



Marszałek Województwa Łódzkiego

Łódź, dnia 14 września 2016 roku

RŚVI.7222.64.2016.KK

DECYZJA

w sprawie zmiany decyzji Wojewody Łódzkiego Nr PZ/62 z dnia 31 maja 2007 r., znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/62/2007 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/31 z dnia 28 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-31-2008 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 23 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK/66172/3-3/2009), decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/3-1/2009 z dnia 30 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK/6172/3-1/2009, decyzją Nr PZ/26/09 z dnia 26 marca 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-26-2009, decyzją z dnia 15 kwietnia 2011 r., znak: RO.VI.7222.58.2011.KK, decyzją z dnia 8 maja 2012 r., znak: ROVI.7222.48.2012.KK, decyzją z dnia 24 grudnia 2012 r., znak: ROVI.7222.2012.KK, decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.269.2014.KK oraz decyzją z dnia 30 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK

Na podstawie art. 155 i art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.), art. 192, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.), § 2 ust 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) oraz ust. 2 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), po rozpatrzeniu wniosku PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą w Piotrkowie Trybunalskim, ul. Dmowskiego 38, prowadzącej instalację do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim, przy ul. Dmowskiego 38, na terenie zakładu obejmującego działki w obrębie ewidencyjnym nr 31, o nr ew.: 15/26, 15/37, 15/106, 15/107, 15/108, 15/109 i 15/110

orzekam, co następuje:

- I. **Zmieniam na wniosek i za zgodą Strony tj. PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą w Piotrkowie Trybunalskim, ul. Dmowskiego 38, posiadającej numer KRS 0000287707, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7712766908, numer identyfikacyjny REGON 100398488, decyzję Wojewody Łódzkiego Nr PZ/62 z dnia 31 maja 2007 r., znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/62/2007 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/31 z dnia 28 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-31-2008 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 23 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK/66172/3-3/2009), decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/3-1/2009 z dnia 30 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK/6172/3-1/2009, decyzją Nr PZ/26/09 z dnia 26 marca 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-26-2009, decyzją z dnia 15 kwietnia 2011 r., znak: RO.VI.7222.58.2011.KK, decyzją z dnia 8 maja 2012 r., znak: ROVI.7222.48.2012.KK, decyzją z dnia 24 grudnia 2012 r., znak: ROVI.7222.2012.KK, decyzją**

z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.269.2014.KK oraz decyzją z dnia 30 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK, w następujący sposób:

I.1 Użyty w pozwoleniu zintegrowanym w różnych przypadkach i formach adres zakładu, na którego terenie prowadzona jest instalacja (lokalizacja instalacji) otrzymuje brzmienie:

„instalacja do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowana w Piotrkowie Trybunalskim, przy ul. Dmowskiego 38, na terenie zakładu obejmującego działki w obrębie ewidencyjnym nr 31, o nr ew.: 15/26, 15/37, 15/106, 15/107, 15/108, 15/109 i 15/110, o łącznej powierzchni 4,2251 ha”

I.2 W punkcie II.2.1., Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

Tabela 1. Dane charakterystyczne źródeł emisji, rodzajów oczyszczania gazów i parametrów emitorów

Nr emitora	Źródło emisji lub rodzaj procesu	Czas pracy [h/rok]	Emitor					Urządzenie redukujące zanieczyszczenia		
			wysokość [m]	wylot		lokalizacja na planie zakładu		rodzaj	skuteczność [%]	
				wymiar [m]	rodzaj	X [m]	Y [m]			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	Piec łukowy 6 t	6000	33,0	1,1	otwarty	714	1372	filtr tkaninowy	96	
1A	Wentylacja ogólna nad pieca łukowego 6 t	4100	5,0	1,0	otwarty	706	1362	filtr tkaninowy	96	
2	Piece łukowe 3t szt.2	Praca pieca nr 1 i 2	2150	14,5	1,4	otwarty	686	1446	filtr tkaninowy	96
		Praca pieca nr 1	1550							
		Praca pieca nr 2	1550							
10	Kraty wstrząsowe OS2	6100	1,0	17,5	otwarty	620	1392	filtr tkaninowy	96	
14 ¹⁾	Krata wstrząsowa, procesy transportu i przygotowanie mas OS2+OŻ	4240	17,5	2,0	otwarty	664	1302	filtr tkaninowy	96	
14/1	Krata wstrząsowa, procesy transportu i przygotowanie mas OS2+OŻ + wentylacja ogólna naw zalewania	4240	17,5	2,0	otwarty	664	1302	filtr tkaninowy	96	
14/2	Wentylacja ogólna naw zalewania	1700								
21	Maszyny stolarskie (piły, strugarki, szlifierki)	2120	7,0	0,63	otwarty	602	1400	cyklon + komora osadcza	80	
22	Stanowisko regeneracji modeli	regeneracji modeli	350	6,5	0,3	zadaszony	602	1396	-	-
		malowania odlewów	230							
		suszenia odlewów	690							
		mycia narzędzi	102							
23	Kabina malarska	830	7,5	0,5	zadaszony	596	1388	-	-	
27	Stanowiska spawania – szt. 5 (nawa wschodnia)	4240	6,0	0,6	zadaszony	686	1282	filtr tkaninowy	96	
29	Piec do odpuszczania „SIMENS”	5000	32,0	1,0	otwarty	642	1240	-	-	
30	Żażaki nr 1 i 2	Praca żażaka nr 1 i 2	2100	30,0	1,1	otwarty	626	1282	-	-
		Żażak nr 1 (duży)	500							

		Żażak nr 2 (duży)	500							
31		Żażak nr 3 (mały)	800	17,0	0,75	otwarty	640	1278	-	-
32		Żażak nr 4 (mały)	800	17,0	0,75	otwarty	644	1278	-	-
34		Oczyszczarka „Pangborn”	3200	30,0	1,0	otwarty	612	1202	filtr tkaninowy	92
		Oczyszczarka OWPK-4 nr 2 +Stanowisko żłobienia	3200			otwarty			filtr tkaninowy	96
		Stanowisko żłobienia	1040			otwarty				
36		Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	3400	14,3	0,8	zadaszony	652	1260	-	-
37		Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	3400	14,3	0,8	zadaszony	646	1260	-	-
39		Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa B)	3400	13,6	0,63	zadaszony	630	1270	-	-
40		Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	3400	13,6	0,63	zadaszony	662	1256	-	-
41		Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	3400	13,6	0,63	zadaszony	630	1256	-	-
42		Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa D)	3400	13,6	0,63	zadaszony	630	1234	-	-
43		Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa A)	3400	13,6	0,63	zadaszony	608	1254	-	-
44		Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa A)	3400	13,6	0,63	zadaszony	608	1222	-	-
45		Rdzeniarki FM-20 szt. 2	4240	7,0	0,4	zadaszony	618	1404	filtr tkaninowy	96
46		Stanowisko nanoszenia i suszenia pokryć form odlewniczych	4240	14,0	0,8	poziomy	654	1420	-	-
47		Stanowisko wykańczania odlewów - szt.3	5350	9,0	1,25	otwarty	704	1240	filtr tkaninowy	96
48		Wentylacja ogólna nawy upalania odlewów nr 1	5450	8,5	0,5	zadaszony	600	1204	filtr tkaninowy	96
49		Wentylacja ogólna nawy upalania odlewów nr 2	5450	6,5	0,5	zadaszony	600	1200	filtr tkaninowy	96

¹⁾ Emitor 14 pracuje do chwili uruchomienia zespołu emitorów 14/1 i 14/2, po wprowadzeniu do ruchu odciągów wentylacji naw zalewania, emitor ten nie będzie pracował

I.3 W punkcie II.3.1., w Tabeli 2 dopisuje się wiersz oznaczony Lp. 20 o brzmieniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
20	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	40,000

I.4 W punkcie II.3.1., w podpunkcie 2, Tabela 2A otrzymuje brzmienie:

Tabela 2A. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
Właściwości określono na podstawie Rozporządzenia Komisji UE Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.			
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Opadem są resztki farb, lakierów, rozpuszczalników (w tym zmywaczy) stosowane w procesach malowania, niewykorzystane lub zanieczyszczone w procesie ich przygotowania oraz te na które upłynął termin ich stosowania. W podstawowym ich składzie wyróżnia się substancje organiczne (ksylen, toluen, butan, mezytylen, etanol, metanol, itp.), izocyjany oraz metale ciężkie.

