



Marszałek Województwa Łódzkiego

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

Łódź, dnia 22 grudnia 2022 r.

ŚRIII.7222.158.2021.KK

DECYZJA

w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 30 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.150.2014.KK w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 29 września 2017 roku znak: RŚVI.7222.226.2017.KK

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2022 r. poz. 2000, z późn. zm.), art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556), art. 10 i art. 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. poz. 1592, z późn. zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839, z późn. zm.) oraz ust. 2 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169), po rozpatrzeniu wniosku spółki SKB Drive Tech S.A. z siedzibą w Warszawie, ul. Rondo Organizacji Narodów Zjednoczonych 1, 00-124 Warszawa,

orzekam, co następuje:

I. Zmieniam na wniosek strony tj. spółki SKB Drive Tech S.A. z siedzibą w Warszawie, ul. Rondo Organizacji Narodów Zjednoczonych 1, 00-124 Warszawa, NIP: 7722393716, REGON 101077970, decyzję Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 30 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.150.2014.KK w sprawie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie odlewni zlokalizowanej przy ulicy Ignacego Krasickiego 63/71 w Radomsku, powiat radomszczański, województwo łódzkie, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 29 września 2017 roku znak: RŚVI.7222.226.2017.KK, w następujący sposób:

I.1 Użyty w pozwoleniu zintegrowanym w różnych przypadkach adres siedziby prowadzącego instalację tj. spółki SKB Drive Tech S.A. otrzymuje brzmienie:

„ul. Rondo Organizacji Narodów Zjednoczonych 1, 00-124 Warszawa”;

I.2 Użyty w pozwoleniu zintegrowanym w różnych przypadkach adres zakładu, na terenie którego prowadzona jest instalacja otrzymuje brzmienie:

„odlewnia zlokalizowana na terenie zakładu obejmującego działki nr ewid.: 314/36, 314/19, 314/17, 314/18, 314/28, 314/45, 314/43, 314/44 w obrębie 3 w Radomsku, powiat radomszczański – Oddziału SKB Drive Tech S.A. – Zakładu Produkcyjnego w Radomsku, przy ulicy Krasickiego 63/71,”;

I.3 W punkcie I. podpunkt 1 otrzymuje brzmienie:

- „1. przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko: jako instalacja do obróbki metali żelaznych - odlewnia 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. poz. 1839, z późn. zm.),”;

I.4 W punkcie III.1., podpunkcie 1.1., Tabela 1 pn. *Charakterystyka instalacji oraz rodzaje i parametry urządzeń ograniczających wielkość emisji do powietrza*, otrzymuje brzmienie:

„Tabela 1. Charakterystyka instalacji oraz rodzaje i parametry urządzeń ograniczających wielkość emisji do powietrza

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Parametry źródła	Sposób redukcji emisji
1.	E1	Indukcyjny dwutyglowy piec topialny	Max wydajność wytopu pieca 3 Mg/h Naprzemienna praca tygli	filtr tkaninowy, redukcja pyłu na wylocie do 10 mg/m ³
2.		Stanowisko do sferoidyzacji	- Podajnik przewodu sferoidyzującego - Pokrywa sferoidyzująca - Trzy kadzie o pojemności 1 tona, 2 tony, 3 tony	
3.	E2	Instalacja wyciągowo-odpylająca Regenerowanie mas formierskich I stopnia regeneracji	Kruszarka z fluidyzatorem o wydajności 30 Mg/h Krata wstrząsowa 10 000 Mg ładowności	chłodzenie i odpylanie masy, filtry tkaninowe redukcja pyłu na wylocie do 10 mg/m ³
4.	E3	Instalacja wyciągowo-odpylająca Regenerowanie mas formierskich II i III stopnia regeneracji	Urządzenie typu USR wydajności 5 Mg/h Regeneracja mechaniczna sucha część osnowy po I stopniu regeneracji Urządzenie typu ROW - wydajność do 1 Mg/h Regeneracja mechaniczna sucha część osnowy do mas rdzeniowych po II stopniu regeneracji	chłodzenie i odpylanie masy, filtry tkaninowe redukcja pyłu na wylocie do 10 mg/m ³
5.	E4	Instalacja wyciągowo-odpylająca Wybijanie, oczyszczanie i szlifowanie odlewów	Oczyszczarka wirnikowa Oczyszczarka pneumatyczna Kabiny szlifowania odlewów	filtr tkaninowy, redukcja pyłu na wylocie do 10 mg/m ³
6.	K1	Stacja automatycznego wypalania pokryć ogniotrwałych	Moc palnika gazowego 29 kW Paliwo - gaz ziemny GZ50 Zużycie gazu do 3,7 m ³ /h	-
7.	K2	Suszarka tunelowa	Moc palnika gazowego 460 kW Paliwo - gaz ziemny GZ50 Zużycie gazu do 59,3 m ³ /h	-

”;

I.5 W punkcie III.1., podpunkcie 1.2., Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 2. Źródła emisji oraz charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora			
			wysokość [m]	średnica [m]	Prędkość wylotu gazów [m/s]	Wylot
1.	E1	Indukcyjny dwutyglowy piec topialni	9,1	0,8	11,05	otwarty
2.	E2	Instalacja wyciągowo-odpylająca Regenerowanie mas formierskich I stopnia	12	1,0	21,20	otwarty
3.	E3	Instalacja wyciągowo-odpylająca Regenerowanie mas formierskich II i III stopnia	6,0	0,4	17,68	otwarty
4.	E4	Instalacja wyciągowo-odpylająca Wybijanie, oczyszczanie i szlifowanie odlewów	13,4	1,2	9,80	otwarty
5.	K1	Stacja automatycznego wypalania pokryć ogniotrwałych	9,0	0,64	-	zadaszony
6.	K2	Suszarka tunelowa	9,0	0,3	-	zadaszony

”;

I.6 W punkcie III.1., podpunkcie 2.2., Tabela 4 pn. *Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej*, otrzymuje brzmienie:

„Tabela 4. Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej

Lp.	Rodzaj substancji	Nr CAS	Wielkość emisji [Mg/rok]
1.	dwutlenek siarki	7446-09-5	14,429
2.	dwutlenek azotu	10102-44-0	14,951
3.	tlenek węgla	630-08-0	14,509
4.	pył	-	8,237
5.	cynk ¹⁾	7440-66-6	0,075
6.	żelazo ¹⁾	7439-89-6	0,720
7.	mangan ¹⁾	7439-96-5	0,075
8.	węgiel elementarny	7440-44-0	0,144
9.	węglowodory aromatyczne	-	2,880

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

I.7 Zmieniam nazwę punktu III.2. nadając mu nowe brzmienie:

„III.2. Określam warunki w zakresie gospodarki odpadami”;

I.8 W punkcie III.2.1., podpunkcie 1, Tabela 5. pn. *Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia*, otrzymuje brzmienie:

„Tabela 5. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	1 000,000
2.	10 09 07*	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania zawierające substancje niebezpieczne	1 000,000
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	5 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	5 000,000
5.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	1 000,000
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20,000
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,100
8.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	2,000
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,000
10.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1,000
11.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,000
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,000
13.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,000
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	24,000
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	30,000
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,000
17.	15 01 04	Opakowania z metali	0,500
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,500
19.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	100,000
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2,000
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	7,000
22.	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)	4,000
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	6,000
24.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	1,000
25.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,000
26.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,700
27.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,000
28.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,000
29.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	8,000
30.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	5,000

”;

I.9 W punkcie III.2.1., podpunkcie 2, Tabela 6. pn. *Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, otrzymuje brzmienie:*

