



## Marszałek Województwa Łódzkiego

al. Piłsudskiego 8, 90-051 Łódź, tel. /+48/ 42 663 35 30, fax /+48/ 42 663 35 32  
sekretariat.sr@lodzkie.pl, www.lodzkie.pl

ŚRIII.7222.308.2021.JS

Łódź, dnia 24.02.2022 r.

### DECYZJA

Na podstawie art. 217 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973, z późn. zm.), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735, z późn. zm.) – po rozpatrzeniu wniosku z dnia 24.10.2018 r. (data wpływu do tut. organu 30 października 2018 r.) złożonego przez PGO Spółka Akcyjna z siedzibą: 40-875 Katowice, ul. Tysiąclecia 101, w przedmiocie ujednolicenia wydanego przez Wojewodę Łódzkiego pozwolenia zintegrowanego Nr PZ/62 z dnia 31 maja 2007 r., znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/62/2007 z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, dotyczącego prowadzenia instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim przy ul. Dmowskiego 38,

### orzekam

- 1) wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego Nr PZ/62 wydanego przez Wojewodę Łódzkiego dla PGO Spółka Akcyjna, ul. Tysiąclecia 101, 40-875 Katowice, NIP: 7712374309, REGON: 590722383, w dniu 31 maja 2007 r., znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/62/2007 na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim przy ul. Dmowskiego 38, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, tj. zmienionego 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 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.7222.212.2012.KK, decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.269.2014.KK, decyzją z dnia 30 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK, decyzją z dnia 14 września 2016 r., znak: RŚVI.7222.64.2016.KK oraz decyzją z dnia 31 sierpnia 2021 r., znak: ŚRIII.7222.106.2021.KK, o następującej treści:

Udzielam: PGO Spółka Akcyjna z siedzibą: 40-875 Katowice, ul. Tysiąclecia 101, KRS: 0000305325, NIP: 7712374309, REGON: 590722383 pozwolenia integrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim przy ul. Dmowskiego 38.

## I. Określam rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowana w Piotrkowie Trybunalskim przy ul. R. Dmowskiego 38, na terenie zakładu obejmującego działki w obrębie ewidencyjnym nr 31, o nr ew.: 15/34, 15/37, 15/106, 15/107, 15/108, 15/109 i 15/110, 15/112, 15/114, 15/116, 15/117, 15/120, 15/121, 15/126, kwalifikowana jako przedsięwzięcie:

1. mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko – jako instalacja do obróbki metali żelaznych: odlewnie o zdolności produkcyjnej wytopu większej niż 20 t na dobę, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 roku poz. 1839),
2. wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z 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 roku, poz. 1169) - jako instalacja do produkcji i obróbki metali: do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

## II. Ustalam warunki korzystania ze środowiska

### II.1. Ustalam średnioroczne zużycie energii

Roczne zużycie energii wynosi:

- Gaz wysokometanowy 2 800 tys. m<sup>3</sup>/rok,
- Energia elektryczna 28 000 MWh/rok.

### II.2. Ustalam wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

II.2.1. Określam dane charakterystyczne źródeł emisji, rodzajów oczyszczania gazów i parametrów emitorów jak Tabela 1.

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

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 znad 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							

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	
10	Kraty wstrząsowe OS2	6100	1,0	17,5	otwarty	620	1392	filtr tkaninowy	96	
14 <sup>1)</sup>	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 osadczą	80	
22	Stanowisko regeneracji modeli	regeneracji modeli	350	6,5	0,3	602	1396	-	-	
		malowania odlewów	230							zadaszony
		suszenia odlewów	690							zadaszony
		mycia narzędzi	102							zadaszony
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	626	1282	-	-	
		Żażak nr 1 (duży)	500							otwarty
		Żażak nr 2 (duży)	500							otwarty
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	-	-	

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
34	Oczyszczarka „Pangborn”	3200	30,0	1,0	otwarty	612	1202	filtr tkaninowy	92
	Oczyszczarka OWPK-4 nr 2 +Stanowisko złobienia	3200			otwarty			filtr tkaninowy	96
	Stanowisko złobienia	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

**II.2.2.** Określam dopuszczalną emisję substancji zanieczyszczających do powietrza zgodnie z parametrami określonymi w Tabeli 14 (Załącznik nr 5 do niniejszego pozwolenia).

**II.3. Ustalam warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami**

**II.3.1.** Pozwalam PGO Spółka Akcyjna, z siedzibą: 40-875 Katowice, ul. Tysiąclecia 101, KRS:0000305325, NIP: 7712374309, REGON: 590722383, na wytwarzanie w ciągu roku następujących ilości i rodzajów odpadów, które będą powstawać w związku z prowadzeniem instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim, przy ul. Dmowskiego 38, na terenie zakładu obejmującego działki w obrębie ewidencyjnym nr 31, o nr ew.: 15/34, 15/37, 15/106, 15/107, 15/108, 15/109 i 15/110, 15/112, 15/114, 15/116, 15/117, 15/120, 15/121, 15/126, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 2 oraz Tabeli 3.

**Tabela 2. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,300
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,500
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,000
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,300
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,500
6.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	0,200
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,000
8.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,200
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,500
10.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,300
11.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	0,300
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	0,300
13.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	0,200
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
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)	0,700
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,600
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,300
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,050
19.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	3,600
20.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	40,000

**Tabela 3. Rodzaje i ilości przewidzianych do wytworzenia odpadów innych niż niebezpieczne**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki drewna, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	130,000
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	9,000
3.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	1,000
4.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	4000,000
5.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	25000,000
6.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	4800,000
		Instalacje przygotowania mas formierskich, wybijania i czyszczenia odlewów	300,000
7.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	30,000
8.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	50,000
9.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	400,000
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	600,000
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	4,000
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,000
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,000
15.	15 01 04	Opakowania z metali	8,000
16.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,500
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	8,000
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 1602 09 do 16 02 13	0,600
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,100
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,050
21.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,400
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	8,000
23.	17 01 02	Gruz ceglany	5,000
24.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1,000
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10,000
26.	17 02 01	Drewno	1,000
27.	17 02 02	Szkło	0,500
28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5,000
29.	17 03 80	Odpadowa papa	1,000
30.	17 04 03	Ołów	0,100
31.	17 04 05	Żelazo i stal	10,000
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,200
33.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 do 17 06 03	1,000

1. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelą 4.

**Tabela 4. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia**

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
<p><b>Odpady niebezpieczne</b>  <b>Właściwości określono na podstawie Rozporządzenia Komisji UE Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b></p>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>Odpadem 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.), izocyjaniany oraz metale ciężkie.</p> <p>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.</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:                      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 olefin). Charakteryzują się temperaturą zapłonu powyżej 50<sup>o</sup> i temperaturą wrzenia powyżej 360<sup>o</sup>.</p>
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	<p>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:                      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>
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p>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:                      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>



Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
6.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	<p>Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe 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 mm<sup>2</sup>/s i temp. płynięcia &lt;36°C.</p> <p>W zależności od zawartości przepalonych cząstek stałych, posiadają barwę od jasnożółtej do prawie czarnej. Charakteryzują się temperaturą zapłonu śr. 170-220°C i temperaturą wrzenia powyżej 350°.</p> <p>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  HP 14 Ekotoksyczne.</p> <p>Może zawierać składniki wymienione w punktach 40, 41 i 42 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.</p>
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>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<sup>2</sup>/s i temp. płynięcia &lt;36°C. W zależności od zawartości przepalonych cząstek stałych, posiadają barwę od jasnożółtej do prawie czarnej. Charakteryzują się temperaturą zapłonu śr. 170-220°C i temperaturą wrzenia powyżej 360°. 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.</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>

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
8.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>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 wodoru), zawierające krótko łańcuchowe polieny otrzywane drogą syntezy chemicznej oraz oleje poliestrowe. Stanowią ciecz o lepkości kinematycznej w zakresie od 15 do 80 mm<sup>2</sup>/s i temp. płynięcia &lt;36°C. W zależności od zawartości przepalonych cząstek stałych, posiadają barwę od jasnożółtej do ciemnobrązowej i temperaturze zapłonu powyżej 210°C i wrzenia 350<sup>o</sup>-500<sup>o</sup>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.</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>
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>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 prasmól oraz polimeryzację olefin). Charakteryzują się temperaturą zapłonu powyżej 50<sup>o</sup> i temperaturą wrzenia powyżej 360<sup>o</sup>. 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>
10.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>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, dioksyne, polichlorowane bifenyle, itp.) Posiada dobre właściwości elektroizolacyjne i antykorozyjne. Lepkość kinematyczna śr. 8-12 mm<sup>2</sup>/s, napięcie przebicia śr. 30-70 kV, temperatura zapłonu ok. 120-150°C i wrzenia &gt;250°C, gęstość śr. 0,86-0,89 g/cm<sup>3</sup> a temperatura płynięcia -60°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).</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, 48 i 49 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.</p>