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
			<p>Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne.</p> <p>Może zawierać składniki wymienione w punktach 36; 40 i 42 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.</p>
2	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<p>Odpad stanowią emulsje (złożone z olejów mineralnych, emulgatorów, soli organicznych i nieorganicznych) i roztwory olejowe wykorzystywane w obróbce metali (np. chłodziwa) nie zawierające chlorowców.</p> <p>Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne.</p> <p>Może zawierać składniki wymienione w punktach 22; 40 i 42 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.</p>
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowonaftalenowym uszlachetnione dodatkami specjalnymi (np. inhibitory, środki przeciw korozyjne). Stanowią lekkie substancje pochodzenia naturalnego (otrzymywanego poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej) lub syntetycznego (otrzymywanego przez uwodnienie prasmół oraz polimeryzację olefir). Charakteryzują się temperaturą zapłonu powyżej 50^o i temperaturą wrzenia powyżej 360^o. Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp.</p> <p>Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne.</p> <p>Może zawierać składniki wymienione w punktach 40 i 42 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.</p>
4	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
5	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p>Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wyskocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowonaftalenowym uszlachetnione dodatkami specjalnymi (np. siarka, fosfor, bar, itp.) zawierające związany chlor. Stanowią lekkie substancje pochodzenia naturalnego (otrzymywanego poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej). Stanowią ciecz o lepkości kinematycznej śr.50 mm²/s i temp. płynięcia <36^oC. W zależności od zawartości przepalonych części stałych, posiadają barwę od jasnożółtej do prawie czarnej. Charakteryzują się temperaturą zapłonu śr. 170-220^oC i temperaturą wrzenia powyżej 350^o. Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp. Stanowią zagrożenie dla zdrowia (w tym mogą powodować przypadki zachorowań na raka), zagrożenie dla środowiska wodnego i gleb. Zawierają rozpuszczalniki organiczne i chlor występujący związkach z węglem.</p> <p>Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją</p>
6	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	<p>Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wyskocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowonaftalenowym uszlachetnione dodatkami specjalnymi (np. siarka, fosfor, bar, itp.) zawierające związany chlor. Stanowią lekkie substancje pochodzenia naturalnego (otrzymywanego poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej). Stanowią ciecz o lepkości kinematycznej śr.50 mm²/s i temp. płynięcia <36^oC. W zależności od zawartości przepalonych części stałych, posiadają barwę od jasnożółtej do prawie czarnej. Charakteryzują się temperaturą zapłonu śr. 170-220^oC i temperaturą wrzenia powyżej 350^o. Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp. Stanowią zagrożenie dla zdrowia (w tym mogą powodować przypadki zachorowań na raka), zagrożenie dla środowiska wodnego i gleb. Zawierają rozpuszczalniki organiczne i chlor występujący związkach z węglem.</p> <p>Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją</p>

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
			HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 40, 41 i 42 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowonaftalenowym uszlachetnione dodatkami specjalnymi (np. siarka, fosfor, bar, itp.). Stanowią lekkie substancje pochodzenia naturalnego (otrzymywanego poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej). Stanowią ciecz o lepkości kinematycznej w zakresie od 15 do 80 mm ² /s i temp. płynięcia <36 ⁰ C. . W zależności od zawartości przepalonych cząstek stałych, posiadają barwę od jasnożółtej do prawie czarnej. Charakteryzują się temperaturą zapłonu śr. 170-220 ⁰ C i temperaturą wrzenia powyżej 360 ⁰ . Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp. Stanowią zagrożenie dla zdrowia (w tym mogą powodować przypadki zachorowań na raka), zagrożenie dla środowiska wodnego i gleb. Zawierają rozpuszczalniki organiczne. Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 40 i 42 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowonaftalenowym uszlachetnione dodatkami specjalnymi (np. siarka, fosfor, bar, itp.). Stanowią lekkie substancje pochodzenia naturalnego (otrzymywanego poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej poddanych rozbudowanemu uszlachetnianiu z kilkukrotnym krakingiem w obecności wodcru), zawierające krótko łańcuchowe polieny otrzymywane droga syntezy chemicznej oraz oleje poliestrowe.. Stanowią ciecz o lepkości kinematycznej w zakresie od 15 do 80 mm ² /s i temp. płynięcia <36 ⁰ C. W zależności od zawartości przepalonych cząstek stałych, posiadają barwę od jasnożółtej do ciemnobrązowej i temperaturze zapłonu powyżej 210 ⁰ C i wrzenia 350 ⁰ -500 ⁰ C. Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp. Stanowią zagrożenie dla zdrowia (w tym mogą powodować przypadki zachorowań na raka), zagrożenie dla środowiska wodnego i gleb. Zawierają rozpuszczalniki organiczne. Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 40 i 42 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowonaftalenowym uszlachetnione dodatkami specjalnymi (np. chlor, siarka, fosfor, bar, itp.). Stanowią lekkie substancje pochodzenia naturalnego (otrzymywanego poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej) lub syntetycznego (otrzymywanego przez uwodnienie prasmół oraz polimeryzację

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
			olefin). Charakteryzują się temperaturą zapłonu powyżej 50 ⁰ i temperaturą wrzenia powyżej 360 ⁰ . Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp. Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrzczenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 40 i 42 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
10	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Produkt z którego powstaje odpad otrzymywany jest z ropy naftowej. Stanowi destylat lub pozostałość podestylacyjną ropy naftowej, rafinowanej selektywnie lub kwasem siarkowym. Zawiera węglowodory aromatyczne jak i alifatyczne oraz może zawierać dodatki (np. grafit, emulgatory, związki molibdenu, itp. Mogą zawierać substancje niebezpieczne (np. węglowodory, furany, dioksyny, polichlorowane bifenyle, itp.) Posiada dobre właściwości elektroizolacyjne i antykorozyjne. Lepkość kinematyczna śr. 8-12 mm ² /s, napięcie przebicia śr. 30-70 kV, temperatura zapłonu ok. 120-150 ⁰ C i wrzenia >250 ⁰ C, gęstość śr. 0,86-0,89 g/cm ³ a temperatura płynięcia -60 ⁰ C. Stanowi klarowną ciecz, o barwie od jasnożółtej do bursztynowej i małym poziomie osadów i zawiesin. Stanowi zagrożenie dla gleb i wody (szczególnie organizmów żywych). Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrzczenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 40, 42, 48 i 49 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
11	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Produkt z którego powstaje odpad otrzymywany jest z syntezy chemicznej min. estrów organicznych (kwasów organicznych i alkoholi). Może zawierać substancje niebezpieczne (np. węglowodory, furany, dioksyny, polichlorowane bifenyle itp.) Posiada dobre właściwości elektroizolacyjne i antykorozyjne. Lepkość kinematyczna do 35 mm ² /s, napięcie przebicia śr. 45 kV, temperatura zapłonu ok. 250 ⁰ C, gęstość śr. 0,86-0,89 g/cm ³ a temperatura płynięcia -45 ⁰ C. Ciecz klarowna, o barwie od jasnożółtej do bursztynowej i małym poziomie osadów i zawiesin. Stanowią zagrożenie dla gleb i wody (szczególnie organizmów żywych). Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 40, 42, 48 i 49 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
12	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpady stanowią mieszaninę wykorzystanych olejów syntetycznych i naturalnych, których w trakcie wykorzystywania nie można wydzielić, stanowiących destylat lub pozostałość podestylacyjną ropy naftowej, rafinowanej selektywnie lub kwasem siarkowym oraz mogących stanowić produkt syntezy chemicznej estrów organicznych. Zawiera węglowodory aromatyczne jak i alifatyczne oraz może zawierać dodatki (np.