„Tabela 6. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
Odpady inne niż niebezpieczne			
Nie charakteryzują się właściwościami określonymi przepisami rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.), oraz rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 "Ekotoksyczne" (Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017,			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
str. 1) oraz nie zawierają składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach w stężeniach przekraczających wartości graniczne powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi			
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpad stanowią żużle odlewnicze i zanieczyszczenia wytrącone z płynnego metalu w kadziach odlewniczych oraz ze zrzutu końcowego z pieców indukcyjnych. Żużel tworzą głównie takie pierwiastki jak: żelazo, węgiel, siarka, fosfor, mangan. Frakcja ta utrzymuje się na powierzchni ciekłego metalu w postaci półpłynnej i przed rozlewaniem metalu do form, najpierw usuwa się ręcznie żużel zgarniaczami z wierzchu kadzi, aby nie pogarszał jakości odlewu. Odpad niepalny.
2.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpady stanowią zużyte, przepalone i rozkruszone formy na bazie piasku i na bazie żywic furanowych, które nie mogą być zawrócone do procesu. Formy po zalaniu form metalem o temperaturze ok. 1250-1650°C, tracą cechy substancji niebezpiecznych. Związki organiczne będące substancjami niebezpiecznymi ulegną spaleni, a metale ciężkie uzyskują postać zeszkłą, co spowoduje, że jony ich nie ulegną wymywaniu do środowiska. Odpad niepalny.
3.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpad ten stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach odpylających w instalacji wytopu i odlewania żeliwa oraz oczyszczania odlewów. Pyły z odpylania regeneracji mas formierskich (zwierają otartą żywicę). Pyły z odpylania gazów odlotowych z pieców indukcyjnych zawierają głównie Fe ₂ O ₃ (rdza), SiO ₂ (krzemionka) oraz związki siarki, manganu, fosforu. Pył po szlifowaniu wyrobów ma w składzie głównie żelazo i węgiel. Są to odpady w postaci stałej. Odpad niepalny.
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady w postaci cząstek i drobinek żelaza i jego stopów, które pochodzą z obróbki mechanicznej odlewów (np. wióry), występuje w postaci stałej. Odpady powstawać będą w związku z wykańczaniem odlewów lub podczas prac remontowych, naprawczych sprzętu, urządzeń prowadzonych na terenie odlewni, z przygotowywania próbek do analiz laboratoryjnych. Odpad niepalny.
5.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad stanowią resztki drutu spawalniczego i elektrod, których głównymi składnikami są żelazo i miedź. Odpad w postaci stałej. Powstawać będzie ze spawarek, w ramach prac pomocniczych i remontów instalacji. Odpad niepalny.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład: głównie włókna celulozy z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (siarczanu baru, kredy, talku) oraz substancji klejących (parafiny, kalafonii, klejów zwierzęcych) i barwników, a także innych środków nadających specjalne właściwości. Odpad palny.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład pierwiastkowy: polietylen (C=85,6%, H=14,4%), polipropylen (C=85,6%, H=14,4%), polistyren (C=92,3 %, H=7,7 %). Odpad palny.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno składa się głównie z węgla (49,5%), tlenu (43,8%), wodoru (6,0%), azotu (0,2%). Główne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
			związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Odpad palny.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Są to beczki i hoboki metalowe, wykonane z żelaza i jego stopów, zabezpieczone powłoką przed działaniem chemicznym substancji w nich zawartych. Odpad niepalny.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstające podczas rozpakowywania materiałów używanych do bieżącej konserwacji i okresowych przeglądów i ewentualnych naprawy instalacji. Opakowania wykonane z co najmniej dwóch różnych materiałów, których nie można rozdzielić ręcznie lub za pomocą prostych metod mechanicznych. Druki, lakiery, klej łączący warstwy opakowania, cyna lub inne spoiwo opakowań nie są składnikiem opakowania. Odpad palny.
11.	15 01 06	Odpady opakowaniowe zmieszane	Odpady powstające podczas rozpakowywania materiałów używanych do bieżącej konserwacji i produkcji. Zabrudzone folie opakowaniowe, paski opakowaniowe, nakrętki z butelek, rozmoknięte, zabrudzone pudełka kartonowe. Odpad palny.
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło to twarda, krucha, bezpostaciowa, najczęściej przezroczysta masa zbudowana głównie z krzemianów. Skład szkła jest często wyrażany jako procentowa zawartość tlenków SiO ₂ , tlenków litowców i berylowców, tlenków B ₂ O ₃ , PbO, Al ₂ O ₃ , i in. Szkło ma własności izotropowe. Ogrzewane stopniowo mięknie i może być formowane. Żle przewodzi ciepło i elektryczność. Otrzymuje się je przez stapianie piasku kwarcowego z sodą, wapniem, (topniki), niekiedy także z węglanem potasu i boraksem, substancjami klarującymi i odbarwiającymi lub barwiącymi. Po stopieniu z mieszaniny formuje się wyroby a następnie całość bardzo wolno schładza (odprężanie szkła). Odpad niepalny.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci szmat, czyli tzw. czyściwa, powstaje podczas normalnej pracy instalacji oraz prac konserwatorskich i remontowych. Czyściwo nie jest zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad palny.
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstające podczas bieżącej konserwacji i okresowych przeglądów i ewentualnych naprawy, instalacji.
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W ich skład wchodzi m. in. polimery syntetyczne, (politereftalan etylenu (PET), polietylen (PE), polipropylen (PP), stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, nikiel), stopy metali nieżelaznych (mosiądz). Odpady palne
16.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady stanowią zużyte materiały ogniotrwałe z bieżących napraw i remontów pieców indukcyjnych, kadzi i zbiorników wlewowych. Jest to odpad występujący w postaci stałej. Odpad niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
Odpady charakteryzujące się właściwościami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określonymi przepisami rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.), zwanego dalej "rozporządzeniem (UE) nr 1357/2014", oraz rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 "Ekotoksyczne" (Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017, str. 1) lub zawierające składniki wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach, których przekroczenie wartości granicznych stężeń może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi			
17.	10 09 07*	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią zużyte, przepalone i rozkruszone formy na bazie piasku i na bazie żywic furanowych, które nie mogą być zawrócone do procesu. Odpady zawierają związki organiczne będące substancjami niebezpiecznymi. Odpad niepalny. Właściwości: HP6 – ostra toksyczność; HP13 – uczulające; HP14 - ekotoksyczne
18.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach odpylających instalacji regeneracji mas formierskich, (II i III stopnia). Odpad niepalny. Odpady zawierają związki organiczne będące substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: HP6 – ostra toksyczność; HP13 – uczulające; HP14 - ekotoksyczne
19.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpad ten stanowią tarcze, wykonane z materiału szlifierskiego (stal wysokowęglowa lub tworzywa mineralne) i spoiwa (np. domieszki chromu i wolframu). Odpady te występują w postaci stałej. Odpad niepalny. Właściwości: HP6 – ostra toksyczność; HP13 – uczulające; HP14 - ekotoksyczne
20.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Są to ciecze do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia, chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. W procesach ich użytkowania zużywa się ok. 45% ich masy, a ok. 55% pozostaje w formie oleju przepracowanego stanowiącego odpad. Oleje smarowe mineralne – są to oleje, których głównym składnikiem są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje ze względu na zastosowanie dzieli się na: silnikowe, przekładniowe i hydrauliczne. Oleje oprócz bazy olejowej zawierają szereg substancji uszlachetniających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Oleje smarowe w trakcie pracy zmieniają swoje właściwości i ulegają zanieczyszczeniu substancjami stałymi (zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, produkty starzenia i rozkładu, w tym WWA). Odpad palny. Właściwości: HP3 – łatwopalne; HP6 – ostra toksyczność; HP13 – uczulające; HP14 - ekotoksyczne
21.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
22.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
23.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
24.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
25.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości	Opakowania wykonane z metalu lub tworzyw sztucznych, których podstawowym składnikiem są