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
11.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	<p>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<sup>2</sup>/s, napięcie przebicia śr. 45 kV, temperatura zapłonu ok. 250°C, gęstość śr. 0,86-0,89 g/cm<sup>3</sup> a temperatura płynięcia -45°C. Ciecz klarowna, o barwie od jasnożółtej do bursztynowej i małym poziomie osadów i zawiesin. Stanowią zagrożenie dla gleb i wody (szczególnie organizmów żywych).</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, 48 i 49 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.</p>
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	<p>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. grafit, emulgatory, związki molibdenu, itp. Mogą zawierać substancje niebezpieczne (np. węglowodory, związki organiczne, furany, dioksyny, polichlorowane bifenyle, itp.) Posiada dobre właściwości elektroizolacyjne i antykorozyjne. Lepkość kinematyczna śr. 8-35 mm<sup>2</sup>/s, napięcie przebicia śr. 30-70 kV, temperatura zapłonu ok. 120-250°C i wrzenia &gt;250°C, gęstość śr. 0,86-0,89 g/cm<sup>3</sup> a temperatura płynięcia 45-60°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).</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, 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, etery, 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 wykorzystanych roztworach i substancjach z grupy niebezpiecznych (farby, lakiery, tłuszcze, utwardzacze, 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>

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
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)	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 wiskozowych, maty szklane, itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (itp. olejami, węglowodorami, barwnikami, kwasami, smarami, itp.). Wykazuje następujące właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 5 Działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 14 Ekotoksyczne. Może zawierać składniki wymienione w punktach 40 i 42 ustawy o odpadach.
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte i niesprawne monitory i telewizory, lampy kineskopowe i fluorescencyjne wraz z składowymi materiałami z których zostały wykonane (metale, tworzywa, szkło, 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.
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 niklowo-kadmowe	Odpadem są zużyte i wyeksploatowane baterie stanowiące źródło zasilania układów sterowania, aparatury kontrolno-pomiarowe, 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 zagrożenie 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 sklejka. 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.

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	odpad	
1	2	3	4
<b>Odpady inne niż niebezpieczne.</b>			
<b>Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne i nie posiadają substancji zawartych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</b>			
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 gumy	Odpad powstaje w wyniku uszkodzenia gumowych taśm transportowych, rękawic, uszczelnień i itp. Podstawowy skład 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	Odpad w postaci stałej, stanowią go zgary ściągane z powierzchni kąpieli metalowej, których podstawowym składnikiem jest aluminium (20÷50%), Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (30÷40%), soli fluorkowych (10÷12%), soli chlorkowych (10÷15%) i inne zanieczyszczenia niepożądane w płynnym aluminium.
4.	10 09 03	Żużło odlewnicze	Odpady tej grupy to uboczny produkt procesu wytapiania staliwa i żeliwa. Występuje w postaci zeszkliwionego żużla o odbarwieniu 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 wmywania zawartych w nich substancji. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry: <ul style="list-style-type: none"> <li>- antymon – &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- arsen – &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- bar - &lt;10 mg/kg s.m.</li> <li>- chrom - &lt;0,052 mg/kg s.m.</li> <li>- cynk – 1,35 mg/kg s.m.</li> <li>- kadm - &lt;0,05 mg/kg s.m.</li> <li>- miedź- 0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- molibden - &lt;2 mg/kg s.m.</li> <li>- nikiel - &lt;0,15 mg/kg s.m.</li> <li>- ołów -0,55 mg/kg s.m.</li> <li>- rtęć – 0,05 mg/kg s.m.</li> <li>- selen - &lt;0,1 mg/kg s.m.</li> <li>- chlorki - &lt;1820 mg/kg s.m.</li> <li>- fluorki - &lt;1 mg/kg s.m.</li> <li>- rozpuszczalny węgiel organiczny – 487 mg/kg s.m.</li> <li>- siarczany - &lt;125 mg/kg s.m.</li> <li>- stałe związki rozpuszczone – 12570 mg/kg s.m.</li> </ul>

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	odpad	
1	2	3	4
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"> <li>- antymon – &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- arsen – &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- bar - &lt;10 mg/kg s.m.</li> <li>- chrom - &lt;0,052 mg/kg s.m.</li> <li>- cynk – 9,11 mg/kg s.m.</li> <li>- kadm - &lt;0,05 mg/kg s.m.</li> <li>- miedź- 2,76 mg/kg s.m.</li> <li>- molibden - &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- nikiel - &lt;0,69 mg/kg s.m.</li> <li>- ołów -0,52 mg/kg s.m.</li> <li>- rtęć - 0,05 mg/kg s.m.</li> <li>- selen - &lt;0,1 mg/kg s.m.</li> <li>- chlorki - &lt;650 mg/kg s.m.</li> <li>- fluorki - &lt;1 mg/kg s.m.</li> <li>- rozpuszczalny węgiel organiczny - 216 mg/kg s.m.</li> <li>- siarczany - &lt;535 mg/kg s.m.</li> <li>- stałe związki rozpuszczone - 2350 mg/kg s.m.</li> </ul>
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 oczyszczania odlewów. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- antymon – &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- arsen – &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- bar - &lt;0,1 mg/kg s.m.</li> <li>- chrom - &lt;0,052 mg/kg s.m.</li> <li>- cynk - 0,86 mg/kg s.m.</li> <li>- kadm - &lt;0,05 mg/kg s.m.</li> <li>- miedź- 0,71 mg/kg s.m.</li> <li>- molibden - &lt;0,2 mg/kg s.m.</li> <li>- nikiel - &lt;0,37 mg/kg s.m.</li> <li>- ołów -0,27 mg/kg s.m.</li> <li>- rtęć - 0,05 mg/kg s.m.</li> <li>- selen - &lt;0,1 mg/kg s.m.</li> <li>- chlorki - &lt;213 mg/kg s.m.</li> <li>- fluorki - &lt;1 mg/kg s.m.</li> <li>- rozpuszczalny węgiel organiczny - 206 mg/kg s.m.</li> <li>- siarczany - &lt;300 mg/kg s.m.</li> <li>- stałe związki rozpuszczone - 611 mg/kg s.m.</li> </ul>

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	odpad	
1	2	3	4
			<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"> <li>- antymon – &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- arsen – &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- bar - &lt;0,1 mg/kg s.m.</li> <li>- chrom - &lt;0,05 mg/kg s.m.</li> <li>- cynk - 0,73 mg/kg s.m.</li> <li>- kadm - &lt;0,01 mg/kg s.m.</li> <li>- miedź- 0,3 mg/kg s.m.</li> <li>- molibden - &lt;0,2 mg/kg s.m.</li> <li>- nikiel - &lt;0,1 mg/kg s.m.</li> <li>- ołów -0,1 mg/kg s.m.</li> <li>- rtęć - 0,05 mg/kg s.m.</li> <li>- selen - &lt;0,1 mg/kg s.m.</li> <li>- chlorki - &lt;267 mg/kg s.m.</li> <li>- fluorki - &lt;1 mg/kg s.m.</li> <li>- rozpuszczalny węgiel organiczny - 224 mg/kg s.m.</li> <li>- siarczany - 260 mg/kg s.m.</li> <li>- stałe związki rozpuszczone - 893 mg/kg s.m.</li> </ul>
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	
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"> <li>- antymon – &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- arsen – &lt;0,5 mg/kg s.m.</li> <li>- bar - &lt;10 mg/kg s.m.</li> <li>- chrom - &lt;0,052 mg/kg s.m.</li> <li>- cynk - 0,93 mg/kg s.m.</li> <li>- kadm - &lt;0,05 mg/kg s.m.</li> <li>- miedź- 1,03 mg/kg s.m.</li> <li>- molibden – 0,8 mg/kg s.m.</li> <li>- nikiel – 0,42 mg/kg s.m.</li> <li>- ołów -0,26 mg/kg s.m.</li> <li>- rtęć - 0,05 mg/kg s.m.</li> <li>- selen - &lt;0,1 mg/kg s.m.</li> <li>- chlorki - 324 mg/kg s.m.</li> <li>- fluorki - &lt;1 mg/kg s.m.</li> <li>- rozpuszcz. węgiel organiczny - 42 mg/kg s.m.</li> <li>- siarczany - 135 mg/kg s.m.</li> <li>- stałe związki rozpuszczone - 7378 mg/kg s.m.</li> </ul>
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>W skład odpadu wchodzi wióry, opilki 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.</p>
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<p>W skład odpadu wchodzi papiery, tkaniny lub inne lepiszcze z powłoką szlifierską z piasku kwarcowego, korundu lub innych minerałów. Nie zawiera substancji niebezpiecznych.</p>

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	odpad	
1	2	3	4
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 <sup>3</sup> 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. 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.



Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	odpad	
1	2	3	4
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 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 glinek ( $Al_2O_3$ , $SiO_2$ , $K_2O$ , $CaO$ ), kołpaków żeliwnych wraz ze spoiwem (siarkowym, cementowym). Pozostały asortyment odpadów to zużyte 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 zestalonego wodą i cementem ( $CaO$ , $Al_2O_3$ , $Fe_2O_3$ , $SiO_2$ ). 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 śienne 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.

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	odpad	
1	2	3	4
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.
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, węgiel sodu, węgiel 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, oplót 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 <sup>3</sup> . 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 mniej powietrza utlenia się tworząc rdzawy nalot. Temperatura topnienia wynosi 1538°C a gęstość 7,86 g/cm <sup>3</sup> . Odpad obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi.

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	odpad	
1	2	3	4
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 poliestrów, pianka poliuretanowa, izolacje styropianowe, zaprawy z tlenku glinu i tradycyjnej mieszanki 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

2. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

2.1. Zapobieganie powstawaniu odpadów polegać winno m.in. na:

- a) przestrzeganiu parametrów procesu technologicznego;
- b) analizowaniu i weryfikacji stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów;
- c) prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń pracujących w odlewni;
- d) optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
- e) kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.

2.2. Ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:

- a) postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;
- b) gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne;
- c) magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszej decyzji, wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania;
- d) magazynowaniu odpadów w opakowaniach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników i posiadających szczelne zamknięcia przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności ładunkowych;
- e) gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości.

- 3.** Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
- 3.1.** Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabeli 2 i Tabeli 3 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami.
- 3.2.** Odpady wymienione w Tabeli 2 i Tabeli 3 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom.
- 4.** Określam miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:
- 4.1.** Miejsca magazynowania odpadów określa załącznik nr 15 z wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, stanowiący załącznik nr 1 do decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego.
- 4.2.** Sposób magazynowania odpadów określa załącznik nr 2 do pozwolenia zintegrowanego.
- 4.3.** Zestawienie punktów magazynowania odpadów na terenie zakładu określa załącznik nr 4 do decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego.
- 4.4.** Odpady będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:
- selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania,
  - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.
- 4.5.** Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych w hali magazynowej z utwardzonym podłożem.
- 4.6.** Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 4.7.** Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne (place przeładunkowe i drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do wód i do gruntu oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego.
- 4.8.** Miejsca magazynowania odpadów powinny być wyposażone w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych, w oświetlenie zewnętrzne, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.
- 4.9.** Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być przygotowane do transportu z wykorzystaniem opakowań zabezpieczających przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie

transportu i czynności przeładunkowych, z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadających szczelne zamknięcia.

**II.3.2. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali i R13 Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).**

1. Zezwalam spółce: PGO Spółka Akcyjna z siedzibą: 40-875 Katowice, ul. Tysiąclecia 101, na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą:

- **R4** - Recykling lub odzysk metali i związków metali;
- **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), - magazynowanie odpadów przed poddaniem ich odzyskowi metodą R4; zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach.

2. Określam rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku oraz dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy oraz opisu procesu technologicznego, zgodnie z Tabelą 5.

**Tabela 5. Rodzaje i masy odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R4 / R13**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Opis procesu technologicznego odzysku odpadów
<b>Metale żelazne</b>				
1.	12 01 13	Odpady spawalnicze	10 500,000	Wytop i przygotowanie płynnego metalu do odlewów staliwnych i żeliwnych, w których odpady stosowane są jako surowiec wejściowy
2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	10 500,000	
3.	02 01 10	Odpady metalowe	10 500,000	
4.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 500,000	
5.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	10 500,000	
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	10 500,000	
7.	15 01 04	Opakowania z metali	10 500,000	
8.	17 04 05	Żelazo i stal	10 500,000	
9.	16 01 17	Metale żelazne	10 500,000	
10.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	10 500,000	
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	10 500,000	
12.	19 12 02	Metale żelazne	10 500,000	
13.	20 01 40	Metale	10 500,000	
<b>Łącznie poz. 1+13 nie więcej niż:</b>			<b>18 070,000</b>	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Opis procesu technologicznego odzysku odpadów
<b>Metale nieżelazne</b>				
14.	10 03 16	Zgary z wytopu	0, 500	Wytop i przygotowanie płynnego metalu do odlewów staliwnych i żeliwnych, w których odpady stosowane są jako dodatki stopowe lub utleniacze
15.	15 01 04	Opakowania z metali	0, 500	
16.	17 04 01	Wybrakowane wyroby żeliwne	8,000	
17.	17 04 02	Aluminium	8,000	
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	1,500	
19.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	1,500	
<b>Łącznie poz. 14+19 nie więcej niż</b>			<b>12,800</b>	

**3. Określam miejsce i sposób przetwarzania odpadów:**

**3.1.** Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania wymienionych w Tabeli 5 odpadów odbywać się będzie w oddziale PGO Spółka Akcyjna z siedzibą w Katowicach: Pioma-Odlewnia Oddział w Piotrkowie Trybunalskim, w instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie zakładu w Piotrkowie Trybunalskim, przy ul. Dmowskiego 38. Przetwarzanie odpadów prowadzone jest w części zakładu – na działkach w obrębie ewidencyjnym nr 31, o nr ew.: 15/107 i 15/110.

**3.2.** Dopuszczam następującą metodę przetwarzania odpadów:

**3.2.1.** Odzysk metodą R4 odpadów metali żelaznych polega na ich stosowaniu jako surowiec wejściowy do wytopu i przygotowania płynnego metalu do odlewów staliwnych i żeliwnych.

**3.2.2.** Odzysk metodą R4 odpadów metali nieżelaznych polega na ich stosowaniu jako dodatki stopowe lub utleniacze do wytopu i przygotowania płynnego metalu do odlewów staliwnych i żeliwnych.

**3.2.3.** Odpady wymienione w Tabeli 5, przed poddaniem ich procesowi R4, magazynowane będą, z przyczyn technologicznych, w ramach procesu R13.

**4. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania:**

**4.1.** W wyniku przetwarzania odpadów metodą R4 nie będą bezpośrednio powstawać odpady. W ramach odzysku odpady zastępują surowce w procesie produkcyjnym odlewni. Przewidywane do wytwarzania odpady w związku z eksploatacją instalacji odlewni określono w Tabeli 2 i Tabeli 3 pozwolenia.

**4.2.** W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

**5. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaje magazynowanych odpadów określono w załączniku nr 3 do pozwolenia zintegrowanego, w Tabeli 12.**

**5.1.** Odpady będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:

- selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w wydzielonych i przystosowanych miejscach;
- w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

6. Określam maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, zgodnie z Tabelą 6.

Tabela 6. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5 300,000	10 500,000
2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	5 300,000	10 500,000
3.	02 01 10	Odpady metalowe	5 300,000	10 500,000
4.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	5 300,000	10 500,000
5.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	5 300,000	10 500,000
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	5 300,000	10 500,000
7.	15 01 04	Opakowania z metali	5 300,000	10 500,000
8.	17 04 05	Żelazo i stal	5 300,000	10 500,000
9.	16 01 17	Metale żelazne	5 300,000	10 500,000
10.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	5 300,000	10 500,000
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5 300,000	10 500,000
12.	19 12 02	Metale żelazne	5 300,000	10 500,000
13.	20 01 40	Metale	5 300,000	10 500,000
<b>Łącznie poz. 1÷13 nie więcej niż:</b>			<b>5 300,000</b>	<b>18 070,000</b>
14.	10 03 16	Zgary z wytopu	0, 500	0, 500
15.	15 01 04	Opakowania z metali	0, 500	0, 500
16.	17 04 01	Wybrakowane wyroby żeliwne	8,000	8,000
17.	17 04 02	Aluminium	8,000	8,000
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	1,500	1,500
19.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	1,500	1,500
<b>Łącznie poz. 14÷19 nie więcej niż</b>			<b>12,800</b>	<b>12,800</b>

7. Określam największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów,

wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz określam całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z Tabelą 7.