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
			<p>grafit emulgatory, związki molibdenu, itp. Mogą zawierać substancje niebezpieczne (np. węglowodory, związki organiczne, furany, dioksyny, polichlorowane bifenylole, itp.) Posiada dobre właściwości elektroizolacyjne i antykorozyjne. Lepkość kinematyczna śr. 8-35 mm²/s, napięcie przebicia śr. 30-70 kV, temperatura zapłonu ok. 120-250⁰C i wrzenia >250⁰C, gęstość śr. 0,86-0,89 g/cm³ a temperatura płynięcia 45-60⁰C. Stanowi klarowną ciecz, o barwie od jasnożółtej do bursztynowej i małym poziomie osadów i zawiesin. Stanowi zagrożenie dla gleb i wody (szczególnie organizmów żywych). Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne.</p> <p>Może zawierać składniki wymienione w punktach 40, 42, 48 i 49 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.</p>
13	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<p>Odpad występuje w postaci cieczy. Jest to grupa związków organicznych o zbliżonych cechach fizykochemicznych, zdolna do rozpuszczania wielocząsteczkowych substancji organicznych. Zaliczane są do nich alkohole, ketony, eter, benzyna, itp. Wykorzystywane są przez obsługę urządzeń do czyszczenia części lub elementów wykorzystywanych i eksploatowanych maszyn i urządzeń.</p> <p>Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP 3 Łatwopalne HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne.</p> <p>Może zawierać składniki wymienione w punktach 40, 42, 43 i 44 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.</p>
14	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpad opakowaniowy po wykorzystaniu w roztworach i substancjach z grupy niebezpiecznych (farby, lakiery, tłuszcze, utwardzacz, itp.). W zależności od rodzaju przechowywanych w nich produktach lub surowcach mogą zawierać metale ciężkie, wysokocząsteczkowe węglowodory, smoły, rozpuszczalniki, itp. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-5 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 7; 12; 18; 40 i 42.</p>
15	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)	<p>Odpad stanowią materiały filtracyjne i pochłaniające (włącznie z sorbentami), filtry olejowe maszyn i urządzeń, czyściwa tkaninowe i celulozowe, ubrania robocze, filce stanowiące mieszaninę włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i viskozowych, maty szklane, itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (itp. olejami, węglowodorami, barwnikami, kwasami, smarami, itp.).</p> <p>Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <p>HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne.</p> <p>Może zawierać składniki wymienione w punktach 40 i 42 ustawy o odpadach.</p>
16	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16	<p>Odpad stanowią zużyte i niesprawne monitory i telewizory, lampy kineskopowe i fluorescencyjne wraz z składowymi materiałami z których zostały wykonane (metale, tworzywa, szkło, itp.).</p>

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
		02 09 do 16 02 12	Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 2, 17 i 20 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
17	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpadami są elementy i głowice do drukarek laserowych oraz wałki światłoczułe wraz ze składowymi materiałami z których zostały wykonane (metale, tworzywa, itp.). Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 2, 17 i 20 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
18	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	Odpadem są zużyte i wyeksploatowane baterie stanowiące źródło zasilania układów sterowania, aparatury kontrolno-pomiarowej, itp. Stanowi on konglomerat metali, tworzyw sztucznych, węgla oraz substancji zawierających związki metali ciężkich. Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 5, 11 i 14 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
19	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpadem jest wodny roztwór kwasu siarkowego o pH ok. 1,5 do 2 z niewielką ilością siarczanu amonu. Z uwagi na kontakt roztworu z powietrzem zawierającym ok. 30 g/h rozdrobnionej frakcji pyłowej, uwodniony roztwór zawierać będzie zawiesinę w postaci szlamu części stałych. Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrzczenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 23 i 19 ustawy o odpadach.
20	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią wybrakowane lub złomowane (nieprzydatne do produkcji) modele drewniane oraz sklejkę. W ich skład wchodzi: a) drewno surowe, którego podstawowym składnikiem jest węgiel, wodór, tlen, azot oraz substancje mineralne (celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, tłuszcze), b) kleje, lepiszcze i żywice wykorzystywane do zespalania elementów modeli lub płyt drewna na sklejkę c) zeschnięte powłoki malarskie stosowane do malowania modeli mogące zawierać niebezpieczne metale Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 14 Ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne. Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne i nie posiadają substancji zawartych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki drewna, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Drewno surowe, bez śladów impregnowania, malowania, napuszczania substancjami grzybobójczymi lub odpornymi na ogień, itp. Podstawowym składnikiem jest drewno zawierające węgiel, wodór, tlen, azot, substancje mineralne (celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, tłuszcze) oraz śladowe pierwiastki związane z miejscem wzrostu drzew. Jest palne, o wysokiej wartości energetycznej..
2	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji	Odpad powstaje w wyniku uszkodzenia gumowych taśm transportowych, rękawic, uszczelek i itp. Podstawowy skład

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
		gumy	odpadu stanowią: kauczuk naturalny lub syntetyczny, sadza, plastyfikatory, dodatki olejoodporne, siarka, tkaniny celulozowe, wiskozowe, bawełniane, kleje i lepiszcze. W wyrobach wielomateriałowych mogą występować dodatki w rodzaju metalowych lub plastikowych spinek, złączek, siatek, itp.(np. taśmy przenośników, maski)..
3	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Opad w postaci stałej, stanowią go zgary ściągane z powierzchni kąpeli metalowej, których podstawowym składnikiem jest aluminium (20÷50%), Al ₂ O ₃ (30÷40%), soli fluorkowych (10÷12%), soli chlorkowych (10÷15%) i inne zanieczyszczenia niepożądane w płynnym aluminium.
4	10 09 03	Żużle odlewnicze	<p>Odpady tej grupy to uboczny produkt procesu wytapiania staliwa i żeliwa. Występuje w postaci zeszkliwionego żużla o odfarwieniu bazaltowym. Drobny lub w kęsach i bez zapachu. W przypadku Spółki wytwarzane są na elektrycznych piecach łukowych i piecu indukcyjnym Skład uzależniony jest od rodzaju przygotowywanego w piecu metalu (staliwa wysoko i nisko stopowe, żeliwo sferoidalne, żeliwo stopowe, żeliwo szare modyfikowane), jednak najważniejszym dla środowiska w którym będą składowane, są możliwości wymywania zawartych w nich substancji. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - antymon – <0,5 mg/kg s.m. - arsen – <0,5 mg/kg s.m. - bar - <10 mg/kg s.m. - chrom - <0,052 mg/kg s.m. - cynk – 1,35 mg/kg s.m. - kadm - <0,05 mg/kg s.m. - miedź- 0,5 mg/kg s.m. - molibden - <2 mg/kg s.m. - nikiel - <0,15 mg/kg s.m. - ołów -0,55 mg/kg s.m. - rtęć - 0,05 mg/kg s.m. - selen - <0,1 mg/kg s.m. - chlorki - <1820 mg/kg s.m. - fluorki - <1 mg/kg s.m. - rozpuszczalny węgiel organiczny - 487 mg/kg s.m. - siarczany - <125 mg/kg s.m. - stałe związki rozpuszczone - 12570 mg/kg s.m.
5	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	<p>Odpady o barwie ciemno-szarej, bez zapach z frakcją podobną do suchego piasku. Stanowią zużyte w produkcji odlewów masy formierskie i rdzeniarskie wybijane (oddzielenie odlewu od ww. mas) po procesie zalewania form płynnym metalem. Wybijanie zalanych form przeprowadzane jest na kratkach wstrząsowych. Podstawą do produkcji mas jest piasek, chromit, grafit, dekstryna itp. Skład uzależniony jest od rodzaju przygotowywanego w piecu metalu (staliwa wysoko i nisko stopowe, żeliwo sferoidalne, żeliwo stopowe, żeliwo szare modyfikowane), jednak najważniejszym dla środowiska w którym będą składowane, są możliwości wymywania zawartych w nich substancji. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - antymon – <0,5 mg/kg s.m. - arsen – <0,5 mg/kg s.m. - bar - <10 mg/kg s.m. - chrom - <0,052 mg/kg s.m. - cynk – 9,11 mg/kg s.m. - kadm - <0,05 mg/kg s.m. - miedź- 2,76 mg/kg s.m. - molibden - <0,5 mg/kg s.m. - nikiel - <0,69 mg/kg s.m. - ołów -0,52 mg/kg s.m. - rtęć - 0,05 mg/kg s.m.

