie
42.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,1	Okresowa wymiana zużytych źródeł światła	Odpady selektywnie magazynowane w szczelnie zamkniętym pojemniku oznaczonym, opisanym, dostosowanym do przechowywania takiego odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych A.	odzysk
43.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1		Odpady selektywnie magazynowane najczęściej w opakowaniach fabrycznych, kartonach lub luzem na regałach w pomieszczeniach pomocniczych zaplecza biurowego i wydzielonym miejscu magazynu A.	
44.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,05			
Instalacja lutowania i wytrawiania w 20% kwasie siarkowym						
45.	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*	2,0	Czyściwa i ubrania robocze, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, używane w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu	Odpad zbierany selektywnie w paletopojemnikach wyciętych mauzerach, w wydzielonym miejscu o uszczelnionym podłożu, w części magazynu wydzielonej na odpady niebezpieczne – magazynie A i L.	unieszkodliwianie

46.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż 19 08 13	19 08 14	11,0	Osady poneutralizacyjne z oczyszczalni ścieków przemysłowych	Po odwodnieniu przechowywane w specjalnym zbiorniku ustawionym w magazynie L.	odzysk/ unieszkodliwianie
-----	--	----------	------	--	---	------------------------------

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

III.3.3. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 7b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	Wodorotlenek sodu Właściwości: odpad drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14], uczulający [HP13], powodujący poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenie oczu.
2.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	Mieszanina zawierająca izoalkany oraz alkohole alifatyczne. Właściwości: odpad szkodliwy [HP5], toksyczny [HP6].
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	75% kwas siarkowy zużyty z procesu odciągania. Właściwości: odpad żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14], powodujący poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenie oczu.
4.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Mieszanina węglowodorów, a także pozostałości lotnych węglowodorów, stanowiących zagrożenie pożarowe oraz związki siarki, fosforu, metale (Ca, Zn, Ba, Mg, Pb, Cd, Cu). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14], powodujący poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenie oczu, szkodliwy, uczulający [HP13], mutageny [HP11] i rakotwórczy [HP7].
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odmetalizowanie Uni Streap BR. Odpad zużytej kąpeli chromowej (280 g/l CrO ₃ i 1-2 g/l SO ₄ ²⁻ ; DC1, DC2). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutageny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
6.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mieszanina węglowodorów. Mogą zawierać także pozostałości lotnych węglowodorów stanowiących zagrożenie pożarowe oraz związki siarki, fosforu, metale (Ca, Zn, Ba, Mg, Pb, Cd, Cu). Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutageny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
7.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	W skład oleju przepracowanego wchodzi składniki smarowe tj. olej bazowy (olej mineralny pochodzenia naftowego zawierający np. ciekłe węglowodory o długich łańcuchach węglowych) i dodatki uszlachetniające oraz inne składniki wynikające z użytkowania oleju smarowego. W wyniku eksploatacji oleju smarowego mogą pojawić się w nim następujące substancje: metale pochodzące z zużycia silnika (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn) oraz przekładni, zanieczyszczenia, które dostały się do oleju podczas jego magazynowania. Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutageny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
9.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Mieszanina węglowodorów, zawierająca tetrachloroetylen, pochodzących z destylacji rozpuszczalnika. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutageny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].