**Tabela 7. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania**

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1.	<b>Punkt magazynowy nr 9</b> boksy betonowe w nawie wsadowej budynku odlewni – łącznie 6 boksów, o wymiarach: 1 szt.: 4 m x 6 m i wysokości ok. 2m 2 szt.: 5m x 11 m i wysokości ok. 5 m 3 szt.: 2,4 m x 4,5 m i wysokości ok. 2,35 m	5317,000	5317,000
2.	<b>Punkt magazynowy nr 2</b> wydzielone pomieszczenie w budynku magazynowo-warsztatowym. Pomieszczenie o wymiarach wewnętrznych 6 m x 6 m. Powierzchnia przeznaczona do magazynowania odpadów wyniesie nie więcej niż 20 m <sup>2</sup>	20,000	20,000
<b>Łącznie:</b>		<b>5337,000</b>	<b>5337,000</b>

8. Ustawiam zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu w wysokości 5 337,00 zł (słownie: pięć tysięcy trzysta trzydzieści siedem złotych 00/100 gr).

III. Określam:

III.1. Wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeqD i LAeqN w odniesieniu do rodzajów terenu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

III.1.1. Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu zgodnie z Tabelą 8 i Tabelą 9.

**Tabela 8. 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



Lp.	Źródła hałasu	Czas ruchu w ciągu doby [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4
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 spawalniczych	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
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 9. 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

### 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 10, dla terenów podlegających ochronie akustycznej:

- a) terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego zlokalizowanej przy ul. Dmowskiego,
- b) 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),
- c) terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej przy ul. Dmowskiego.

**Tabela 10. Dopuszczalny poziom 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 pobytem dzieci i młodzieży	50	-

### III.2. Określam ilość, stan i skład powstających ścieków

#### III.2.1. Określam ilość, stan i skład mieszaniny ścieków o charakterze bytowo-przemysłowym

1. Powstające na terenie Zakładu - „PGO Spółka Akcyjna” ścieki przemysłowe oraz bytowe odprowadzane są jako mieszanina do kanalizacji „FMG PIOMA” S.A., według poniższego zestawienia pięć kanalizacyjnych:

- S1 na kanale Ø 300 o rzędnych 213,06/208,47
- S2 na kanale Ø 300 o rzędnych 213,09/208,53
- S3 na kanale Ø 300 o rzędnych 213,24/208,60
- S4 na kanale Ø 300 o rzędnych 213,28/208,63
- S5 na kanale Ø 250 o rzędnych 213,15/208,85
- S6 na kanale Ø 250 o rzędnych 212,94/208,99
- S7 na kanale Ø 250 o rzędnych 213,26/209,23
- S8 na kanale Ø 250 o rzędnych 213,69/209,60

2. Z terenu „PGO Spółka Akcyjna” mieszanina ścieków przemysłowych i bytowych odprowadzana jest w ilości:

$$Q_{\max,h} = 22 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\max,d} = 313 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max,a} = 68 227,5 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o składzie:

- odczyn pH 5,5 ÷ 9,5
- BZT<sub>5</sub> do 400 mg O<sub>2</sub>/dm<sup>3</sup>
- ChZT<sub>Cr</sub> do 700 mg O<sub>2</sub>/dm<sup>3</sup>
- zawiesina ogólna do 500 mg/dm<sup>3</sup>

- azot ogólny do 50 mg N/dm<sup>3</sup>
- fosfor ogólny do 8 mg P/dm<sup>3</sup>.

3. Powstające ścieki przemysłowe odprowadzane do kanalizacji sanitarnej nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, ponieważ na terenie Spółki nie występują procesy technologiczne, które byłyby źródłem ich powstawania.

### III.2.2. Określam ilość, stan i skład wód opadowych i roztopowych

1. Powstające na terenie Zakładu wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do kanalizacji „FMG PIOMA” S.A. według poniższego zestawienia wpięć kanalizacyjnych:

- D1 na kanale Ø 800 o rzędnych 212,95/208,21
- D2 na kanale Ø 600 o rzędnych 212,97/208,29
- D3 na kanale Ø 600 o rzędnych 213,23/208,78

2. Z terenu „PGO Spółka Akcyjna” wody deszczowe i opadowe odprowadzane są w ilości:

$$Q_{\max.h} = 160 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\max.d} = 346,98 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max.a} = 16\,201,4 \text{ m}^3/\text{rok}^*$$

o składzie:

- zawiesina ogólna do 100,0 mg/l
- węglowodory ropopochodne do 15,0 mg/l.

\* przy średniorocznym opadzie 690 mm, prawdopodobieństwie wystąpienia 100%, oraz powierzchni 4,2233 ha

### III.3. Określam ilość pobieranej wody z wodociągu

III.3.1. Zapotrzebowanie na wodę niezbędną do celów produkcyjnych i socjalno-bytowych realizowane jest z sieci wodociągowej Fabryki Maszyn Górniczych „PIOMA” S. A.

III.3.2. Określam średnie zapotrzebowanie na pobieraną wodę w ilości  $Q_{\text{śred}} = 72\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

### III.4. Ustalam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

III.4.1. W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład urządzeń w pierwszej kolejności należy opracować szczegółowy program likwidacji. Program ten powinien uwzględniać także zagadnienia związane z ochroną środowiska.

III.4.2. Teren po likwidacji instalacji winien być zagospodarowany wg ustaleń wynikających z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, a w przypadku jego braku z zachowaniem zasad określonych przepisami o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym.

III.4.3. Teren zakładu wraz z pozostającymi tu obiektami po zaprzestaniu działalności musi być protokolarnie przekazany następnemu użytkownikowi w stanie nie zagrażającym zdrowiu ludzi i środowisku.

**III.4.4.** W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do ochrony:

1. powierzchni ziemi poprzez zapewnienie standardów jakości gleby i ziemi co najmniej na poziomie wymaganych standardów,
2. wód podziemnych poprzez utrzymanie jakości tych wód co najmniej na poziomie wymaganym w przepisach,
3. przed emisją odpadów poprzez stosowanie zasad postępowania z odpadami wytworzonymi w procesie likwidacji instalacji uwzględniających segregację i selekcję wytwarzanych odpadów, bezpieczne magazynowanie oraz pierwszeństwo dla stosowania metod odzysku odpadów.

**III.5. Określam sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii**

1. **Określam sposoby postępowania, celem zapobiegania i ograniczania skutków awarii:**
  - a) postępowanie zgodne z opracowaną „Instrukcją bezpieczeństwa pożarowego:
  - b) postępowanie zgodne z opracowanym „Dokumentem zabezpieczenia przed wybuchem” obejmującym wymagania stanowisk pracy na których mogą wystąpić atmosfery wybuchowe tj.:
    - piece do obróbki cieplnej opalane gazem ziemnym
    - stanowiska wygrzewania kadzi z wykorzystaniem gazu ziemnego
    - stanowiska upalania nadlewów z wykorzystaniem acetylenu
    - pomieszczenia rozprężania acetylenu
  - c) postępowanie zgodne z opracowanymi instrukcjami stanowiskowymi i czynności związanyymi z:
    - obsługą pieców do obróbki cieplnej,
    - upalania nadlewów,
    - wygrzewania kadzi,
    - magazynowania i postępowania z substancjami niebezpiecznymi
  - d) stanowiska obrotu substancji niebezpiecznych wyposażone są w aktualne „Karty charakterystyki substancji (preparatu) niebezpiecznych”
  - e) w miejscach obrotu i magazynowania płynnych substancji niebezpiecznych, pojemniki z nimi usytuowane są na paletach z kratkami ociekowymi
  - f) miejsca z umieszczonymi i dostępnymi urządzeniami gaśniczymi oznakowane są zgodnie z obowiązującymi przepisami
2. Zobowiązuję prowadzącego instalację do bezzwłocznego poinformowania Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Łodzi oraz Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego w Łodzi o wystąpieniu zakłócenia normalnej pracy instalacji oraz przewidywanego terminu przywrócenia normalnej pracy instalacji.
3. Zgodnie z art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 roku poz. 1973, z późn. zm.) w sprawie rodzajów, kategorii i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie, decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia awarii – w/w instalacja nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii albo o dużym ryzyku wystąpienia awarii.

#### **IV. Ustaliam warunki w zakresie monitoringu środowiska i eksploatacji instalacji**

##### **IV.1. Monitoring emisji do powietrza**

###### **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.

###### **IV.1.2. Określam:**

1. Usytuowanie stanowisk pomiarowych na emitorach – zgodnie z normą PN-Z-04030-7,
2. Metodę prowadzenia pomiarów – zgodnie z unormowaniami obowiązującymi w dacie wykonywania pomiarów.