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
			<ul style="list-style-type: none"> - selen - <0,1 mg/kg s.m. - chlorki - <650 mg/kg s.m. - fluorki - <1 mg/kg s.m. - rozpuszczalny węgiel organiczny - 216 mg/kg s.m. - siarczany - <535 mg/kg s.m. - stałe związki rozpuszczone - 2350 mg/kg s.m.
6	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	<p>Odpad pochodzi z instalacji przygotowania mas formierskich, wybijania i czyszczenia odlewów</p> <p>Odpad o barwie ciemno-brunatnej, bez zapachu i bardzo drobnej frakcji. Pył zatrzymywany jest w urządzeniach odpylających. Powstaje w instalacjach oczyszczających powietrze odciągane z stanowisk przygotowania mas formierskich, formowania, wybijania i czyszczenia odlewów. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - antymon – <0,5 mg/kg s.m. - arsen – <0,5 mg/kg s.m. - bar - <0,1 mg/kg s.m. - chrom - <0,052 mg/kg s.m. - cynk - 0,86 mg/kg s.m. - kadm - <0,05 mg/kg s.m. - miedź- 0,71 mg/kg s.m. - molibden - <0,2 mg/kg s.m. - nikiel - <0,37 mg/kg s.m. - ołów -0,27 mg/kg s.m. - rtęć - 0,05 mg/kg s.m. - selen - <0,1 mg/kg s.m. - chlorki - <213 mg/kg s.m. - fluorki - <1 mg/kg s.m. - rozpuszczalny węgiel organiczny - 206 mg/kg s.m. - siarczany - <300 mg/kg s.m. - stałe związki rozpuszczone - 611 mg/kg s.m. <p>Piece elektryczne do topienia metali żelaznych.</p> <p>Odpadem jest pył zatrzymywany w urządzeniach odpylających eksploatowanych na instalacjach wytopu metali (piece) i spawania. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - antymon – <0,5 mg/kg s.m. - arsen – <0,5 mg/kg s.m. - bar - <0,1 mg/kg s.m. - chrom - <0,05 mg/kg s.m. - cynk - 0,73 mg/kg s.m. - kadm - <0,01 mg/kg s.m. - miedź- 0,3 mg/kg s.m. - molibden - <0,2 mg/kg s.m. - nikiel - <0,1 mg/kg s.m. - ołów -0,1 mg/kg s.m. - rtęć - 0,05 mg/kg s.m. - selen - <0,1 mg/kg s.m. - chlorki - <267 mg/kg s.m. - fluorki - <1 mg/kg s.m. - rozpuszczalny węgiel organiczny - 224 mg/kg s.m. - siarczany - 260 mg/kg s.m. - stałe związki rozpuszczone - 893 mg/kg s.m.
7	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	<p>Grupa odpadów metali żelaznych (żeliwo i staliwo) występujących w postaci stałej, które ze względów technologicznych nie mogą być wykorzystane w stosowanych procesach przygotowania płynnego metalu. Należą do nich niewymiarowe elementy żeliwa i staliwa (rury, konstrukcje budowlane, wykroje, drut, itp.). Żeliwo zawiera oprócz żelaza węgiel (2÷4,3%), krzem (1÷3%) oraz mangan, fosforany i inne domieszki, natomiast stal oprócz żelaza zawiera także węgiel max. do 2,1% oraz chrom, nikiel mangan, miedź itp.</p>
8	10 09 99	Inne niewymienione odpady	

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
9	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	<p>Odpady występują w formie rozdrobnionych kształtek, wykonanych z różnych materiałów ognioodpornych, o zabarwieniu od prawie białej, poprzez szarą do ciemnobrązowej i bez zapachu. Powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych urządzeń technologicznych eksploatowanych w wysokich temperaturach i wykładanymi materiałami ogniotrwałymi. W skład odpadu wchodzi mieszanina materiałów ogniotrwałych tj. krzemionkowych, andaluzytowych, szamotowych, magnezytowych, chromomagnezytowych itp. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - antymon – <0,5 mg/kg s.m. - arsen – <0,5 mg/kg s.m. - żar - <10 mg/kg s.m. - chrom - <0,052 mg/kg s.m. - cynk - 0,93 mg/kg s.m. - cadm - <0,05 mg/kg s.m. - miedź- 1,03 mg/kg s.m. - molibden – 0,8 mg/kg s.m. - nikiel – 0,42 mg/kg s.m. - ołów -0,26 mg/kg s.m. - rtęć - 0,05 mg/kg s.m. - selen - <0,1 mg/kg s.m. - chlorki - 324 mg/kg s.m. - fluorki - <1 mg/kg s.m. - rozpuszcz. węgiel organiczny - 42 mg/kg s.m. - siarczany - 135 mg/kg s.m. - stałe związki rozpuszczone - 7378 mg/kg s.m.
10	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W skład odpadu wchodzi wióry, opiłki i drobne odpady kawałkowe obrabianych części ze stali konstrukcyjnej, narzędziowej, nisko i wysokostopowej, których podstawowym składnikiem jest żelazo, węgiel, krzem, chrom, nikiel i wanad. Ww. powstają w wyniku obróbki mechanicznej metali żelaznych.
11	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W skład odpadu wchodzi papiery, tkaniny lub inne lepiszcze z powłką szlifierską z piasku kwarcowego, korundu lub innych minerałów. Nie zawiera substancji niebezpiecznych.
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Podstawowymi składnikami odpadu jest papier (wytworzony na bazie celulozy włóknistej, ścieru drzewnego i dodatków wypełniających takich jak skrobia, gips, kreda), tektura i kartony (wyroby papiernicze o gramaturze powyżej 280 g/m ³ wytworzone na bazie ścieru drzewnego, szmat, makulatury i dodatków wypełniających). Stan skupienia stały, barwa od białej do szarości (może być uzależniony od koloru i intensywności druku). Odpad mało odporny na wilgoć i rozrywanie. Ze względu na skład surowcowy obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi. Forma odpadu (opakowania): pudełka kartonowe różnej wielkości lub papier opakowaniowy. Opakowania z tego materiału są palne, posiadają stosunkowo dobrą wartość energetyczną.
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad tworzą różnego rodzaju, pojemniki, skrzynki, folie opakowaniowe, worki z tworzywa sztucznego konstrukcyjnego i użytkowego wykonane na bazie polietylenu, polipropylenu, polistyrenu, polichloreku winylu itp. Stan skupienia stały, przeważa barwa biała ale występują także różne gamy kolorów uznane i wybrane przez producenta produktu. Odpad odporny na wilgoć i wodę. Posiada stosunkowo dobre parametry wytrzymałościowe, zapewniające bezpieczny transport produktu. Ze względu na skład surowcowy obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi. Ze względu na długi okres rozpadu, uciążliwy dla środowiska naturalnego. Worki z folii niebezpieczne dla zwierząt w przypadkach ich konsumpcji.