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
		substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	naturalne lub syntetyczne polimery. Tworzywa sztuczne mogą być otrzymywane z czystego polimeru (np. polimetakrylan metylu, polistyren, polistyren), z kopolimerów lub z mieszanek polimerów. Często otrzymuje się je z polimerów modyfikowanych metodami chemicznymi (np. przez hydrolizę), fizykochemicznymi (np. przez degradację) lub przez dodatek takich substancji jak: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory oraz barwniki i pigmenty. Opakowania są zanieczyszczone substancjami stosowanymi w procesie technologicznym w odlewni takimi jak: oleje, smary. Odpad palny. Właściwości: HP14 - ekotoksyczne
26.	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 stały zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jest to m.in. czyściwo i sorbenty oraz zużyte materiały filtracyjne. Zanieczyszczone materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester i inne. Odpad palny. Właściwości: HP3 – łatwopalne; HP6 – ostra toksyczność; HP11 – mutagenne; HP13 – uczulające; HP14 - ekotoksyczne.
27.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	Zużyte źródła światła. W ich skład wchodzi szkło, elementy metalowe, gaz szlachetny oraz rtęć, którego obecność determinuje zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych. Pod tym kodem odpadu klasyfikowane będą również zużyte urządzenia wymienione w ramach bieżącej konserwacji i naprawach remontowych. Odpady te wykonane są z różnego rodzaju tworzyw, polietylenu PE, polipropylenu PP oraz poliamidu PA, a także z innych tworzyw sztucznych. Zawierają one również elementy metalowe (głównie stal), będące dobrym przewodnikiem prądu, takie jak ścieżki elektroniczne, chipy, paski, spinki, wkręty etc oraz elementy szklane (kwarc). Odpady mogą zawierać rtęć, kobalt czy nikiel. Odpad palny. Właściwości: HP3 – łatwopalne; HP6 – ostra toksyczność; HP11 – mutagenne; HP13 – uczulające; HP14 - ekotoksyczne.
28.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady powstające w wyniku okresowych napraw i przeglądów instalacji, wykonywanych w ramach własnych. W ich skład wchodzi m. in. polimery syntetyczne, (politereftalan etylenu (PET), polietylen (PE), polipropylen (PP), stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, ołów, nikiel, kadm, rtęć), stopy metali nieżelaznych (mosiądz). Odpad palny. Właściwości: HP3 – łatwopalne; HP6 – ostra toksyczność; HP11 – mutagenne; HP13 – uczulające; HP14 - ekotoksyczne.
29.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte akumulatory kwasowo-ołowiowe zawierają dwa składniki stanowiące niebezpieczeństwo dla środowiska i zdrowia ludzi: elektrolit kwasowy - kwas siarkowy oraz ołów metaliczny i jego związki. Ołów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
			<p>jest pierwiastkiem trującym w każdej postaci praktycznie niezniszczalnym. Najbardziej toksyczne są jego łatwo rozpuszczalne związki. Mają one negatywny wpływ na stan zdrowia organizmów żywych, na rozwój roślinności i procesy zachodzące przede wszystkim w środowisku wodnym. U ludzi ołów uszkadza wszystkie komórki powodując zatrucie, ołowicę, zaburzenia nerwowe. Związki ołowiu są rakotwórcze. Kwas siarkowy wchodzący w skład elektrolitu o gęstości 1,15 g/cm³, zanieczyszczony zawiesina związków ołowiu takich jak ołów metaliczny, tlenek i siarczan ołowiu. W trakcie eksploatacji akumulatora płyty ołowiowe ulegają zsiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo – siarkowy.</p> <p>Odpad niepalny. Właściwości: HP6 – ostra toksyczność; HP11 – mutagenne; HP13 – uczulające; HP14 – ekotoksyczne.</p>
30.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad stanowią szlamy ze stacji amin. Szlamy powstają w wyniku neutralizacji amin w wodnym roztworze kwasu siarkowego, którego nadmiar jest następnie zobojętniany wodorotlenkiem sodowym. Skład: kilkuprocentowy (5-6%) roztwór wodny siarczanu aminy {C₂H₅-NH-(CH₃)₂} SO₄ i siarczanu sodu Na₂SO₄. Odczyn pH=7.</p> <p>Odpad niepalny. Właściwości: HP6 – ostra toksyczność; HP13 – uczulające; HP14 – ekotoksyczne.</p>

”;

1.10 W punkcie III.2.1., podpunkcie 5.1., Tabela 7. pn. *Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia*, otrzymuje brzmienie:

„Tabela 7. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	<p>Odpad stanowią żużle odlewnicze i zanieczyszczenia wytrącone z płynnego metalu w kadziach odlewniczych oraz ze zrzutu końcowego z pieców indukcyjnych lub zużyte, przepalone i rozkruszone formy, które nie mogą być zawrócone do procesu.</p> <p>Odpady czasowo selektywnie magazynowane w szczelnym kontenerze metalowym w wydzielonym opisanym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym oznakowanym nr 2, w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.</p>
2.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	<p>Jest to wydzielone opisanie kodem odpadu miejsce na zewnątrz poza budynkiem na placu zewnętrznym (na wysokości środkowej bramy wjazdowej na halę produkcyjno - magazynową - Odlewnię) o powierzchni 190m². W odległości 7m od wspomnianego budynku i 5 m od drogi wewnętrznej będącej jednocześnie drogą pożarową. Magazynowanie odpadów odbywa się w metalowych kontenerach samozaładowczych o wymiarach 8mx2mx1,5m.</p>

9

			Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
3.	10 09 07*	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady stanowią zużyte, przepalone i rozkruszone formy na bazie piasku i na bazie żywic furanowych, które nie mogą być zawrócone do procesu.</p> <p>Odpady czasowo selektywnie magazynowane w szczelnym, zamykanym kontenerze metalowym w wydzielonym opisanym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym oznakowanym nr 2, w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.</p> <p>Jest to wydzielone opisanie kodem odpadu miejsce na zewnątrz poza budynkiem na placu zewnętrznym (na wysokości środkowej bramy wjazdowej na halę produkcyjno - magazynową - Odlewnię) o powierzchni 190m². W odległości 7m od wspomnianego budynku i 5 m od drogi wewnętrznej będącej jednocześnie drogą pożarową. Magazynowanie odpadów odbywa się w metalowych kontenerach samozaładowczych o wymiarach 8mx2mx1,5m.</p> <p>Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.</p>
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w10 09 09	<p>Odpad ten stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach odpylających w instalacji wytopu i odlewania żeliwa oraz oczyszczania odlewów lub pyły zatrzymane w urządzeniach odpylających instalacji regeneracji mas.</p> <p>Odpady czasowo selektywnie magazynowane w stalowych kontenerach samozaładowczych o wymiarach 8mx2mx1m pod stalową szczelnie zamkniętą wiatą w wydzielonym opisanym miejscu o uszczelnionym podłożu w miejscu magazynowania nr 3, w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.</p> <p>Miejsce na zewnątrz poza budynkiem na placu zewnętrznym od strony zachodniej o powierzchni 15m². W odległości 4m od granicy działki i 3m od ściany pełnej bez otworów. Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów</p>
5.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady w postaci cząstek i drobinek żelaza i jego stopów, powstawać będą w związku z wykańczaniem odlewów lub podczas prac remontowych, naprawczych sprzętu, urządzeń prowadzonych na terenie odlewni, z przygotowywania próbek do analiz laboratoryjnych lub resztki drutu spawalniczego i elektrod.</p> <p>Odpady czasowo selektywnie magazynowane w stalowych kontenerach samozaładowczych o wymiarach 8mx2mx1,5m w wydzielonym opisanym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym oznakowanym nr 2, w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania odpadów to wydzielone miejsce na zewnątrz poza budynkiem na placu zewnętrznym (na wysokości środkowej bramy wjazdowej na halę produkcyjno - magazynową - Odlewnię) o powierzchni 190m². W odległości 7m od wspomnianego budynku PM i 5 m od drogi wewnętrznej będącej jednocześnie drogą pożarową. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są</p>
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	

			firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
8.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad ten stanowią tarcze szlifierskie.</p> <p>Odpady czasowo selektywnie magazynowane w stalowych, zamykanych kontenerach samozaładowczych o wymiarach 8m x 2m x 1,5m, w wydzielonym opisanym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym oznakowanym nr 1, w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.</p> <p>Miejsce magazynowania odpadów to wydzielone miejsce na placu zewnętrznym (w narożniku budynku produkcyjno-magazynowego - Odlewni) o powierzchni 190m².</p> <p>W odległości 8m od budynku PM i 5 m od drogi wewnętrznej będącej jednocześnie drogą pożarową.</p> <p>Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.</p>
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Odpady powstające podczas bieżącej konserwacji i okresowych przeglądów i ewentualnych napraw instalacji. Odpady czasowo selektywnie magazynowane w wydzielonym miejscu w przestrzeni hali produkcyjno-magazynowej (w części magazynowej) przy ścianie wewnętrznej wykonanej z płyty warstwowej. Powierzchnia wydzielona do magazynowania odpadów w tym miejscu hali wynosi 100m². Miejsce magazynowania oznaczono nr 4. Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych zamykanych opisanych pojemnikach wykonanych z tworzywa chemoodpornego lub w zamykanych beczkach metalowych o poj. 200 dm³, wyposażonych w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.</p>
10.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
11.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
13.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpady powstające podczas rozpakowywania materiałów używanych do bieżącej konserwacji i okresowych przeglądów i ewentualnych napraw instalacji lub beczki i hobotki metalowe, wykonane z żelaza i jego stopów, zabezpieczone powłoką przed działaniem chemicznym substancji w nich zawartych.</p> <p>Odpady czasowo selektywnie magazynowane w metalowych pojemnikach siatkowych lub układane luzem w wydzielonym opisanym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym oznakowanym nr 1, w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.</p> <p>Miejsce magazynowania odpadów to wydzielone miejsce na placu zewnętrznym (w narożniku budynku produkcyjno - magazynowego - Odlewni) o powierzchni 190m².</p> <p>W odległości 8m od budynku PM i 5m od drogi wewnętrznej będącej jednocześnie drogą pożarową.</p> <p>Odpady przeznaczone do wykorzystania w procesie recyklingu we własnej instalacji lub po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie,</p>
15.	15 01 02	Opakowania z tworzywa sztucznych	
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	
17.	15 01 04	Opakowania z metali	
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
19.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	

			posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania wykonane z metalu lub tworzyw sztucznych, których podstawowym składnikiem są naturalne lub syntetyczne polimery, zanieczyszczone substancjami stosowanymi w procesie technologicznym w odlewni takimi jak: oleje, smary.
22.	15 02 02*	Czyściwo (sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi)	Odpady czasowo selektywnie magazynowane w wydzielonym miejscu w przestrzeni hali produkcyjno - magazynowej (w części magazynowej) przy ścianie wewnętrznej wykonanej z płyty warstwowej. Powierzchnia wydzielona do magazynowania odpadów w tym miejscu hali wynosi 100m ² . Miejsce magazynowania oznaczono nr 4. Odpady zbierane selektywnie w pojemniki na halach produkcyjnych i magazynowych, magazynowane czasowo w szczelnych opisanych pojemnikach w wydzielonym opisanym miejscu.
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
24.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstające podczas bieżącej konserwacji i okresowych przeglądów i ewentualnych napraw instalacji. Odpady czasowo selektywnie magazynowane w szczelnych i oznakowanych, zamykanych pojemnikach, w wydzielonym opisanym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym oznakowanym nr 1, w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.
25.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
26.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Miejsce magazynowania odpadów to wydzielone miejsce na placu zewnętrznym (w narożniku budynku produkcyjno -magazynowego - Odlewni) o powierzchni 190m ² . W odległości 8m od budynku PM i 5 m od drogi wewnętrznej będącej jednocześnie drogą pożarową. Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
27.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
28.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstające podczas bieżącej konserwacji i okresowych przeglądów i ewentualnych napraw instalacji. Odpady czasowo selektywnie magazynowane w wydzielonym miejscu w przestrzeni hali produkcyjno-magazynowej (w części magazynowej) przy ścianie wewnętrznej wykonanej z płyty warstwowej. Powierzchnia wydzielona do magazynowania odpadów w tym miejscu hali wynosi 100m ² . Miejsce magazynowania oznaczono nr 4. Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych specjalnych pojemnikach odpornych na działanie kwasu wyposażonych w urządzenia do zbierania wycieków, pojemniki ustawione na podeście z kratki metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
29.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach. Odpady zbierane selektywnie i magazynowane czasowo w szczelnych, zamykanych pojemnikach wykonanych z tworzywa chemooodpornego lub zamkniętych beczkach metalowych o poj. np. 200

			dm ³ , opisanych, w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia do zbierania wycieków, beczki ustawione na podeście z krutek metalowych, pod podestem znajduje się zbiorcza taca na ewentualne wycieki. Miejsce magazynowania nr 1. Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
30.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady stanowią zużyte materiały ogniotrwałe z bieżących napraw i remontów pieców indukcyjnych, kadzi i zbiorników wlewowych. Odpady czasowo selektywnie magazynowane w szczelnym kontenerze metalowym w wydzielonym opisanym miejscu o uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym oznakowanym nr 2, w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Jest to wydzielone opisanie kodem odpadu miejsce na zewnątrz poza budynkiem na placu zewnętrznym (na wysokości środkowej bramy wjazdowej na halę produkcyjno- magazynową - Odlewnię) o powierzchni 190m ² . W odległości 7m od wspomnianego budynku i 5 m od drogi wewnętrznej będącej jednocześnie drogą pożarową. Magazynowanie odpadów odbywa się w metalowych kontenerach samozaładowczych o wymiarach 8m x 2m x 1,5m. Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.

I.11 Punkt III.2.2 wraz z podpunktami, literami oraz Tabelą 8 otrzymuje nowe brzmienie wraz z dopisaniem nowych podpunktów i tabel:

„III.2.2. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach odzysku

1. Zezwalam spółce SKB Drive Tech S.A. z siedzibą: ul. Rondo Organizacji Narodów Zjednoczonych 1, 00-124 Warszawa, NIP: 7722393716, REGON: 101077970, 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 do ustawy o odpadach, zgodnie z Tabelą 8:

Tabela 8 Rodzaje i masy odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesach odzysku metodą R4 i metodą R13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok] metoda R4	Masa [Mg/rok] metoda R13
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	2 000,000	2 000,000
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	2 000,000	2 000,000
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	5 000,000	5 000,000
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	500,000	500,000
5.	16 01 17	Metale żelazne	5 000,000	5 000,000
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	100,000	100,000
7.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1 000,000	1 000,000
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	300,000	300,000
9.	17 04 05	Żelazo i stal	8 000,000	8 000,000
10.	17 04 07	Mieszanki metali	500,000	500,000
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	7 000,000	7 000,000
12.	19 12 02	Metale żelazne	7 000,000	7 000,000
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	100,000	100,000
Łącznie poz. 1÷13:			8 000,000	8 000,000

3. Określam miejsce i sposób przetwarzania odpadów:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania wymienionych w Tabeli 8 odpadów odbywać się będzie w oddziale SKB Drive Tech S.A. z siedzibą w Warszawie: Zakładzie Produkcyjnym w Radomsku, przy ulicy Ignacego Krasickiego 63/71, w instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie zakładu w Radomsku, ulicy Ignacego Krasickiego 63/71. Przetwarzanie odpadów prowadzone jest w części zakładu – na działce nr ewid.: 314/36 w obrębie 3 Radomsko.