#### **V. Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki**

**V.1. Stwierdzam, że prowadzona przez Spółkę instalacja, przy uwzględnieniu warunków niniejszego pozwolenia spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki BAT, ustalonej na podstawie dokumentów referencyjnych:**

**V.1.1.** Reference Document on Best Available Techniques (BAT) in the Smitheries and Foundries Industry, maj 2005 r.,

**V.1.2.** Reference Document on the General Principles of Monitoring, lipiec 2003 r.

**V.1.3.** Reference Document on Best Available Techniques (BAT) on Emissions from Storage, styczeń 2005 r.

**V.1.4.** Przewodnik w zakresie Najlepszych Dostępnych Technik (NDT) – wytyczne dla branży odlewniczej. Ministerstwo Środowiska, wrzesień 2005 r. a w szczególności:

- nie będzie powodować naruszenia obowiązujących standardów emisyjnych,
- pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska na wymaganym przez prawo i lokalne priorytety poziomie,
- spełnia kryteria techniczne, zapobiegania i ograniczania emisji, a także zarządzania i monitorowania instalacji.

**VI. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.**

**VII. Określam dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:**

1. Wymóg ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych dla wytwarzanych odpadów i odpadów przeznaczonych do odzysku, na terenie instalacji, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych określone są w warunkach niniejszego pozwolenia – w części dotyczącej wytwarzania i sposobów postępowania z odpadami oraz w części dotyczącej odzysku odpadów.
2. Zobowiązuję prowadzącego instalację do regularnego sprawdzania realizacji wymogów określonych w pkt 1.
3. W przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących ryzyko na terenie zakładu należy na bieżąco stosować możliwe dostępne rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne zapobiegające emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych tych substancji.

**VIII. Określam dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Łódzkiego i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.**

1. Wyniki pomiarów, wskazanych w punkcie IV.1.1: ppkt 1 oraz ppkt 2 decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego, należy przedkładać Marszałkowi Województwa Łódzkiego i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.
2. Informację o, wskazanej, w punkcie IV.1.1 ppkt 3 decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego, rejestracji czasu pracy emitorów, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Łódzkiego i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, do dnia 15 lutego danego roku za rok poprzedni.

**IX. Określam dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały określone. W przypadku braku konkluzji BAT można uwzględnić dokumenty referencyjne BAT, w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska, oraz wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust 1 tej ustawy.**

1. Przeanalizowano niniejsze pozwolenie w zakresie i sposobie monitorowania wielkości emisji i nie wprowadzono zmian.
- X. Określam warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, uzgodnione postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Piotrkowie Trybunalskim z dnia 2 czerwca 2021 r., znak: MZ.5585.70.2021, w tym wymagania wynikające z ww. warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z przywołanym operatem przeciwpożarowym, wskazując w szczególności na następujące wymagania i warunki:**

1. Prowadzący instalację jest zobowiązany do użytkowania obiektów budowlanych oraz innych miejsc przeznaczonych do magazynowania odpadów, zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej oraz rozwiązaniami przyjętymi w operacie przeciwpożarowym.
2. Prowadzący instalację jest zobowiązany do nieprzekraczania określonych w operacie przeciwpożarowym, wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej, dopuszczalnych powierzchni stref pożarowych PM oraz ustalonych dla nich gęstości obciążenia ogniowego.
3. Prowadzący instalację jest zobowiązany zapewnić wyposażenie obszarów magazynowania w gaśnice spełniające wymogi polskich norm w ilości zgodnej z warunkami operatu oraz ich rozmieszczenia z zachowaniem warunków określonych w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.
4. Zapewnienie na terenie zakładu, w zakresie zgodnym z wymogami operatu przeciwpożarowego, dróg dojazdowych dla potrzeb prowadzenia działań gaśniczych oraz dróg pożarowych.
5. Zapewnienie sieci wodociągowej przeciwpożarowej wyposażonej w hydranty zewnętrzne. Zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilościach wymaganych, wskazanych w operacie przeciwpożarowym, realizowanego w ramach istniejącego zaopatrzenia w wodę zakładu, które stanowi zakładowa sieć wodociągowa oraz zbiornik wody technologicznej o poj. 330 m<sup>3</sup> (niezamierzający).

**2) Stwierdzam wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego, tj. decyzji Wojewody Łódzkiego Nr PZ/62 z dnia 31 maja 2007 r., znak SR.VII-M/6617-2/PZ/62/2007, na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim przy ul. R. Dmowskiego 38, 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 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.7222.212.2012.KK,
- decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.269.2014.KK,
- decyzją z dnia 30 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK,
- decyzją z dnia 14 września 2016 r., znak: RŚVI.7222.64.2016.KK,
- decyzją z dnia 31 sierpnia 2021 r., znak: ŚRIII.7222.106.2021.KK.

## UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 24 października 2018 r. (data wpływu: 30 października 2018 r.), znak Ldz.NBs/2089/2018, PGO Spółka Akcyjna z siedzibą: 40-875 Katowice, ul. Tysiąclecia 101 wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego o wydanie ujednoliconego tekstu decyzji Wojewody Łódzkiego Nr PZ/62 z dnia 31 maja 2007 r., znak SR.VII-M/6617-2/PZ/62/2007, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim przy ul. R. Dmowskiego 38, 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 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.7222.212.2012.KK,
- decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.269.2014.KK,
- decyzją z dnia 30 stycznia 2015 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK,
- decyzją z dnia 14 września 2016 r., znak: RŚVI.7222.64.2016.KK,
- decyzją z dnia 31 sierpnia 2021 r., znak: ŚRIII.7222.106.2021.KK.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) Marszałek Województwa jest właściwy w sprawach przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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 2021 r. poz. 373 z późn. zm.). Rodzaje przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określone zostały w rozporządzeniu Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U., poz. 1839). Przedmiotowa instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko (§ 2 ust. 1 pkt 1 lit. a ww. rozporządzenia).

Dodatkowo przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się do ust. 2 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U., poz. 1169), tj. instalacja do produkcji i obróbki metali: do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.



Obecna forma i ilość wydanych do tej pory zmian do udzielonego pozwolenia zintegrowanego, z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia. Wprowadzając nieoznaczony termin obowiązywania pozwoleń zintegrowanych, ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

Na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Stosownie do art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego.

Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenie do treści pozwolenia zintegrowanego zmian, instytucja ujednoczenia pozwolenia ma bowiem wyłącznie charakter porządkowy. Możliwym jest zatem dokonanie zmian o charakterze technicznym, które nie mają wpływu na treść dotychczasowego rozstrzygnięcia. Z tego też względu organ, dokonując ujednoczenia przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, dokonał odpowiednich zmian w zakresie oznaczenia numerycznego tabel wymienionych w treści decyzji oraz oznaczenia numerycznego załączników i tabel w nich zawartych.

Warto również podkreślić, że w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie 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. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Zawiadomieniem z dnia 14 lutego 2022 r., znak: ŚRIII.7222.308.2021.JS, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, poinformowano stronę postępowania 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 w przedmiotowej sprawie.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

## POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Łódzkiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest

możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, po jego wpływie do organu.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. Nr 187, poz. 1330) potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 10,00 zł (słownie: dziesięć złotych) w dniu 24 października 2018 r. na rachunek bankowy Urzędu Miasta Łodzi; nr konta: 08 1560 0013 2025 0305 5133 0016.