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
			Opakowania z tego materiału są palne i posiadają stosunkowo wysoką wartość energetyczną. Duża ich część może stanowić materiał wyjściowy do produkcji paliw odnawialnych.
14	15 01 03	Opakowania z drewna	Podstawowym składnikiem odpadu jest drewno zawierające węgiel (ok. 50%), wodór (ok.6%), tlen (ok.43%), azot, substancje mineralne (celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, tłuszcze) oraz śladowe pierwiastki związane z miejscem wzrostu drzew. Jest palne o wysokiej wartości energetycznej. W zużytych opakowaniach mogą występować dodatki metalowe lub z tworzywa sztucznego takie jak okucia, łączenia i gwoździe.
15	15 01 04	Opakowania z metali	Odpadem są elementy metalowe (pojemniki, ściągacze, zastrzały, podkładki do transportu, itp.) z metali kolorowych (na bazie aluminium), stali konstrukcyjnej, narzędziowej, nisko i wysokostopowej z dodatkami uszlachetniającymi (na bazie żelaza z dodatkami chromu, niklu, itp.) Stan skupienia stały. Odpad odporny na wilgoć i wodę. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Posiada bardzo dobre parametry wytrzymałościowe, zapewniające bezpieczny transport produktu. Ze względu na skład surowcowy obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi.
16	15 01 07	Opakowania z szkła	Odpad stanowią przede wszystkim różnego rodzaju pojemniki szklane, których podstawowym składnikiem jest krzemionka, węglan sodu, węglan wapnia i dodatki uszlachetniające po procesie termicznym. Stan skupienia stały, przeważa szkło przezroczyste ale występuje także kolorowe. Odpad kruchy, odporny na wilgoć i wodę. Posiada stosunkowo dobre parametry wytrzymałościowe, przy zapewnieniu delikatnego z nim obchodzenia. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi. Może stanowić materiał wyjściowy (recykling i odzysk) do produkcji nowych wzorów opakowań.
17	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią zużyte i wyeksploatowane materiały filtracyjnych (w tym wkłady filtrujące urządzeń odpylających) i pochłaniające, ubrania robocze, filce, szmaty, itp. nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (smarami, olejami rozpuszczalnikami, itp.). Stan skupienia stały, przeważają tkaniny, mogą występować filtry bibułowe (filtry powietrzne urządzeń mechanicznych). Odpady nie są odporne na wilgoć i wodę w związku z czym muszą być zabezpieczone przed ich oddziaływaniem. Nie zawierają substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, obojętny dla środowiska oraz zdrowia ludzi, nie kontrolowany i nadzorowany stanowi realne zagrożenie czystości i porządków na terenie zakładu. Może stanowić materiał wyjściowy do przetwarzania w tym odzysku zawartej w nim energii cieplnej.
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 1602 09 do 16 02 13	Odpadowe zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowiące konglomerat metali (stal, miedź, aluminium, itp.), tworzyw sztucznych, elementów ceramicznych, kabli, materiałów izolacyjnych i innych. Mogą obejmować zużyte aparaty telefoniczne, lampy oświetleniowe, radia, jednostki główne komputerów (z wyłączeniem monitorów i elementów zawierających rtęć i niebezpieczne gazy). Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, obojętny dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Może stanowić materiał surowcowy do przetwarzania, w tym odzysku metali.
19	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią elementy usunięte ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Główną ich grupę stanowią izolatory zbudowane ze spieków kaolinu i glinok (Al ₂ O ₃ , SiO ₂ , K ₂ O, CaO), kołpaków żeliwnych wraz ze spoiwem (siarkowym, cementowym). Pozostały asortyment odpadów to zużyte

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
			wkładki topikowe, głowice do drukarek atramentowych, bezpieczniki stanowiące konglomerat metali, tworzyw sztucznych, elementów ceramicznych, materiałów izolacyjnych, żarówki składające się z szkła, metalu, włókna żarowego i spoiwa. Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Występuje jako metal, kruche szkło po materiały izolacyjne z tworzyw sztucznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nadzorowany i kontrolowany nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Może stanowić materiał surowcowy do przetwarzania, w tym odzysku metali.
20	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady stanowią wykorzystane i wyeksploatowane zastępcze źródła energii. W ich skład wchodzi metale, tworzywa i inne materiały w tym sproszkowany cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, itp.
21	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady stanowią wykorzystane i wyeksploatowane zastępcze źródła energii których charakterystyka nie jest możliwa do ustalenia (poza określonymi w 16 06 04) i nie stanowią odpadów niebezpiecznych. W ich skład wchodzi metale, tworzywa i inne materiały charakterystyczne dla baterii tj. min. sproszkowany cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, itp. Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nadzorowany i kontrolowany nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi.
22	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych instalacji produkcyjnej i infrastruktury budowlanej. W skład odpadu wchodzi gruz betonowy złożony z kruszywa zestalnego wodą i cementem (CaO, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SiO ₂). Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Odporny na wilgoć i wodę. Może być wykorzystywany do robót budowlanych.
23	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych instalacji produkcyjnej i infrastruktury budowlanej. W skład odpadu wchodzi cegły i pustaki ceramiczne wykonane z gliny, piasku i uzupełnione domieszkami w postaci popiołu i żużla zestalone w procesie wypalania. Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Odporny na wilgoć i wodę. Może być wykorzystywany do robót budowlanych.
24	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych instalacji produkcyjnej i infrastruktury budowlanej. W skład odpadu wchodzi kafelki, płytki ceramiczne ścienne i podłogowe, umywalki, pisuary, muszle ustępowe, bidety i inne wyroby ceramiczne z gliny, domieszkami piasku, popiołu i żużla zestalanych spoiwem w procesach wypalania. Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Odporny na wilgoć i wodę.
25	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych instalacji produkcyjnej i infrastruktury budowlanej. W skład odpadu wchodzi zmieszane materiały powstające w wyniku prowadzonych rozbiórek tj. beton, cegły, tynki, kafelki, płytki ceramiczne, klinkiery, metale, kable i inne materiały. Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Odporny na wilgoć i wodę.

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
26	17 02 01	Drewno	Odpad stanowią elementy stolarki budowlanej (okna, drzwi, belki nośne, itp.) zdemontowane w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych infrastruktury budowlanej. Podstawowym składnikiem odpadu jest drewno zawierające węgiel (ok. 50%), wodór (ok.6%), tlen (ok.43%), azot, substancje mineralne (celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, tłuszcze) oraz śladowe pierwiastki związane z miejscem wzrostu drzew. Jest palne o wysokiej wartości energetycznej. Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Odporny na wilgoć i wodę.
27	17 02 02	Szkło	Odpad stanowi przede wszystkim różnego rodzaju szkło tafłowe (okna, luksfery, itp.), zdemontowane w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych infrastruktury budowlanej, którego podstawowym składnikiem jest krzemionka, węglan sodu, węglan wapnia z dodatkami uszlachetniającymi po procesie termicznym. Stan skupienia stały, szkło tafłowe przezroczyste a w luksferach często kolorowe. Odpad kruchy, odporny na wilgoć i wodę. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi. Może stanowić materiał wyjściowy (recykling i odzysk) do produkcji nowych elementów szklanych.
28	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady z przeprowadzanych remontów i prac modernizacyjnych instalacji produkcyjnych i infrastruktury budowlanej, obejmujących wykonane z tworzyw sztucznych na bazie polietylenu, polipropylenu, polistyrenu, polichlorku winylu itp (płyty faliste i gładkie, stolarkę okienną i drzwiową, itp. Stan skupienia stały, elementy odpadów o szerokiej gamie kolorów. Odpad o dobrych właściwościach wytrzymałościowych, odporny na wilgoć i wodę. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi. Może stanowić materiał wyjściowy (recykling i odzysk) do produkcji granulatu stanowiącego surowiec wstępny do produkcji nowych elementów z tworzyw sztucznych.
29	17 03 80	Odpadowa papa	Wykorzystana i nie nadająca się do ponownego użycia papa, składająca się z warstw tektury lub tkanin nasączonych związkami smolistymi, asfaltowymi z ewentualną domieszką włókien szklarskich, folii aluminiowej, ziaren piasku lub kruszywa. Stan skupienia stały, najczęściej w kolorze czarnym ale spotyka się także szerszą gamę kolorów. Odpad odporny na wilgoć i wodę. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi.
30	17 04 03	Ołów	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych obiektów budowlanych. W ich skład wchodzi elementy urządzeń i osprzętu wykonanego z ołowiu (np. wyłożenia ścian, opłot kabli elektrycznych, itp.) Stan skupienia stały, metal, bez zapachu, stosunkowo miękki i plastyczny o barwie niebiesko szarej. Temperatura topnienia wynosi 327°C a gęstość 11,34 g/cm ³ . Odpad odporny na wilgoć i wodę. Związki ołowiu (sole i tlenki) są trujące. W postaci metalicznej i bez oddziaływania substancji utleniających, obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi.
31	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych obiektów budowlanych. W ich skład wchodzi elementy urządzeń i osprzętu wykonanego z żelaza lub jego głównego stopu stali (z węglem i innymi dodatkami) np. belki nośne elementów przestrzennych, wzmocnienia, zbrojenie, itp. Stan skupienia stały, metal, bez zapachu, bardzo dobre właściwości wytrzymałościowe, o kolorze szarym i o właściwościach ferromagnetycznych. Pod działaniem wody i