3.2. Określam opis procesu technologicznego oraz metodę przetwarzania odpadów:

3.2.1. Odpady wymienione w Tabeli 8, przed poddaniem ich procesowi odzysku metodą R4, magazynowane będą z przyczyn technologicznych w ramach procesu odzysku R13.

3.2.2. Odpady wyszczególnione w Tabeli 8, w ramach odzysku metodą R4, wykorzystywane będą jako surowiec wejściowy w procesie wytwarzania żeliwa szarego, żeliwa sferoidalnego oraz ich stopów lub staliw. W ramach odzysku odpady zastępują surowce w procesie produkcyjnym odlewni. Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w dwutyglowym piecu indukcyjnym o pojemności 2 x 3 tony i wydajności 3 tony metalu ciekłego na godzinę. Materiały wsadowe podlegają wewnętrznej kontroli (skład wsadu ma wpływ na wydajność topienia i zapotrzebowanie na energię). Materiały wsadowe, przed topieniem, będą indywidualnie dobierane, odpowiednio do uzyskania zamierzonego składu wytwarzanego wyrobu odlewniczego. Ustalana zostaje procedura wytopu i przekazanie informacji do obsługi. Załadunek pieca następuje zgodnie z procedurą dotyczącą danego gatunku. Cały wsad będzie wprowadzany do zasobnika załadunkowego i wysypywany do pieca w sposób sekwencyjny, w miarę jego topienia się. Do wytopu stosuje się też dodatki stopowe. Po stopieniu całego wsadu metalowego i żelazostopów następuje pierwszy pomiar kontrolny ciekłego metalu. Następnie ciekły stop jest przegrzewany do temp. 1540-1550 °C. Po uzyskaniu temperatury przegrzania na powierzchnię ciekłego metalu narzuca się koagulator żużla. Związany żużel

usuwa się do kadzi żuźlowej. Skład chemiczny uzyskanego żeliwa podlega weryfikacji, w wyniku której następuje spust ciekłego metalu do kadzi lub odpowiednio dokonuje się korekty składu poprzez dodanie brakujących pierwiastków. Złomy żeliwne i stalowe używane do produkcji stanowiąc będą ok. 60÷80% wsadu. Zastosowanie pieca w układzie dwutyglowym pozwala na jednoczesne prowadzenie wytopu w jednym tyglu oraz załadunek drugiego tygla.

- 3.3.** Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R4/R13 w instalacji wyniesie nie więcej niż 8 000,000 Mg / rok.
- 4.** Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania:
- 4.1.** W ramach odzysku odpady zastępują surowce w procesie produkcyjnym odlewni i tym samym rodzaje i ilości powstających odpadów są adekwatne do prowadzonych procesów produkcyjnych z wykorzystaniem wsadu surowcowego. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R4 będą powstawać odpady o kodzie 10 09 03 w ilości 400 Mg/rok, uwzględnione w Tabelach 5 ÷ 7 pozwolenia zintegrowanego.
- 4.2.** W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.
- 5.** Określam miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaje magazynowanych odpadów:
- 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.
- 5.2.** Określam miejsca i sposób magazynowania oraz rodzaje magazynowanych odpadach w ramach procesu R13 tj. magazynowania odpadów poprzedzającego proces odzysku metodą R4, zgodnie z Tabelą 9:

Tabela 9. Miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaje magazynowanych odpadów w ramach odzysku R13 – magazynowania poprzedzającego proces R4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Wydzielone murkami oporowymi 2 boksy w Hali odlewni od strony pieców oznaczone nr 1 i nr 2, o wymiarach po 4,7 m x 3,2 m	Luzem w formie usypanych przyzm w wydzielonych oznakowanych boksach
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali		
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Wydzielone murkami oporowymi 2 boksy w Hali odlewni od strony pieców oznaczone na planie sytuacyjnym nr 3 i nr 4, o wymiarach po 4,7 m x 3,2 m	Luzem w formie usypanych przyzm w wydzielonych oznakowanych boksach
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów		
5.	16 01 17	Metale żelazne		
6.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
7.	17 04 05	Żelazo i stal		
8.	17 04 07	Mieszanki metali	Wydzielony murkami oporowymi boks w Hali	Luzem w formie usypanych przyzm
9.	19 12 02	Metale żelazne		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
			odlewni od strony bramy rozładunkowej, oznaczony na planie sytuacyjnym nr 5, o wymiarach 5,7 m x 3,2 m	w wydzielonym oznakowanym boksie
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Wydzielony murkami oporowymi boks w Hali odlewni od strony pieców oznaczony na planie sytuacyjnym nr 6, o wymiarach 5,7 m x 3,2 m	Luzem w formie usypanych pryzm lub w big-bagach w wydzielonym, oznakowanym boksie
11.	16 01 18	Metale nieżelazne		
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz		
13.	19 12 03	Metale nieżelazne		

5.3. Określam miejsca i sposób magazynowania oraz rodzaje magazynowanych odpadach, powstających w wyniku przetwarzania metodą R4, zgodnie z Tabelą 10:

Tabela 10. Miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaje magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania metodą R4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Wydzielone i oznakowane miejsce o uszczelnionym podłożu – na placu magazynowym oznakowanym nr 2	W szczelnym, oznakowanym kontenerze metalowym

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

6.1. Określam maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, w ramach procesu R13 tj. magazynowania poprzedzającego przetwarzanie metodą R4, zgodnie z Tabelą 11:

Tabela 11. 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, w ramach procesu R13 tj. magazynowania poprzedzającego przetwarzanie metodą R4

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.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	141,000	2 000,000
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	141,000	7 000,000
Łącznie pozycja 1÷2 nie więcej niż:			141,000	7 000,000
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	62,000	2 000,000
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	124,000	5 000,000
5.	16 01 17	Metale żelazne	124,000	5 000,000

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]
6.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	124,000	1 000,000
7.	17 04 05	Żelazo i stal	124,000	8 000,000
Łącznie pozycja 3÷7 nie więcej niż:			124,000	8 000,000
8.	17 04 07	Mieszanki metali	76,000	500,000
9.	19 12 02	Metale żelazne	76,000	7 000,000
Łącznie pozycja 8÷9 nie więcej niż:			76,000	7 000,000
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	76,000	500,000
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	76,000	100,000
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	76,000	300,000
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	76,000	100,000
Łącznie pozycja 10÷13 nie więcej niż:			76,000	500,000
Łącznie pozycja 1÷13 nie więcej niż:			417,000	8 000,000

- 6.2. 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, powstających w wyniku przetwarzania odpadów metodą R4, zgodnie z Tabelą 12:

Tabela 12. 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, powstających w wyniku przetwarzania odpadów metodą R4

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.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	43,000	400,000