*Magdalena Kontowicz*  
Zastępca Dyrektora  
Departamentu Środowiska

**Otrzymują:**

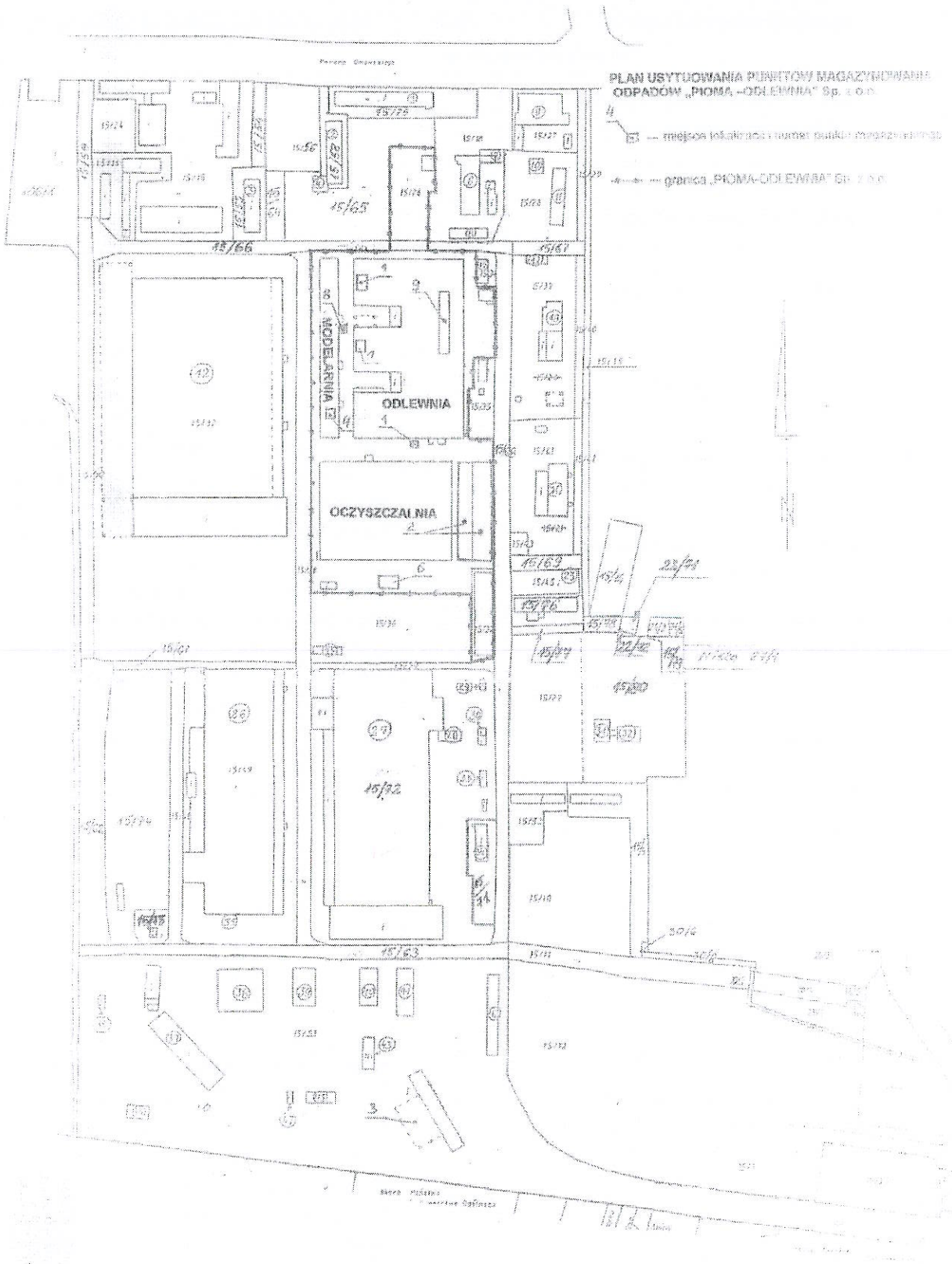
1. PGO S.A. PIOMA-Odlewnia  
Oddział w Piotrkowie Trybunalskim  
ul. Romana Dmowskiego 38  
97-300 Piotrków Trybunalski
2. a/a

**Do wiadomości:**

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska w Warszawie
2. WIOŚ w Łodzi
3. Komenda Miejska Państwowej Straży Pożarnej w Piotrkowie Trybunalskim
4. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego (rejestr BDO)

Załącznik nr 1 do decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 24 lutego 2022 r.,  
znak: ŚRIII.7222.308.2021.JS

Plan usytuowania punktów magazynowania odpadów PGO Spółka Akcyjna



**Załącznik nr 2 do decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 24 lutego 2022 r., znak: ŚRIII.7222.308.2021.JS**

**Tabela 11. Sposób magazynowania wytwarzanych odpadów**

Lp.	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Kod	Magazynowanie odpadów na terenie Spółki
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców.	12 01 09*	<p><b>Punkt magazynowania nr 2</b> – odpad magazynowany w wydzielonej kwaterze, w stalowych beczkach (po olejach świeżych), oddzielnie dla każdego rodzaju odpadu, szczelnie zamkniętych, ustawionych na wannach lub tacach z rusztem. Odbiór z punktu magazynowego przez odbiorcę zewnętrznego posiadającego stosowne uprawnienia. Szczegółowy sposób postępowania, zgodnie z zasadami Rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 04.09.2004 r. (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).</p>
2.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	13 01 10*	
3.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	
4.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	
5.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 02 04*	
6.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	
7.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	
8.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	
9.	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektro-izolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 03 07*	
10.	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektro-izolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające PCB	13 03 08*	
11.	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 10*	
12.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	<p><b>Punkt magazynowania nr 2</b> – odpady gromadzone są w kontenerach lub workach foliowych (zabezpieczające przed zawilgoceniem). Przechowywane do chwili przekazania uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu.</p>
13.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	<p><b>Punkt magazynowania nr 2</b> – mniejsze akumulatory przechowywane są na regałach, natomiast większe na paletach – do czasu przekazania uprawnionemu odbiorcy.</p>

Lp.	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Kod	Magazynowanie odpadów na terenie Spółki
14.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	16 02 13*	<b>Punkt magazynowania nr 2</b> – odpad przetrzymywany jest na regałach lub pojemnikach, przy czym zużyte świetlówki przechowywane są w opakowaniach pozyskanych z nowych elementów oświetlenia. Odpad przekazywany wyłącznie jednostce posiadającej stosowne zezwolenie .
15.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	16 02 15*	
16.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	<b>Punkt magazynowania nr 2</b> – odpad magazynowany w wydzielonej kwaterze, w stalowych beczkach lub plastikowych pojemnikach, ustawionych na wannach lub tacach z rusztem. Odbiór z punktu magazynowego przez odbiorcę zewnętrznego posiadającego stosowne uprawnienia, szczegółowy sposób postępowanie, zgodnie z zasadami Rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 04.09.2004 r. (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).
17.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	<b>Punkt magazynowania nr 2</b> – odpad magazynowany w szczelnych pojemnikach metalowych po zużytych farbach i lakierach Odbiór z punktu magazynowego po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przez odbiorcę zewnętrznego, posiadającego stosowne uprawnienia do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów.
18.	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	16 10 01*	Odpad magazynowany w miejscu powstawania tj. bezpośrednio w stacji neutralizacji amin NG 112.Odpad gromadzony w dolnej partii wieży neutralizacyjnej (stacji neutralizacji amin) tj w miejscu jego powstawania. Stacja umieszczona jest w wannie ociekowej, zabezpieczającej przed ewentualnymi wyciekami podczas dopompowywania zużytych wodnych roztworów.
19.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	03 01 04*	<b>Punkt magazynowania nr 6</b> – 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.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	Wióry, trociny, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir niezawierające substancji niebezpiecznych	03 01 05	<b>Punkt magazynowania nr 8</b> - silos spustowy odpylacza cyklonowego oraz komora rozprężna na odciągu odpylania z obróbki drewna (przeznaczony dla trocin i wiórów).
2.	Drewno	17 02 01	Wydzielone miejsce na terenie magazynu wyrobów gotowych.