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
			mniej powietrza utlenia się tworząc rdzawy nalot. Temperatura topnienia wynosi 1538 ⁰ C a gęstość 7,86 g/cm ³ . Odpad obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi.
32	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych obiektów budowlanych. W ich skład wchodzi kable elektryczne z metali kolorowych (miedź, aluminium, itp.) w osłonie z tworzyw sztucznych (polietylenu, polipropylenu, polistyrenu, polichloreku winylu itp.). W sytuacji możliwej selektywnej ich zbiórki, występują oddzielnie, w tym przypadku jako mieszanina. Stan skupienia stały. Rodzaj materiału: metal + opłot z tworzywa sztucznego, bez zapachu, bardzo dobre właściwości przewodności elektrycznej. Odpad obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi.
33	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 do 17 06 03	Odpadowe materiały izolacyjne (niewykorzystane w czasie prac izolacyjnych prowadzonych na obiektach budowlanych oraz pochodzące z rozbiórek i demontażu tych obiektów, itp.) nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (olejami, smarami, emulsjami, itp.). Należą do nich płyty termizolacyjne z wykorzystaniem poliwęglanów i poliesterów, pianka poliuretanowa, izolacje styropianowe, zaprawy z tlenku glinu i tradycyjnej mieszaninie piasku kwarcowego, cementu i glin w tym ogniotrwałych. Wszystkie odporne na wilgoć i wodę. Stan skupienia stały. Rodzaj materiału: tworzywa sztuczne, w tym obudowy metalowe lub mat z tworzywa sztucznego oraz gruz na bazie cementu, piasku i glin. Odpad obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi

I.5 W punkcie III.1.1. Tabela 6 i Tabela 7 otrzymują brzmienie:

Tabela 6 Punktowe źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Lp.	Źródła hałasu	Czas ruchu w ciągu doby [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4
W1	Wspólna instalacja odpylania 2 pieców 3t	16	8
w1e	Emitor wspólnej instalacji odpylania 2 pieców 3t	16	8
W2	Instalacja odpylająca kratę wstrząsową OS2	16	8
w2e	Emitor instalacji odpylającej kraty wstrząsowej OS2	16	8
W3	Instalacja odpylania kraty wstrząsowej, procesów transportu i przygotowania mas OS2 + OŻ	16	8
w3e	Emitor instalacji odpylania kraty wstrząsowej, procesów transportu i przygotowania mas OS2 + OŻ	16	8
W4	Urządzenie odpylające pieca łukowego 6t, z instalacją	16	8
w4e	Emitor urządzenia odpylania pieca łukowego 6t	16	8
W5	Odciąg ogólny wentylacyjny, dachowy	16	0
W6	Instalacja odpylająca z 5 stanowisk spawania	16	0
W7	Instalacja odpylająca z regeneracji mas OS2 2016	16	8
W8	Instalacja odpylająca z wybijania i transportu mas OS0+OS1	16	0
W9	Instalacja odpylająca ogólna z rejonu pieca łukowego 6t	16	8

Lp.	Źródła hałasu	Czas ruchu w ciągu doby [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4
w9e	Emitor instalacji odpylającej ogólnej z rejonu z pieca łukowego 6t	16	8
W10	Odciąg z odpylacza stacji wykańczania odlewów	16	8
w11	Odciąg ze stanowiska żłobienia i oczyszczarki OWPk4	16	8
w12	Instalacja odpylająca ogólna z nawy upalania 1	16	8
w13	Instalacja odpylająca ogólna z nawy upalania 2	16	8
w14	Odciąg z obróbki mechanicznej drewna	8	0
w15	Odciąg ze stanowiska regeneracji modeli	8	0
w16	Zespół chłodni wentylatorowej	16	8
s17	Rozładunek samochodu z piaskiem	0,75	0

Tabela 7 Źródła hałasu typu budynek.

Symbol	Źródła hałasu	Czas ruchu w ciągu doby [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4
oc	Oczyszczalnia	16	8
od1	Nawa przygotowania wsadu i elektrostalownia	16	8
oż	Nawa OŻ	16	8
os2	Nawa OS2	16	8
os1	Nawa OS1 + OS0	16	8
mo	Modelarnia	8	0

I.6 Punkt III.1.2. otrzymuje brzmienie:

„III.1.2. Określam wielkość emisji hałasu dla terenów podlegających ochronie akustycznej

1. Określam wielkość emisji hałasu zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112), zgodnie z poniższą Tabelą 8, dla terenów podlegających ochronie akustycznej:

- terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego zlokalizowanej przy ul. Dmowskiego,
- terenu zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży (działka nr 15/15 obr. 31 oraz działki: 71/7, 22/3, 25/18 obr. 31),
- terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej przy ul. Dmowskiego.

Tabela 8 Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	Tereny zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
3.	Tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym	50	-

pobytem dzieci i młodzieży		
----------------------------	--	--

I.7 Punkt IV.1.1. wraz z podpunktami otrzymuje brzmienie:

„IV.1.1. Zobowiązuję do:

1. wykonywania okresowych pomiarów emisji na emitorach nr: 1, 2, 10, 14 (do chwili uruchomienia zespołu emitorów 14/1 i 14/2), 14/1 (od chwili uruchomienia zespołu emitorów 14/1 i 14/2), 27, 34 i 47 z częstotliwością jeden raz do roku;
2. wykonania pomiarów emisji na emitorze nr 14/2:
 - a. w pierwszym miesiącu pracy wentylacji ogólnej naw zalewania,
 - b. w ósmym miesiącu pracy wentylacji ogólnej naw zalewania;
3. wykonywania pomiarów sprawności urządzeń odpylających, z częstotliwością jeden raz na dwa lata na emitorach nr: 1, 2, 10, 34 (dla oczyszczarki „Pongborn”);
4. rejestracji czasu pracy emitorów nr: 36, 37, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46 i 47.”

I.8 Załącznik nr 1 do decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego pn. „Plan usytuowania punktów magazynowania odpadów „PIOMA-ODLEWNIA” Sp. z o.o.” otrzymuje brzmienie, zgodne z załącznikiem nr 1 do niniejszej decyzji

I.9 W załączniku nr 2 do decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego, w Tabeli 9 dopisuje się w części tabeli dotyczącej odpadów niebezpiecznych, wiersz oznaczony Lp. 25

Odpady niebezpieczne			
25	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	03 01 04*	Punkt magazynowania nr 6 – wydzielone miejsce (boks) na terenie magazynu wyrobów gotowych. Teren zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych, wygradzony, utwardzony i zadaszony. Odpad przechowywany do chwili przekazania uprawnionemu odbiorcy.

I.10 W załączniku nr 5 do decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego, w Tabeli 12 dopisuje się wiersz dotyczący punktu magazynowego, oznaczonego numerem 6

Numer punktu magazynowego	Nazwa punktu magazynowania odpadów/lokalizacja	Magazynowane odpadu		Sposób postępowania z odpadami w punkcie tymczasowego magazynowania
		rodzaj	kod	
6	Wydzielone miejsce na terenie magazynu wyrobów gotowych. Teren zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych, wygradzony, utwardzony i zadaszony.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	03 01 04*	a) Odpad w postaci sklejki gromadzony w koszach stalowych bezpośrednio na wydziale modelarni do momentu zapelnienia i przewożony środkami transportu wewnątrz zakładowego do punktu magazynowania. Po uzbieraniu większej ilości, przekazywany uprawnionemu odbiorcy zajmującej się jego przetwarzaniem lub zbiórką. b) Modele magazynowane są w magazynach lub w rejonie stanowisk roboczych. Po decyzji o jego złomowaniu, przewożony jest do punktu magazynowania odpadu z

				którego odbierany jest przez uprawnionego odbiorcę zajmującego się jego przetwarzaniem lub zbiórką.
--	--	--	--	---

I.11 W załączniku nr 6 do decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego, Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