10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Głównym ich składnikiem jest SiO ₂ (krzemionka) oraz polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Niebezpiecznymi czynią je pozostałości substancji niebezpiecznych takich jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy, lodowaty kwas octowy, metanol itp. Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutageny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
11.	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)	Tkanina bawełniana, ubrania robocze zanieczyszczone produktami ropopochodnymi (olejowo-smarowymi), zawierającymi węglowodory ropopochodne (alifatyczne, aromatyczne i cykliczne). Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutageny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Składniki: szkło, elementy aluminiowe, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp, może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie). Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], ostro toksyczny [HP6], mutageny [HP11], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
13.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odczynniki substancje chemiczne (przeterminowane) z galwanizerni i laboratorium, nie nadające się do dalszego użytkowania, takie jak np.: związki chromu sześciowartościowego, chlorek baru, azotan srebra, nadtlenek wodoru, kwas solny, kwas siarkowy, kwas azotowy itp. Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutageny [HP11], uczulający [HP13].
14.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad zawierający w swoim składzie znaczne ilości kąpieli chromowej i niklowej, głównie: wodorotlenki i sole niklu (Ni), miedzi (Cu), cynku (Zn), chromu ⁺³ (Cr III). Właściwości: odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
15.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu) oraz tlenki tych metali w postaci stałej oraz stanowiące popiół pozostałości po spalaniu np. węgla, koksu. Odpady w postaci stałej. Niepalny.
16.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Do wytwarzania rdzeni do masy rdzeniarskiej dodaje się żywice na bazie kombinacji żywic z fenolem, alkoholem furfurylowym, formaldehydem. Jako dodatek używany jest roztwór wodny nieorganicznych i organicznych składników Harter AT20, Harter AT7, zawierający azotan amonowy. Podstawę składu chemicznego stanowi główny składnik mas, czyli piasek (główny składnik: kwarc SiO ₂). Niepalne. Odpady stałe.
17.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
18.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
19.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Przykładowym tworzywem jest ABS (poli(akrylonitryl-co-butadien-co-styren)) – <u>tworzywa sztuczne</u> otrzymywane w procesie <u>polimeryzacji butadienu</u> oraz <u>kopolimeryzacji akrylonitrylu ze styrenem</u> wraz z jednoczesnym szczepieniem powstałego <u>kopolimeru na polibutadienie</u> . Odpady stałe.
20.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
21.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zawierają metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.

22.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Zawierają pyły oraz metale cynku (Zn), miedzi (Cu). Odpady stałe.
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady zawierają głównie stal (50% zawartości), aluminium (10-30%) oraz miedź i jej stopy (15-45%) oraz tworzywa sztuczne zawierające mieszaninę różnych polimerów oraz środków powodujących niepalność. Odpady stałe.
24.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W składzie odpadu są tworzywa sztuczne zawierające mieszaninę różnych polimerów oraz środków powodujących niepalność oraz toner – proszek o złożonej budowie chemicznej stanowiący mieszaninę cząstek transportujących ładunki elektrostatyczne (związki Fe) i cząstek czerniących papier (sadza - zawierająca znaczne ilości węgla C) oraz barwników. Odpady stałe.
25.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Substancje stałe lub ciekłe, organiczne lub nieorganiczne, takie jak np.: chlorek sodu, węglan wapnia, kwas cytrynowy, tlenek wapnia, gliceryna.
26.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż w 19 08 13	Zawierają wodorotlenki i sole niklu (Ni), miedzi (Cu), cynku (Zn), chromu +3 (Cr III). Substancja szlamowata, stała zawierająca ok. 40% suchej masy.
27.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny (grafit)	Zużyty grafit - glazura z chłodzenia kokili w procesie odlewania. 12 % wodny roztwór grafitu (węgiel C). Odpady ciekłe.

III.3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Tabela nr 7c

Lp.	Nazwa obiektu	Warunki przeciwpożarowe	Obliczone obciążenie ogniowe [MJ/m ²]
1.	Pomieszczenie magazynu odpadów A	– Powierzchnia użytkowa – 146 m ² , – Cały obiekt magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej – 146 m ² , – Klasa odporności pożarowej „E”.	do 1000
2.	Plac magazynowy K	– Powierzchnia – 100 m ² , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy K) – 100 m ² .	do 500
3.	Plac magazynowy H	– Powierzchnia – 300 m ² , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy H) – 300 m ² .	do 1000
4.	Plac magazynowy J	– Powierzchnia – 18 m ² , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Magazyn Odpadów J) – 18 m ² .	do 4000
5..	Plac magazynowy E	– Powierzchnia – 150 m ² , – Obiekt produkcyjno-magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej (Plac Magazynowy E) – 150m ² .	do 4000
6.	Magazyn odpadów L w budynku nowej hali galwanizerni	– Powierzchnia użytkowa – 96,39 m ² , – Cały obiekt magazynowy PM, – Powierzchnia strefy pożarowej – 3 000 m ² , – Klasa odporności pożarowej „E”.	do 500

Wymagana ilość wody, tj. 20 dm³/s, do zewnętrznego gaszenia pożaru zapewniona jest z zewnętrznej sieci wodociągowej, na której zlokalizowano hydranty nadziemne. Ponadto na terenie zakładu znajduje się naziemny przeciwpożarowy zbiornik wody o poj. 200 m³.