7. Określam w zakresie przetwarzania odpadów 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 13:

Tabela 13. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania, w zakresie przetwarzania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1.	Wydzielone murkami oporowymi 2 boksy w Hali odlewni od strony pieców oznaczone nr 1 i nr 2. Wydzielony sektor magazynowania o wymiarach: 2 boksy x 4,7 m x 3,2 m x 2,6 m. Miejsce magazynowania odpadów przewidywanych do przetwarzania.	141,000	141,000
2.	Wydzielone murkami oporowymi 2 boksy w Hali odlewni od strony pieców oznaczone nr 3 i nr 4. Wydzielony sektor magazynowania o wymiarach: 2 boksy x 4,7 m x 3,2 m x 2,6 m. Miejsce magazynowania odpadów przewidywanych do przetwarzania.	124,000	124,000
3.	Wydzielony murkami oporowymi boks w Hali odlewni od strony bramy rozładunkowej, oznaczony na planie sytuacyjnym nr 5. Wydzielony sektor magazynowania o wymiarach: 1 boks x 5,7 m x 3,2 m x 2,6 m. Miejsce magazynowania odpadów przewidywanych do przetwarzania.	76,000	76,000
4.	Wydzielony murkami oporowymi boks w Hali odlewni od strony pieców oznaczony na planie sytuacyjnym nr 6. Wydzielony sektor magazynowania o wymiarach: 1 boks x 5,7 m x 3,2 m x 2,6 m. Miejsce magazynowania odpadów przewidywanych do przetwarzania.	76,000	76,000
Łącznie miejsca magazynowania odpadów przewidywanych do przetwarzania, poz. 1÷4		417,000	417,000
5.	Kontener o wymiarach 8m x 2m x 1,5m zlokalizowany na placu magazynowym oznakowanym nr 2. Miejsce magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania.	43,000	43,000
Łącznie:		460,000	460,000

”;

I.12 Punkt III.2.3. dotyczący warunków zbierania odpadów wraz z podpunktami, literami oraz dotychczasową Tabelą 9 otrzymuje nowe brzmienie wraz z nadaniem nowej numeracji tabeli, dopisaniem nowych podpunktów i tabel:

„III.2.3.Określam warunki w zakresie zbierania odpadów

1. Zezwalam spółce: SKB Drive Tech S.A. z siedzibą: ul. Rondo Organizacji Narodów Zjednoczonych 1, 00-124 Warszawa, NIP: 7722393716, REGON: 101077970, na zbieranie odpadów.
2. Określam rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania, zgodnie z Tabelą 14:

Tabela 14. Wykaz odpadów przewidywanych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
5.	16 01 17	Metale żelazne
6.	16 01 18	Metale nieżelazne
7.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
9.	17 04 05	Żelazo i stal
10.	17 04 07	Mieszanki metali
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali
12.	19 12 02	Metale żelazne
13.	19 12 03	Metale nieżelazne

3. Określam miejsce zbierania odpadów:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie zbierania wymienionych w Tabeli 14 odpadów odbywać się będzie w oddziale SKB Drive Tech S.A. z siedzibą w Warszawie: Zakładzie Produkcyjnym w Radomsku, przy ulicy Ignacego Krasickiego 63/71, na terenie zakładu w Radomsku, przy ulicy Ignacego Krasickiego 63/71. Zbieranie odpadów prowadzone jest w części zakładu – na działce nr ewid.: 314/36 w obrębie 3 Radomsko.

4. Określam miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaje magazynowanych odpadów w ramach zbierania:

4.1. 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.

4.2. Określam miejsca i sposób magazynowania oraz rodzaje magazynowanych odpadach w ramach zbierania, zgodnie z Tabelą 15:

Tabela 15. Miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaje magazynowanych odpadów w ramach zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Wydzielony murkami oporowymi boks w Hali odlewni od strony bramy rozładunkowej naprzeciw pieca i oznaczony nr 8.	Luzem w formie usypanych przyzm w wydzielonym oznakowanym boksie
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali		
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Wydzielony murkami oporowymi boks w Hali odlewni od strony bramy rozładunkowej naprzeciw	Luzem w formie usypanych przyzm lub w big-bagach w wydzielonym,
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
5.	16 01 17	Metale żelazne	pieca nr 2 i oznaczony nr 7.	oznakowanym boksie
6.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
7.	17 04 05	Żelazo i stal		
8.	17 04 07	Mieszanki metali		
9.	19 12 02	Metale żelazne		
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych		
11.	16 01 18	Metale nieżelazne		
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz		
13.	19 12 03	Metale nieżelazne		

3. 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 w ramach zbierania, zgodnie z Tabelą 16:

Tabela 16. 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, w ramach zbierania

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.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	76,000	1 000,000
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	76,000	1 000,000
Łącznie pozycja 1+2 nie więcej niż:			76,000	2 000,000
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	76,000	1 000,000
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	76,000	1 000,000
5.	16 01 17	Metale żelazne	76,000	1 000,000
6.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	76,000	500,000
7.	17 04 05	Żelazo i stal	76,000	8 000,000
8.	17 04 07	Mieszanki metali	76,000	500,000
9.	19 12 02	Metale żelazne	76,000	1 000,000
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	76,000	500,000
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	76,000	100,000
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	76,000	300,000
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	76,000	100,000
Łącznie pozycja 3+13 nie więcej niż:			76,000	14 000,000
Łącznie pozycja 1+13 nie więcej niż:			152,000	16 000,000

6. Określam w ramach zbierania odpadów, 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 17:

Tabela 17. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania, w ramach zbierania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1.	Wydzielony murkami oporowymi boks w Hali odlewni od strony bramy rozładunkowej naprzeciw pieca i oznaczony nr 8. Wydzielony sektor magazynowania o wymiarach: 1 boks x 5,7 m x 3,2 m x 2,6 m.	76,000	76,000
2.	Wydzielony murkami oporowymi boks w Hali odlewni od strony bramy rozładunkowej naprzeciw pieca nr 2 i oznaczony nr 7. Wydzielony sektor magazynowania o wymiarach: 1 boks x 5,7 m x 3,2 m x 2,6 m.	76,000	76,000
Łącznie:		152,000	152,000

7. Określam warunki zbierania odpadów:

7.1. Odpady zbierane będą w sposób uporządkowany, selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, w wydzielonych i przystosowanych miejscach.

7.2. Postępowanie z odpadami wymienionymi w Tabeli 9 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami określonymi w przepisach ustawy o odpadach.

7.3. Odpady zbierane będą gromadzone i przechowywane jedynie w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości.

8. Dopuszczam następujące metody zbierania odpadów:

Zebrane odpady poddane zostaną oględzinom i w sytuacji, gdy nie będą spełniały norm do ich dalszego wykorzystania w procesie R4 wytwarzania żeliwa szarego, żeliwa sferoidalnego oraz ich stopów lub staliw, lub gdy pozyskana ilość przekroczy zdolności przerobowe instalacji, po zebraniu partii transportowej odpady przekazane zostaną do kolejnego posiadacza odpadu, posiadającego stosowne decyzje administracyjne na jego gospodarowanie.”;

I.13 Zmieniam w całości punkt III.2.4. pn. nazwą „Określam sposób i miejsca magazynowania odpadów zbieranych i przetwarzanych w procesie R13” wraz z podpunktami, literami nadając mu nowe brzmienie:

„III.2.4. Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń dla objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, zgodnie z postanowieniem wydanym na podstawie z art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach, w związku z art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska.”;

I.14 Po punkcie III.2.4. dodaję punkt III.2.5. o brzmieniu:

„III.2.5. Określam warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o których mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku z dnia 28 maja 2021 r., znak: PZ.5585.13.2.2021, w tym wymagania wynikające z ww. warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, 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. Łączna ilość odpadów stałych palnych, jaka może zostać zgromadzona na terenie zakładu w tym samym czasie wynosi, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 18:

Tabela 18. Łączna ilość odpadów stałych palnych, jaka może zostać zgromadzona na terenie zakładu w tym samym czasie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,4
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,4
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,4
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,1
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,8
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 0112	0,1
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,2
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,2
10.	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)	0,3
11.	15 02 03	Sorbenty, materiałny filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,3
Razem:			3,4