Tabela 13. Dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza

Nr emitora	Źródło emisji / rodzaj procesu technologicznego		rodzaj	Numer CAS	wielkość [kg/h]
1	2		3	4	5
1	Piec łukowy 6 t		Pył Kadm ¹⁾ Ołów ¹⁾	- 7440-43-9 7439-92-1	0,4 2,24x10 ⁻⁵ 8,39x10 ⁻⁴
1A	Wentylacja ogólna znad pieca łukowego 6 t		Pył	-	0,1231
2	Piec łukowe 3t szt. 2	Praca pieca nr 1 i 2	Pył Kadm ¹⁾ Ołów ¹⁾	- 7440-43-9 7439-92-1	0,3 10,08x10 ⁻⁶ 4,76x10 ⁻⁴
		Praca pieca nr 1	Pył Kadm ¹⁾ Ołów ¹⁾	- 7440-43-9 7439-92-1	0,15 5,04x10 ⁻⁶ 2,38x10 ⁻⁴
		Praca pieca nr 2	Pył Kadm ¹⁾ Ołów ¹⁾	- 7440-43-9 7439-92-1	0,15 5,04x10 ⁻⁶ 2,38x10 ⁻⁴
10	Kraty wstrząsowe OS2		Pył Kadm ¹⁾ Ołów ¹⁾	- 7440-43-9 7439-92-1	0,4014 9x10 ⁻⁶ 1,31x10 ⁻⁴
14 ²⁾	Krata wstrząsowa, przygotowanie i transport mas OS2 i OZ		Pył Kadm ¹⁾ Ołów ¹⁾	- 7440-43-9 7439-92-1	0,9036 8,96x10 ⁻⁶ 5,14x10 ⁻⁴
14/1	Krata wstrząsowa, przygotowanie i transport mas OS2 i OZ oraz wentylacja ogólna naw zalewania		Pył Kadm ¹⁾ Ołów ¹⁾	- 7440-43-9 7439-92-1	1,0188 8,96x10 ⁻⁶ 5,14x10 ⁻⁴
14/2	Wentylacja ogólna naw zalewania		Pył	-	0,1152
21	Maszyny stolarskie (piły, strugarki, szlifierki)		Pył		0,129
22	Stanowisko regeneracji modeli	regeneracji modeli	Pył	-	0,1
		malowania odlewów	Ksylen	1330-20-7	0,172
			Węglowodory aromatyczne	-	1,22
			Butan-1-ol	71-36-3	0,1121
			Octan butylu	123-86-4	0,0743
			Octan etylu	141-78-6	0,0123
		4-metylopentan-2-on	108-10-1	0,0743	
suszenia odlewów	Ksylen	1330-20-7	0,2144		
Węglowodory aromatyczne	-	0,2711			
Butan-1-ol	71-36-3	0,0249			
Octan butylu	123-86-4	0,0165			
Octan etylu	141-78-6	0,0027			
4-metylopentan-2-on	108-10-1	0,2436			

Nr emitora	Źródło emisji / rodzaj procesu technologicznego		rodzaj	Numer CAS	wielkość [kg/h]
1	2		3	4	5
		mycia narzędzi	Ksilen	1330-20-7	0,442
			Węglowodory aromatyczne	-	0,0589
			Butan-1-ol	71-36-3	0,0354
			Octan butylu	123-86-4	0,0354
			Octan etylu	141-78-6	0,0059
			4-metylopentan-2-on	108-10-1	0,0354
23	Kabina malarska	Proces malowania (farby celulozowe)	Ksilen	1330-20-7	0,0533
			Toluen	108-88-3	0,0792
			Octan etylu	141-78-6	0,0457
			Octan butylu	123-86-4	0,189
			Butan-2-on	78-93-3	0,052
		Proces malowania (farby epoksydowe)	Ksilen	1330-20-7	0,3492
			Butan-1-ol	71-36-3	0,0965
			4-metylopenta-2-on	108-10-1	0,0037
Proces mycia (rozcieńczalnik celulozowy)	Toluen	108-88-3	0,2023		
	Octan etylu	141-78-6	0,0756		
	Octan butylu	123-86-4	0,1555		
Proces mycia (rozcieńczalnik epoksydowy)	Ksilen	1330-20-7	0,3096		
	Butan-1-ol	71-36-3	0,2304		
27	Stanowiska spawania – szt. 5 (nawa wschodnia)		Pył	-	0,01
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	$1,692 \times 10^{-3}$
			Tlenek węgla	630-08-0	0,0157
29	Piec do odpuszczania „SIMENS”		Pył	-	$2,304 \times 10^{-3}$
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,3071
			Tlenek węgla	630-08-0	0,043
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,032
30	Żażaki nr 1 i 2	Praca żażaka nr 1 i 2	Pył	-	0,0046
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,3838
			Tlenek węgla	630-08-0	0,108
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0598
		Żażak nr 1	Pył	-	0,0023
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1919
			Tlenek węgla	630-08-0	0,054
		Żażak nr 2	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0299
			Pył	-	0,0023
Żażak nr 3 (mały)	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1919		
	Tlenek węgla	630-08-0	0,054		
	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0299		
	Pył	-	$1,35 \times 10^{-3}$		
31	Żażak nr 3 (mały)		Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,116
			Tlenek węgla	630-08-0	0,032
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,018
32	Żażak nr 4 (mały)		Pył	-	$1,35 \times 10^{-3}$
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,116
			Tlenek węgla	630-08-0	0,032
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,018
34	Oczyszczarka „Pangborn”	Pył	-	1,3176	
		Kadm ¹⁾	7440-43-9	$3,6 \times 10^{-5}$	
		Ołów ¹⁾	7439-92-1	$2,4 \times 10^{-4}$	

Nr emitora	Źródło emisji / rodzaj procesu technologicznego	rodzaj	Numer CAS	wielkość [kg/h]
1	2	3	4	5
	Oczyszczarka OWPK-4 nr 2 + stanowisko żłobienia	Pył	-	0,5617
		Kadm ¹⁾	7440-43-9	9,68x10 ⁻⁶
	Stanowisko żłobienia	Ołów ¹⁾	7439-92-1	1,04x10 ⁻⁴
		Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,0049
	Stanowisko żłobienia	Tlenek węgla	630-08-0	5,4x10 ⁻⁴
		Pył	-	0,0019
	Stanowisko żłobienia	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,0049
		Tlenek węgla	630-08-0	5,4x10 ⁻⁴
36	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	Pył	-	0,1152
37	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	Pył	-	0,1152
39	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa B)	Pył	-	0,0792
40	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	Pył	-	0,1116
41	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	Pył	-	0,1116
42	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa D)	Pył	-	0,1116
43	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa A)	Pył	-	0,0792
44	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa A)	Pył	-	0,0792
45	Rdzeniarki FM-20 szt. 2	Pył	-	0,03
46	Stanowisko nanoszenia i suszenia pokryw form odlewniczych	Węglowodory aromatyczne	-	0,356
47	Stanowisko wykańczania odlewów - szt.3	Pył	-	0,35
48	Wentylacja ogólna nawy upalania odlewów nr 1	Pył	-	0,0299
49	Wentylacja ogólna nawy upalania odlewów nr 2	Pył	-	0,0259
	Emisja roczna z instalacji w Mg/a	Pył	-	21,85999
		Kadm ¹⁾	7440-43-9	4,504x10 ⁻⁴
		Ołów ¹⁾	7439-92-1	0,00133
		Węglowodory alifatyczne	-	0,0464
		Dwutlenek azotu	10102-44-0	2,724
		Tlenek węgla	630-08-0	0,0157
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,345
		Ksylen	1330-20-7	0,3
		Toluen	108-88-3	0,016
		Octan etylu	141-78-6	0,0294
		Octan butylu	123-86-4	0,0728
		Butan-2-on	78-93-3	0,01
		Butan-1-ol	7136-3	0,1382
		4-metylopentan-2-on	108-10-1	0,00175
	Węglowodory aromatyczne	-	1,5626	

¹⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM¹⁰

²⁾ Emitor 14 pracuje do chwili uruchomienia zespołu emitatorów 14/1 i 14/2, po wprowadzeniu do ruchu odciągów wentylacji naw zalewania, emitor ten nie będzie pracował