Zakład Oras Olesno Sp. z o. o. wyposażony jest w:

- system sygnalizacji pożarowej,
- urządzenie oddymiające (część produkcyjna zakładu),

- oświetlenie awaryjne,
- hydranty wewnętrzne (obiekt administracyjno-biurowy przy Hali Montażu „B”, hala odlewni i szlifiersko-polerska „A” oraz hala obróbki „C”),
- przeciwpożarowe wyłączniki prądu,
- gaśnice proszkowe,
- hydranty nadziemne.

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

- właściwe magazynowanie odpadów poprzez ich segregację oraz umieszczanie ich w przeznaczonych do tego celu, odpowiednio oznakowanych i opisanych pojemnikach;
- przekazywanie odpadów do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami;
- utrzymywanie w sprawności eksploatowanego sprzętu i urządzeń technicznych;
- przeprowadzanie szkoleń dla pracowników przede wszystkim w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami;
- prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcowej.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z 2 sierpnia 2024 r. (data wpływu do UMWO - 8.08.2024 r.) Pan Marek Benedyckiński, działając z upoważnienia Oras Olesno Sp. z o.o., złożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r., ze zmianami w decyzjach nr DOŚ.BG.7636-63/10 z 4 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.24.2012.MWi z 13 czerwca 2012 r., nr DOŚ.7222.12.2013.JZ z 8 maja 2013 r., nr DOŚ.7222.132.2014.TŁ z 13 października 2014 r., nr DOŚ.7222.89.2014.HM z 6 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.55.2015.MSu z 26 lutego 2016 r., nr DOŚ-III.7222.49.2019.AKa z 1 grudnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.49.2021.AKa z 14 lipca 2022 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.56.2023.PU z 26 marca 2024 r. wraz z postanowieniem prostującym nr DOŚ-RPŚ.7222.56.2023.PU z 17 kwietnia 2024 r., dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 82,08 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie.

Do wniosku dołączono:

- pełnomocnictwo z dnia 2 sierpnia 2024 r. udzielone Panu Markowi Benedyckińskiemu do występowania w imieniu Spółki Oras Olesno Sp. z o. o.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od udzielonego pełnomocnictwa w wysokości 17 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola w dniu 2 sierpnia 2024 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania decyzji – zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu w wysokości 10 zł wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola w dniu 2 sierpnia 2024 r.,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych - płyta CD.

Wniosek ten jest odpowiedzią na wezwanie organu nr DOŚ-RPŚ.7222.5.3.2024.AK z 15 maja 2024 r., które wystosowano do prowadzącego instalację po przeprowadzonej przez Marszałka Województwa Opolskiego, na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy Poś, analizie 5-letniej pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, 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.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112) dane dotyczące wniosku o wydanie przedmiotowej decyzji zamieszczono 12 sierpnia 2024 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 293/2024).

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm.), organ przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.40.2024.JW z 12 sierpnia 2024 r. przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP), wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że wnioskowana zmiana nie jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mogącą spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ponieważ przedłożony wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.40.2024.JW z 22 sierpnia 2024 r., wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia o aktualny odpis z rejestru przedsiębiorców KRS oraz zaświadczenie o niekaralności. Spółka uzupełniła wniosek o wymagane dokumenty pismem z 28 sierpnia 2024 r. (data wpływu do UMWO – 29.08.2024 r.).

Mając na względzie fakt, że po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne, organ zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy o wszczęciu postępowania pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.40.2024.JW z 12 września 2024 r., jednocześnie informując o uprawnieniach strony, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r., poz. 572).

W toku prowadzonego postępowania, pełnomocnik pismem z 26 września 2024 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 27.09.2024 r.) zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania z uwagi na planowaną zmianę miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia i w związku z tym koniecznością opracowania nowego operatu przeciwpożarowego.

Biorąc pod uwagę, że wniosek dotyczył zmiany pozwolenia istniejącej instalacji, jak również fakt, że wnioskodawca jest jedyną stroną postępowania, organ przyjął ww. wniosek strony za zasadny i na mocy art. 98 § 1 oraz art. 123 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* postanowieniem nr DOŚ-RPŚ.7222.40.2024.JGu z 30 września 2024 r. zawiesił przedmiotowe postępowanie.