4. Łączna ilość odpadów ciekłych palnych, jaka może zostać zgromadzona na terenie zakładu w tym samym czasie wynosi, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 19:

Tabela 19. Łączna ilość odpadów ciekłych palnych, jaka może zostać zgromadzona na terenie zakładu w tym samym czasie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]
1.	13 0110*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2
2.	13 0111*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,2
3.	13 0113*	Inne oleje hydrauliczne	0,2
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,2
Razem:			1,0

5. Miejsce magazynowania odpadu o kodzie 16 10 01* należy wyposażyć w rozwiązanie ograniczające rozlewisko np. wannę wychwytną. Rozwiązanie ograniczające rozlewisko musi posiadać pojemność netto nie mniejszą niż: 25% całkowitej objętości magazynowanych ciekłych odpadów palnych lub 110% pojemności pojedynczego największego opakowania, pojemnika jednostkowego lub zbiornika przenośnego, w zależności od tego, która z tych wartości jest większa. Górna krawędź rozwiązania ograniczającego rozlewisko musi być wyższa od poziomu rozlanej cieczy o co najmniej 0,05 m, jeśli powierzchnia rozwiązania ograniczającego rozlewisko będzie większa niż 2,5 m i nie przekraczała 20 m lub też o najmniej 0,10 m, jeśli powierzchnia rozwiązania ograniczającego rozlewisko będzie większa niż 20 m² i nie przekraczała 100 m².
6. Baterie i akumulatory przechowywać w specjalnych pojemnikach odpornych na działanie kwasu.
7. Miejsce magazynowania odpadu o kodzie 13 01 10*, 13 01 11*, 13 01 13*, 13 02 05* i 13 02 06* należy wyposażyć w rozwiązanie ograniczające rozlewisko np. wannę wychwytną. Rozwiązanie ograniczające rozlewisko musi posiadać pojemność netto nie mniejszą niż: 25% całkowitej objętości magazynowanych ciekłych odpadów palnych lub 110% pojemności pojedynczego największego opakowania, pojemnika jednostkowego lub zbiornika przenośnego, w zależności od tego, która z tych wartości jest większa. Górna krawędź rozwiązania ograniczającego rozlewisko musi być wyższa od poziomu rozlanej cieczy o co najmniej 0,05 m, jeśli powierzchnia rozwiązania ograniczającego rozlewisko będzie większa niż 2,5 m² i nie przekraczała 20 m², lub co najmniej 0,10 m, jeśli powierzchnia rozwiązania ograniczającego rozlewisko będzie większa niż 20 m² i nie przekraczała 100 m².
8. Wyposażenie Budynku Odlewni w przeciwpożarowy wyłącznik prądu (na budynku rozdzielni kontenerowej SN, przy wjeździe na teren zakładu) oraz w oświetlenie awaryjne ewakuacyjne.
9. Wyposażenie Budynku Odlewni w następujące zabezpieczenia instalacji użytkowych:
 - instalacja elektryczna oraz przeciwpożarowy wyłącznik prądu;
 - instalacja odgromowa;
 - instalacja gazowa - gaz ziemny, główny zawór gazu umieszczony na ścianie frontowej budynku od strony placu wewnętrznego.

10. Wyposażenie w gaśnice:

- Budynku Odlewni - w gaśnice proszkowe do gaszenia grup pożarów ABC oraz koce gaśnice. Miejsce magazynowania odpadów nr 4 (na hali) wyposażone jest w 2 gaśnice proszkowe.
- miejsca magazynowania odpadów nr 1 w podręczny sprzęt gaśniczy w postaci minimum 2 gaśnic o pojemności 6kg lub 6 l, do gaszenia grup pożarów typu AB.

11. Zapewnienie wody do zewnętrznego gaszenia pożaru, zgodnie z wymogami operatu.”;

I.15 W punkcie III.3., zmieniam brzmienie podpunktu 1. oraz wskazanej w nim tabeli pn. *Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby: w zakresie zmiany numeracji z „Tabela 10.” na „Tabela 20.”, zgodnie z poniższym brzmieniem:*

„1. Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, zgodnie z Tabelą 20:

Tabela 20. Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby”;

I.16 W punkcie III.3., podpunkt 2. wraz z dotychczasową Tabelą 11. pn. *Dopuszczalne poziomy hałasu, otrzymuje nowe brzmienie wraz z zmianą numeracji z „Tabela 11.” na „Tabela 21.”:*

„2. 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) dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych poza zakładem:

- zlokalizowanej na północ od terenu zakładu - działki nr ewid. 313/1 obręb 3 – terenów zabudowy jednorodzinnej;
- zlokalizowanej na północny wschód od terenu zakładu, działki nr ewid. 82 obręb 2 – terenów domu opieki społecznej;
- zlokalizowanych na wschód od terenu zakładu, działek nr ewid. 104, 106 obręb 4 – terenów zabudowy jednorodzinnej;
- zlokalizowanej na północny wschód od terenu zakładu, działki nr ewid. 113 obręb 4 – terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej;
- zlokalizowanych na południowy wschód od terenu zakładu, działek nr ewid. 317, 318 obręb 3 – terenów zabudowy mieszkaniowo- usługowej;

Tabela 21. Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy jednorodzinnej	50	40
2.	Tereny domu opieki społecznej	50	40
3.	Tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej	55	45

”;

I.17 W punkcie III.4. dotyczącym ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych, podpunkt 2. otrzymuje brzmienie:

„2. Określam stan i skład ścieków przemysłowych

- Węglowodory ropopochodne do 15,0 mg/l
- Azot amonowy do 200 mg/l
- Fosfor ogólny do 10,0 mg/l
- Indeks fenolowy do 15,0 mg/l
- Nikiel do 1 mg/l
- Cynk do 1 mg/l
- Chrom do 1 mg/l
- Odczyn pH 6,5 – 9,5 ”.

II. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 30 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.150.2014.KK w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 29 września 2017 roku znak: RŚVI.7222.226.2017.KK, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

SKB Drive Tech S.A., z siedzibą w Warszawie, ul. Rondo Organizacji Narodów Zjednoczonych 1, 00-124 Warszawa (poprzedni adres siedziby Spółki: 00-180 Warszawa, ul. Miła 2), wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego: decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 30 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.150.2014.KK, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 29 września 2017 r., znak: RŚVI.7222.226.2017.KK na prowadzenie odlewni zlokalizowanej w Radomsku, przy ulicy Krasickiego 63/71, powiat radomszczański, województwo łódzkie.

Marszałek Województwa Łódzkiego wezwaniem z dnia 27 maja 2020 r., znak: RŚVI.7222.37.2020.KK zobligował pełnomocnika Wnioskodawcy do uzupełnienia braków formalnych wniosku. SKB Drive Tech S.A. z siedzibą w Warszawie pismem z dnia 8 lipca 2020 r. przedłożyła uzupełnienie braków formalnych wniosku, m.in. operat przeciwpożarowy wykonany w styczniu 2020 r. wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku z dnia 4 marca 2020 r., znak: PZ.5585.11.2.2020.

Ponadto pełnomocnik Spółki przedłożył uzupełnienie wniosku pismem z dnia 15 września 2020 r., obejmujące rozszerzenie zakresu wnioskowanych zmian pozwolenia zintegrowanego. Rozszerzenie zakresu wniosku przedłożyła też spółka: SKB Drive Tech S.A. pismem z dnia 12 stycznia 2021 r. oraz przy piśmie z dnia 8 lutego 2021 r.