- II. Pozostałe warunki decyzji Wojewody Łódzkiego Nr PZ/62 z dnia 31 maja 2007 r., znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/62/2007 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/31 z dnia 28 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-31-2008 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 23 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK/66172/3-3/2009), decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/3-1/2009 z dnia 30 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK/6172/3-1/2009, decyzją Nr PZ/26/09 z dnia 26 marca 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-26-2009, decyzją z dnia 15 kwietnia 2011 r., znak: RO.VI.7222.58.2011.KK, decyzją z dnia 8 maja 2012 r., znak: ROVI.7222.48.2012.KK, decyzją z dnia 24 grudnia 2012 r., znak: ROVI.7222.2012.KK, decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.269.2014.KK oraz decyzją z dnia 30 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 6 kwietnia 2016 r., znak: Ldz.NBoś/851/16 PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą 97-300 Piotrków Trybunalski, ul. Dmowskiego 38 wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego – decyzji Wojewody Łódzkiego Nr PZ/62 z dnia 31 maja 2007 r., znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/62/2007 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/31 z dnia 28 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-31-2008 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 23 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK/66172/3-3/2009), decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/3-1/2009 z dnia 30 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK/6172/3-1/2009, decyzją Nr PZ/26/09 z dnia 26 marca 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-26-2009, decyzją z dnia 15 kwietnia 2011 r., znak: RO.VI.7222.58.2011.KK, decyzją z dnia 8 maja 2012 r., znak: ROVI.7222.48.2012.KK, decyzją z dnia 24 grudnia 2012 r., znak: ROVI.7222.2012.KK, decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.269.2014.KK oraz decyzją z dnia 30 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK, na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim, przy ul. Dmowskiego 38. Prawa i obowiązki wynikające z pozwolenia zintegrowanego zostały przeniesione na Spółkę: PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą 97-300 Piotrków Trybunalski, ul. Dmowskiego 38 decyzją Wojewody Łódzkiego z dnia 23 listopada 2007 r., znak: SR.VII-M/6617-2/1150/2007 w sprawie przeniesienia praw i obowiązków.

W związku ze stwierdzonymi brakami merytorycznymi wniosku, Marszałek Województwa Łódzkiego zobowiązał PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą w Piotrkowie Trybunalskim do ich uzupełnienia pismami znak: RŚVI.7222.64.2016.KK: z dnia 12 maja 2016 r., z dnia 30 czerwca 2016 r. oraz z dnia 11 sierpnia 2016 r. Spółka przedstawiła uzupełnienia wniosku przy pismach: z dnia 1 czerwca 2016 r., znak: Ldz.NBoś/1146/2016, z dnia 15 lipca 2016 r., znak: L.dz.NBoś/1474/2016 oraz z dnia 22 sierpnia 2016 r., znak: L.dz.NBoś/1631/2016.

Kwalifikację instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim, przy ul. Dmowskiego 38 określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169):

- pkt 2 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia – instalacja do produkcji i obróbki metali – instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolność produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.), w związku z § 2 ust 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego związany jest z następującymi zmianami w instalacji, związanymi z modernizacją linii produkcyjnych:

- planowanym uruchomieniem instalacji odpylających dla ujmowania zanieczyszczeń pyłowych wprowadzanych obecnie do powietrza jako emisja niezorganizowana z rejonów: pieca łukowego 6 t; naw zalewania; naw upalania odlewów;
- zmianami w zakresie czasu pracy niektórych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz hałasu;
- zmianami w zakresie wytwarzania i magazynowania odpadów.

Planowane zmiany funkcjonowania instalacji nie mieszczą się w pojęciu „istotnej zmiany instalacji” określonej w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.).

W zakresie ochrony powietrza zmiana niniejszej decyzji dotyczy:

- planowego włączenia do eksploatacji nowych źródeł, tj. instalacji odpylających dla ujmowania zanieczyszczeń pyłowych wprowadzanych dotychczas do powietrza w sposób niezorganizowany z rejonów:
 - pieca łukowego 6t (emitor nr 1A),
 - naw zalewania (emitory nr 14/1 i 14/2)
 - naw upalania (emitory nr 48 i 49),
- zakończenie eksploatacji nw. źródeł emisji:
 - wyciąg z hali piecowej (emitor nr 11),
 - stanowisko spawalnicze w bazie utrzymania ruchu (emitor nr 12),
 - stanowisko spawalnicze w bazie utrzymania ruchu (emitor nr 25),
 - myjka elementów w nafcie (emitor nr 26),
 - stanowisko spawania i szlifowania (ściana południowa) (emitor nr 28),
 - przecinarka „RAZANT” + szlifierki podwieszane (emitor nr 35),

- zwiększenie czasu pracy następujących źródeł emisji:
 - wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy – nawa C) (emitor nr 36),
 - wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy – nawa C) (emitor nr 37),
 - wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy – nawa B) (emitor nr 39),
 - wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy – nawa C) (emitor nr 40),
 - wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy – nawa C) (emitor nr 41),
 - wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy – nawa D) (emitor nr 42),
 - wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy – nawa A) (emitor nr 43),
 - wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy – nawa A) (emitor nr 44),
 - stanowisko wykańczania odlewów – szt.3 (emitor nr 47).

Ponadto doprecyzowane zostały zapisy dotyczące wariantów pracy pieców łukowych 3t (emitor nr 2) oraz żazaków dużych nr 1 i 2 (emitor nr 30).

W wyniku zmian wprowadzonych w instalacji zmniejszeniu uległa wielkość emitowanego z instalacji do powietrza pyłu. Jak wykazały obliczenia rozkładu stężeń w powietrzu, załączone do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim, przy ul. Dmowskiego 28, funkcjonowanie zakładu nie będzie źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza i wartości odniesienia, ustalonych w n/w rozporządzeniach:

- rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031),
- 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 pozwoleniu zintegrowanym został uwzględniony odpad przewidziany do wytwarzania o kodzie 03 01 04*. Dokonano także zmian w zakresie miejsc magazynowania odpadów. Ponadto zaktualizowano właściwości odpadów, w świetle zapisów rozporządzenia Komisji UE Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r., zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. U.E. L 365/89)

W związku ze zmianami wprowadzonymi w instalacji zmianie uległ wykaz i rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Ponadto uwzględniono aktualną klasyfikację akustyczną terenów w otoczenie zakładu – pismo Urzędu Miasta Piotrkowa Trybunalskiego z dnia 28 grudnia 2015 r., znak: PPP.6724.4.36.2015. Załączona do wniosku analiza oddziaływania instalacji na klimat akustyczny wykazała, że dla terenów podlegających ochronie akustycznej dotrzymane będą dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku. W celu ograniczenia emisji hałasu do wartości dopuszczalnych prowadzący instalację wskazał we wniosku wykonanie następujących prac:

- 1) zainstalowanie tłumika akustycznego o skuteczności 16 dB na emitorze instalacji odpylającej ogólnej z rejonu pieca łukowego 6t(w9e);

- 2) zainstalowanie tłumika akustycznego o skuteczności 10 dB na emitorze instalacji odpylającej kraty wstrząsowej OS2 (w2e);
- 3) wykonanie osłony górnej na wentylator, uszczelnienia osłony bocznej, wykonania izolacji kolana wlotowego w instalacji odpylającej z regeneracji mas OS2 (w7);
- 4) wykonania osłony na kolano wlotowe wentylatora w instalacji odpylającej kraty wstrząsowej OS2 (w2).

Zaktualizowano także adres zakładu, na terenie którego eksploatowana jest instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, w związku z wtórnym podziałem działek ewidencyjnych.

Niniejszy wniosek stanowi pierwszy wniosek o zmianę przedmiotowego pozwolenia, który wpłynął do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 28 ust. 2. ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U z 2014 r., poz. 1101), w wyniku którego Marszałek Województwa Łódzkiego wydał decyzję z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.269.2014.KK. Tym samym, w przedmiotowym przypadku zaszły przesłanki, o których mowa w art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U z 2014 r., poz. 1101). Wnioskodawca przedłożył analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W przedłożonej analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego.

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. z 2016 r., poz.138).

Pismem z dnia 2 września 2016 r., znak: RŚVI.7222.64.2016.KK, w trybie art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.) poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji służy stronom odwołanie do Ministra Środowiska złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Za wydanie niniejszej decyzji Wnioskodawca uścił opłatę skarbową w wysokości 1006 zł na konto:

Urząd Miasta Łodzi
GETIN NOBLE BANK S.A.
nr 08156000132025030551330016



[Handwritten signature]
Zastępca Marszałka
Województwa Łódzkiego
/ Radosław Mikuliś
p.o. Zastępcy Dyrektora Departamentu
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o.
97-300 Piotrków Trybunalski, ul. Dmowskiego 38
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska w Warszawie
2. WIOŚ w Łodzi
3. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego
Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska
Wydział Opłat Środowiskowych