Lp.	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Kod	Magazynowanie odpadów na terenie Spółki
3.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady magazynowane w kontenerze metalowym. Odpad przechowywany do chwili napełnienia kontenera, następnie przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
4.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania	10 09 08	<b>Punkt magazynowania nr 1</b> - silosy technologiczne do okresowego przechowywania zużytych mas formiersko-rdzeniarskich.
5.	Żużle odlewnicze.	10 09 03	<b>Odpad gromadzony w miejscu jego powstawania</b> - tj. przy piecach łukowych, piecu indukcyjnym, na polu zalewnia form. Zbierany jest do szlakowników lub metalowych pojemników, które po zapełnieniu suwnicą przeładowywane są na samochody transportujące je na składowisko odpadów.
6.	Pyły z gazów odlotowych (instalacje przygotowania mas formierskich, wybijania i czyszczenia odlewów)	10 09 10	<b>Odpad gromadzony w miejscu powstawania</b> - tj. pod lub w rejonie urządzeń odpylających.
	Pyły z gazów odlotowych (piece elektryczne do topienia metali żelaznych)		
7.	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	<b>Odpad gromadzony w miejscach powstawania</b> - tj. miejscu prowadzonych remontów i modernizacji wymurówek urządzeń wysokotemperaturowych.
8.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	<b>Punkt magazynowania nr 2</b> - odpady przetrzymywane są tużem na posadzce lub paletach (do momentu zebrania odpowiedniej ilości) po czym załadowywane są na samochody i przekazywane do odbiorcy.
9.	Zużyte opony	16 01 03	
10.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	<b>Odpad gromadzony w miejscu powstawania</b> - zbierany jest do metalowych pojemników usytuowanych w rejonie stanowiska obrabiarek. Za pomocą suwnicy opróżnianych bezpośrednio do środków transportu odbiorców zewnętrznych.
11.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	<b>Punkt magazynowania nr 2</b> - odpad gromadzony w metalowych pojemnikach (każdy dla jednego rodzaju metalu) w którym odpady przetrzymywane są do momentu zebrania odpowiedniej ilości w celu przekazania odbiorcy zewnętrznemu lub jak w odniesieniu do miedzi, brązu, mosiądzu i aluminium przekazania na wydział elektrostalowni.
12.	Zgary z wytopu	10 03 16	
13.	Żelazo i stal	17 04 05	
14.	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	<b>Odpad gromadzony w miejscu uzysku</b> - ładowany na środki transportu i odstawiany bezpośrednio do odbiorców zewnętrznych.
15.	Inne nie wymienione odpady	10 09 99	
16.	Zużyte materiały szlifierskie niezawierające substancji niebezpiecznych	12 01 21	<b>Punkt magazynowania nr 2</b> - odpad przechowywany w pojemnikach metalowych, których zawartość po zapełnieniu przekazywana jest odbiorcy.

Lp.	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Kod	Magazynowanie odpadów na terenie Spółki
17.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Punkt magazynowania nr 2 - odpad gromadzony w pojemnikach, kontenerach lub boksach, których zawartość po zebraniu odpowiedniej ilości przekazywana jest odbiorcy zewnętrznemu.
18.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	
19.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	
20.	Opakowania z metali	15 01 04	
21.	Opakowania ze szkła	15 01 07	
22.	Szkło	17 02 02	
23.	Ołów	17 04 03	
24.	Kable	17 04 11	
25.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania	15 02 03	
26.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	
27.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	
28.	Baterie alkaliczne	16 06 04	
29.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	
30.	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	16 80 01	
31.	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	Odpad gromadzony w miejscu powstawania- tj. w miejscu prowadzenia robót budowlanych lub remontowych. Składowany do pojemników metalowych, z których przeładowywane są na samochody i transportowane bezpośrednio do odbiorcy lub na składowisko odpadów.
32.	Gruz ceglany	17 01 02	
33.	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	
34.	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 07	
35.	Odpadowa papa	17 03 80	
36.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Punkt magazynowania nr 2 – odpad gromadzony w pojemnikach, kontenerach, workach foliowych lub boksach. Po zebraniu odpowiedniej ilości przekazywany jest uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu.

**Załącznik nr 3 do decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 24 lutego 2022 r., znak: ŚRIII.7222.308.2021.JS**

**Tabela 12. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku
1.	12 01 13	Odpady spawalnicze	<p><b>Punkt magazynowy nr 9</b> Odpady magazynowane w boksach betonowych, w nawie wsadowej budynku odlewni.</p>
2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
3.	02 01 10	Odpady metalowe	
4.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	
5.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	
7.	15 01 04	Opakowania z metali	
8.	17 04 05	Żelazo i stal	
9.	16 01 17	Metale żelazne	
10.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	
12.	19 12 02	Metale żelazne	
13.	20 01 40	Metale	
14.	10 03 16	Zgary z wytopu	<p><b>Punkt magazynowy nr 2 - wydzielone pomieszczenie w budynku magazynowo-warsztatowym.</b> Odpady magazynowane w pojemnikach metalowych (ustawionych na paletach z których przekazywane są na wydziały elektrostalowni (dowożone wózkiem akumulatorowym lub widłowym).</p>
15.	15 01 04	Opakowania z metali	
16.	17 04 01	Wybrakowane wyroby żeliwne	
17.	17 04 02	Aluminium	
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	
19.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	



Załącznik nr 4 do decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 24 lutego 2022 r., znak: ŚRII.7222.308.2021.JS

Tabela 13. Zestawienie punktów magazynowania odpadów na terenie zakładu „PGO Spółka Akcyjna”

Numer punktu magazynowego	Nazwa punktu magazynowania odpadów / lokalizacja	Magazynowane odpady		Sposób postępowania z odpadami w punkcie tymczasowego magazynowania
		rodzaj	kod	
1	2	3	4	5
1.	Silozy technologiczne do okresowego przechowywania wybitych mas formiersko-rodzeniarskich. Zlokalizowane bezpośrednio na wydziałach produkcyjnych lub na zewnątrz głównego budynku odlewni.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania.	10 09 08	Załadunek na środki transportu bezpośrednio z zyspu silosów lub za pośrednictwem przenośnika taśmowego i przewóz na składowisko odpadów w Podkalku
2.	Budynek murowany, podłoże utwardzone, przewietrzanie naturalne. Wejście do magazynu, wyłączenie dla osób upoważnionych. Bramy wjazdowe zabezpieczone zamkami.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	Odpady dostarczone ręcznie lub transportem wewnątrz zakładowym umieszczane są w boksach lub typowych pojemnikach do momentu zebrania odpowiedniej ilości i przekazania ich odbiorcy zewnętrznemu lub w celu odzysku w procesie topienia metali. Załadunek ręczny lub za pomocą widłaka. Płynne odpady niebezpieczne (oleje, emulsje) magazynowane są w beczkach stalowych, szczelnie zamkniętych, ustawionych na tacy z rusztem. Szczegółowy sposób postępowania z nimi określa Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 04.09.2004 r. (Dz. U. Nr 192, poz.1968) Elektrolit przechowywany jest w balonie szklanym w koszu z siatki metalowej. Baterie i akumulatory ołowiowe przechowywane są na paletach lub regałach.
		Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	
		Zużyte materiały szlifierskie niezawierające substancji niebezpiecznych	12 01 21	
		Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	
		Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	
		Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	
Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 02 04*			
Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*			

Numer punktu magazynowego	Nazwa punktu magazynowania odpadów / lokalizacja	Magazynowane odpady		Sposób postępowania z odpadami w punkcie tymczasowego magazynowania
		rodzaj	kod	
1	2	3	4	5
		Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	
		Opakowania przetrzymywane na paletach w miejscach do tego przystosowanych	15 01 10*	
		Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	
		Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 10*	
		Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	
		Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	
		Opakowania z metali	15 01 04	
		Opakowania z szkła	15 01 07	
		Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	
		Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	15 02 03	
		Szkło	17 02 02	
		Tworzywa sztuczne	17 02 03	
		Odpadowa papa	17 03 80	

Numer punktu magazynowego	Nazwa punktu magazynowania odpadów / lokalizacja	Magazynowane odpady		Sposób postępowania z odpadami w punkcie tymczasowego magazynowania
		rodzaj	kod	
1	2	3	4	5
		Olów	17 04 03	
		Kable	17 04 11	
		Odpady metalowe <sup>2</sup>	02 01 10	
		Inne z kształtowania metali <sup>2</sup>	12 01 99	
		Opakowania z metali <sup>2</sup>	15 01 04	
		Miedź, brąz, mosiądz <sup>2</sup>	17 04 01	
		Aluminium <sup>2</sup>	17 04 02	
		Zgary z wytopu	10 03 16	
		Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	Odpady na punkt dostarczane są ręcznie lub transportem wewnątrz zakładowym. Przechowywane są w szczelnie zamkniętych i ustawionych na tacach z rusztem pojemnikach metalowych, do momentu zebrania odpowiedniej ilości i przekazania ich uprawnionemu odbiorcy
		Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Odpady na punkt dostarczane są ręcznie lub transportem wewnątrz zakładowym. Przechowywane są w typowych pojemnikach, workach foliowych lub luźem w boksie. Odbiór odpadów przez odbiorców zewnętrznych posiadających stosowne uprawnienia.
		Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	Przechowywane luźem bezpośrednio na posadzce lub układane na paletach
		Zużyte opony	16 01 03	

Numer punktu magazynowego	Nazwa punktu magazynowania odpadów / lokalizacja	Magazynowane odpady		Sposób postępowania z odpadami w punkcie tymczasowego magazynowania
		rodzaj	kod	
1	2	3	4	5
		Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	16 02 13*	Odpady dostarczane ręcznie. Zużyty sprzęt oświetleniowy przechowywany jest w oryginalnych opakowaniach wkładanych do pojemników zbiorczych. Inne odpady magazynowane w pojemnikach lub luzem na regałach.
		Zużyte urządzenia inne	16 02 14	
		Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	16 02 15*	
		Elementy usunięte z zużytych urządzeń	16 02 16	
		Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	16 06 02*	
		Baterie alkaliczne	16 06 04	
		Inne baterie i akumulatory	16 06 05	
		Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	16 80 01	
		Opakowania z drewna	15 01 03	
		Drewno	17 02 01	
3.	Wydzielone miejsce na terenie magazynu wyrobów gotowych.			Odpady magazynowane w kontenerze metalowym. Odpad przechowywany do chwili napełnienia kontenera, następnie przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
4.	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 zapełnienia i przewożony środkami transportu wewnątrz zakładowego do punktu magazynowania. Po uzbieraniu większej ilości, przekazywany uprawnionemu odbiorcy zajmującej się jego przetwarzaniem lub zbiórka. 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 zbiórka.