Pismem z 28 listopada 2024 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 06.12.2024 r.), do którego dołączony został operat przeciwpożarowy oraz postanowienie Komendanta PSP, Pan Marek Benedykciński zwrócił się o podjęcie zawieszonego uprzednio postępowania. W związku z tym postanowieniem nr DOŚ-RPŚ.7222.40.2024.JGu z 11 grudnia 2024 r. organ podjął postępowanie.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane reguluje wyłącznie kwestie wytwarzania odpadów pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.40.2024.JGu z 11 grudnia 2024 r., organ mając

na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie 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 przy piśmie z 28 listopada 2024 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 06.12.2024 r.) operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie nr PZ.52805.13.2024 z 26 listopada 2024 r., przysyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Poś* (tj. wniosek z 2 sierpnia 2024 r., w tym operat przeciwpożarowy i ww. postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie).

Po przeprowadzeniu kontroli przedmiotowej instalacji, Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie postanowieniem nr PZ.52805.15.2024 z 20 grudnia 2024 r. (data wpływu do UMWO – 23.12.2024 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

Biorąc pod uwagę wymogi wynikające z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ poinformował stronę o braku możliwości załatwienia sprawy w terminie wynikającym z art. 35 ww. ustawy i ustalił ostateczny termin załatwienia sprawy do 24 stycznia 2025 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kpa*, organ poinformował stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ zapewniając stronie czynny udział w postępowaniu oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.40.2024.JW z 2 stycznia 2025 r. zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją przez okres 4 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez pełnomocnika Spółki danych i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-AK-7636-32/08 z 6 maja 2009 r. (z późn. zm.).

Przeprowadzona przez Marszałka Województwa Opolskiego, na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1. ustawy *Poś*, analiza 5-letnia pozwolenia zintegrowanego wykazała, że w pozwoleniu zintegrowanym wskazano działania ograniczające uciążliwości gospodarki odpadami. Jednak w obecnym stanie prawnym, zgodnie z art. 184 ust. 2a pkt 4 ustawy *Poś* w pozwoleniu należy wskazać sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał zatem wniosek strony za zasadny i niniejszą decyzją, zmienił warunki pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu mosiądzu o zdolności produkcyjnej 82,08 Mg/dobę, zlokalizowanej w Oleśnie, poprzez dodanie punktu III.3.5. pn. „Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko”.

W związku ze zmianą miejsc magazynowania odpadów o kodach: 06 02 04*, 07 06 04* oraz 11 01 13*, przewidzianych do wytworzenia w instalacji do obróbki skrawaniem, zakończeniem funkcjonowania instalacji galwanizerni oraz rezygnacją z magazynowania odpadów w miejscach oznaczonych jako „magazynek C przy laboratorium – w części administracyjno-biurowej przy hali obróbki A”, „magazyn D” oraz „punkt pielęgniarstwa – w części administracyjno-biurowej przy hali

montażu”, Spółka przedłożyła nowy operat przeciwpożarowy sporządzony w październiku 2024 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Piotra Świercza.

Mając na uwadze powyższe organ w punkcie pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego” i w punkcie pn. „Rodzaje i ilości przewidywanych do wytwarzania odpadów wraz z określeniem ich źródeł powstawania, miejsca ich magazynowania i sposobu zagospodarowania” odpowiednio zaktualizował i zmienił zapisy dotyczące wszystkich miejsc magazynowania odpadów zlokalizowanych na terenie Oras Olesno Sp. z o.o., przy czym ilości odpadów pozostały bez zmian.

Zważywszy na przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła przesłanka do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem wobec prowadzącego instalację nie orzeczono administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku, ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2024 r., poz. 17 z późn. zm.).

Biorąc pod uwagę treść wniosku, w oparciu o art. 192 ustawy *Poś*, niniejszą decyzją organ zmienił treść pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie.

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 2023 r. poz. 2111 z późn. zm.) w wysokości 10 zł. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 2 sierpnia 2024 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Mateusz Menzel

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru):

1. Pan Marek Benedykciński – pełnomocnik Oras Olesno Sp. z o.o.
EKO-PROJEKT Sp. z o.o. S.k.
ul. Grochowska 19/1
60-277 Poznań
2. aa