Numer punktu magazynowego	Nazwa punktu magazynowania odpadów / lokalizacja	Magazynowane odpady		Sposób postępowania z odpadami w punkcie tymczasowego magazynowania
		rodzaj	kod	
1	2	3	4	5
5.	Silos spustowy odpylacz cyklonowego oraz komora rozprężna na ciągu odpylania powietrza z obróbki mechanicznej drewna. Punkt zlokalizowany na zewnątrz budynku modelarni.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir niezawierające substancji niebezpiecznych.	03 01 05	Załadunek na środki transportowe odbiorców, ręcznie z komory rozprężnej lub bezpośrednio z zsypu silosa na samochody. Odbiór przez osoby fizyczne lub podmioty gospodarcze.
6.	Boksy betonowe w nawie wsadowej odlewni.	Odpady metalowe <sup>1)</sup>	02 01 10	Rozładunek dostarczanych do odzysku odpadów za pomocą suwnicy. Załadunek do koszy zasypowych pieców topienia metali także za pomocą suwnicy.
		Odpady spawalnicze	12 01 13	
		Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	
		Inne z kształtowania metali <sup>1)</sup>	12 01 99	
		Opakowania z metali <sup>1)</sup>	15 01 04	
		Inne z odlewnictwa żelaza	10 09 99	
		Żelazo i stal	17 04 05	
Metale żelazne	16 01 17			

**UWAGA:**

\* – oznacza odpad niebezpieczny

1) – oznacza metale żelazne

2) – oznacza metale w odniesieniu do miedzi, mosiądzu, brązu i aluminium przyjmowane do odzysku

Załącznik nr 5 do decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 24 lutego 2022 r.,  
znak: ŚRIII.7222.308.2021.JS

Tabela 14. 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 <sup>1)</sup> Ołów <sup>1)</sup>	- 7440-43-9 7439-92-1	0,4 2,24x10 <sup>-5</sup> 8,39x10 <sup>-4</sup>
1A	Wentylacja ogólna znad pieca łukowego 6 t		Pył	-	0,1231
2	Piece łukowe 3t szt. 2	Praca pieca nr 1 i 2	Pył Kadm <sup>1)</sup> Ołów <sup>1)</sup>	- 7440-43-9 7439-92-1	0,3 10,08x10 <sup>-6</sup> 4,76x10 <sup>-4</sup>
		Praca pieca nr 1	Pył Kadm <sup>1)</sup> Ołów <sup>1)</sup>	- 7440-43-9 7439-92-1	0,15 5,04x10 <sup>-6</sup> 2,38x10 <sup>-4</sup>
		Praca pieca nr 2	Pył Kadm <sup>1)</sup> Ołów <sup>1)</sup>	- 7440-43-9 7439-92-1	0,15 5,04x10 <sup>-6</sup> 2,38x10 <sup>-4</sup>
10	Kraty wstrząsowe OS2		Pył Kadm <sup>1)</sup> Ołów <sup>1)</sup>	- 7440-43-9 7439-92-1	0,4014 9x10 <sup>-6</sup> 1,31x10 <sup>-4</sup>
14 <sup>2)</sup>	Krata wstrząsowa, przygotowanie i transport mas OS2 i OZ		Pył Kadm <sup>1)</sup> Ołów <sup>1)</sup>	- 7440-43-9 7439-92-1	0,9036 8,96x10 <sup>-6</sup> 5,14x10 <sup>-4</sup>
14/1	Krata wstrząsowa, przygotowanie i transport mas OS2 i OZ oraz wentylacja ogólna naw zalewania		Pył Kadm <sup>1)</sup> Ołów <sup>1)</sup>	- 7440-43-9 7439-92-1	1,0188 8,96x10 <sup>-6</sup> 5,14x10 <sup>-4</sup>
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		
suszenia odlewów	Octan etylu	141-78-6	0,0123		
	4-metylopentan-2-on	108-10-1	0,0743		
	Ksylen	1330-20-7	0,2144		
	Węglowodory aromatyczne	-	0,2711		
mycia narzędzi	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		
mycia narzędzi	Ksylen	1330-20-7	0,442		
	Węglowodory aromatyczne	-	0,0589		
	Butan-1-ol	71-36-3	0,0354		
	Octan butylu	123-86-4	0,0354		
mycia narzędzi	Octan etylu	141-78-6	0,0059		
	4-metylopentan-2-on	108-10-1	0,0354		

Nr emitora	Źródło emisji / rodzaj procesu technologicznego		rodzaj	Numer CAS	wielkość [kg/h]
1	2		3	4	5
23	Kabina malarska	Proces malowania (farby celulozowe)	Ksylen Toluen Octan etylu Octan butylu Butan-2-on	1330-20-7 108-88-3 141-78-6 123-86-4 78-93-3	0,0533 0,0792 0,0457 0,189 0,052
		Proces malowania (farby epoksydowe)	Ksylen Butan-1-ol 4-metylopenta-2-on	1330-20-7 71-36-3 108-10-1	0,3492 0,0965 0,0037
		Proces mycia (rozcieńczalnik celulozowy)	Toluen Octan etylu Octan butylu Butan-2-on	108-88-3 141-78-6 123-86-4 78-93-3	0,2023 0,0756 0,1555 0,1339
		Proces mycia (rozcieńczalnik epoksydowy)	Ksylen Butan-1-ol	1330-20-7 71-36-3	0,3096 0,2304
27	Stanowiska spawania – szt. 5 (nawa wschodnia)		Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla	- 10102-44-0 630-08-0	0,01 1,692x10 <sup>-3</sup> 0,0157
29	Piec do odpuszczania „SIMENS”		Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- 10102-44-0 630-08-0 7446-09-5	2,304x10 <sup>-3</sup> 0,3071 0,043 0,032
30	Żażaki nr 1 i 2	Praca żażaka nr 1 i 2	Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- 10102-44-0 630-08-0 7446-09-5	0,0046 0,3838 0,108 0,0598
		Żażak nr 1	Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- 10102-44-0 630-08-0 7446-09-5	0,0023 0,1919 0,054 0,0299
		Żażak nr 2	Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- 10102-44-0 630-08-0 7446-09-5	0,0023 0,1919 0,054 0,0299
31	Żażak nr 3 (mały)		Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- 10102-44-0 630-08-0 7446-09-5	1,35*10 <sup>-3</sup> 0,116 0,032 0,018
32	Żażak nr 4 (mały)		Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- 10102-44-0 630-08-0 7446-09-5	1,35x10 <sup>-3</sup> 0,116 0,032 0,018
34	Oczyszczarka „Pangborn”		Pył Kadm <sup>1)</sup> Ołów <sup>1)</sup>	- 7440-43-9 7439-92-1	1,3176 3,6x10 <sup>-5</sup> 2,4x10 <sup>-4</sup>
	Oczyszczarka OWPK-4 nr 2 + stanowisko żłobienia		Pył Kadm <sup>1)</sup> Ołów <sup>1)</sup> Dwutlenek azotu Tlenek węgla	- 7440-43-9 7439-92-1 10102-44-0 630-08-0	0,5617 9,68x10 <sup>-6</sup> 1,04x10 <sup>-4</sup> 0,0049 5,4x10 <sup>-4</sup>
	Stanowisko żłobienia		Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla	- 10102-44-0 630-08-0	0,0019 0,0049 5,4x10 <sup>-4</sup>

Nr emitora	Źródło emisji / rodzaj procesu technologicznego	rodzaj	Numer CAS	wielkość [kg/h]
1	2	3	4	5
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 pokryć 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 <sup>1)</sup>	7440-43-9	4,504x10 <sup>-4</sup>
		Ołów <sup>1)</sup>	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

<sup>1)</sup> Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

<sup>2)</sup> 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