Marszałek Województwa Łódzkiego wezwaniem z dnia 1 kwietnia 2021 r., znak: ŚRIII.7222.158.2021.KK (RŚVI.7222.37.2020.KK) zobligował Spółkę do uzupełnienia wniosku. Pełnomocnik Wnioskodawcy pismem z dnia 27 kwietnia 2021 r. wystąpił o przedłużenie do dnia 31 lipca 2021 r. terminu przedłożenia uzupełnienia wniosku, na co tut. organ wyraził zgodę. Pismem

z dnia 28 lipca 2021 Pełnomocnik Spółki przedłożył uzupełnienie oraz jednolitą wersję wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w tym nowy operat przeciwpożarowy wykonany w maju 2021 r. wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku z dnia 28 maja 2021 r., znak: PZ.5585.13.2.2021.

W toku prowadzonego postępowania SKB Drive Tech S.A. pismami: z dnia 22 kwietnia 2021 r., z dnia 2 czerwca 2021 r., z dnia 29 lipca 2021 r. oraz z dnia 27 września 2021 r. poinformowała o podejmowanych działaniach mających na celu ograniczenie uciążliwości zapachowych zgłaszanych przez okolicznych mieszkańców.

Marszałek Województwa Łódzkiego wezwaniem z dnia 19 listopada 2021 r., znak: ŚRIII.7222.158.2021.KK (RŚVI.7222.37.2020.KK) ponownie zobligował Spółkę do uzupełnienia wniosku. Pismem z dnia 16 grudnia 2021 r. pełnomocnik Wnioskodawcy wystąpił o przedłużenie terminu do uzupełnienia wniosku do dnia 31 stycznia 2022 r., na co tut. Urząd wyraził zgodę pismem z dnia 26 listopada 2021 r., znak: ŚRIII.7222.158.2021.KK (RŚVI.7222.37.2020.KK). Pismem z dnia 27 stycznia 2022 r. Pełnomocnik Wnioskodawcy przedłożył uzupełnienie wniosku. Pismem z dnia 25 marca 2022 r., znak: ŚRIII.7222.158.2021.KK Marszałek Województwa Łódzkiego zobligował Spółkę do uzupełnienia wniosku. Uzupełnienie wniosku pełnomocnik Spółki przedłożył pismem z dnia 25 kwietnia 2022 r.

W związku ze stwierdzonymi zmianami zapisów w KRS Spółki tj. zmianą składu osobowego zarządu oraz ustanowienia nowego prokurenta, tut. organ wezwaniem z dnia 19 maja 2022 r., znak: ŚRIII.7222.158.2021.KK zobowiązał Wnioskodawcę do przedłożenia stosownych oświadczeń i zaświadczeń o niekaralności, zgodnie z przepisami art. 10 i art. 14 ust. 2 pkt 2+5 ustawy z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592, z późn. zm.). Wniosek został uzupełniony przy piśmie Spółki z dnia 30 maja 2022 r.

W związku ze stwierdzonymi kolejnymi zmianami zapisów w KRS Spółki tj. składu osobowego rady nadzorczej Spółki, tut. organ wezwaniem z dnia 6 września 2022 r., znak: ŚRIII.7222.158.2021.KK zobowiązał Wnioskodawcę do przedłożenia stosownych oświadczeń i zaświadczeń o niekaralności, zgodnie z przepisami art. 10 i art. 14 ust. 2 pkt 2+5 ustawy z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592, z późn. zm.). Wniosek został uzupełniony przy piśmie Spółki z dnia 20 września 2022 r.

Kwalifikację przedmiotowej instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169):

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

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556), w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia z dnia 10 września

2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839, z późn. zm.), jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego związany jest z koniecznością dostosowania warunków pozwolenia do zmian przepisów prawa w zakresie wskazanym art. 14, w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. poz. 1592, z późn. zm.). Ponadto prowadzący instalację zawniósł o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- zmianę adresu siedziby prowadzącego instalację tj. SKB Drive Tech S.A.;
- zmiany wykazu odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesach odzysku R4/R13 obejmującej wykreślenie odpadów o kodach 16 01 16 i 17 04 02 oraz jednoczesne uwzględnienie odpadu o kodzie 19 12 03. Całkowita masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w okresie roku nie ulega zmianie;
- zmiany wykazu odpadów przewidzianych do zbierania obejmującej wykreślenie odpadów o kodach 16 01 16 i 17 04 02 oraz jednoczesne uwzględnienie odpadu o kodzie 19 12 03;
- zmiany w zakresie odpadów wytwarzanych obejmującej zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 12 01 20*, 13 01 10*, 150101, 15 01 02, 15 01 07, 15 01 10, 15 02 02*, 1502 03, oraz uwzględnienie w wykazie odpadów przewidywanych do wytwarzania odpadu o kodzie 16 02 14, a także zmiany w zakresie miejsc magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji, w sposób zgodny z ustaleniami operatu przeciwpożarowego, wykonanego w maju 2021 r. wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku z dnia 28 maja 2021 r., znak: PZ.5585.13.2.2021. We wniosku przedłożono także zaktualizowaną informację o składzie chemicznym i właściwościach odpadów przewidywanych do wytwarzania, uwzględniając wykreślenie załącznika nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699, z późn. zm.) oraz uwzględniając przepisy rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.), rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 "Ekotoksyczne" (Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017, str. 1), a także odnosząc się do kwestii palności poszczególnych rodzajów odpadów;
- zmiany w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza obejmującą przypisanie kraty wstrząsowej do filtra przy emitorze E2 (w dotychczasowych warunkach pozwolenia zintegrowanego krata była przypisana do filtra przy emitorze E4) oraz zmianę dopuszczalnych emisji rocznych w związku ze zmianą czasu emisji poszczególnych emitorów na czas pracy równy 5760 h;
- zmiany w zakresie składu ścieków, uwzględniając dopuszczalne parametry ścieków określone decyzją Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu z dnia 14 maja 2020 r., znak: PO.RUZ.4210.72m.2020.BS.5;
- zmiany wykazu działek stanowiących zakład na terenie którego zlokalizowane jest odlewnia – w dotychczasowych warunkach pozwolenia uwzględniono tylko część działek zakładu bezpośrednio związanych z lokalizacją samej instalacji odlewni a nie całego zakładu;

– aktualizację terenów podlegających ochronie akustycznej, zgodnie przedłożoną klasyfikacją akustyczną terenów w otoczeniu zakładu, dokonaną przez Prezydenta Miasta Radomska.

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego nie jest związana z „istotną zmianą instalacji” określoną w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska.

Marszałek Województwa Łódzkiego pismami datowanymi na 19 maja 2022 r., znak: ŚRIII.7222.158.2021.KK wystąpił do:

- Łódzkiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie, stosownie do przepisu art. 41a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699, z późn. zm.), kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów;
- Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku o przeprowadzenie kontroli, stosownie do przepisu art. 183c ust.2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556) oraz art. 41a ust. 1a i ust.2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz.U z 2022 roku poz. 699, z późn. zm.), w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów;
- Prezydenta Miasta Radomska o wydanie opinii, stosownie do przepisu art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699, z późn. zm.).

Postanowieniem z dnia 13 czerwca 2022 r., znak: PZ.5268.13.4.2022 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku stwierdził spełnienie bez uwag wymagań ochrony przeciwpożarowej.

WIOŚ w Łodzi pismem z dnia 6 czerwca 2022 r., znak: I-P.700.133.2022.atu poinformował o przedłużeniu do dnia 29 lipca 2022 r. terminu przeprowadzenia kontroli. W dniu 25 lipca 2022 r. WIOŚ w Łodzi przeprowadził kontrolę przedmiotowej instalacji, z udziałem pracownika tut. Urzędu.

W dniu 25 lipca 2022 r. pracownicy tut. Urzędu przeprowadzili także, w ramach przedmiotowego postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wizję lokalną instalacji.

Postanowieniem z dnia 25 sierpnia 2022 r., znak: I-DPT.7040.043.2021.atu Łódzki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Łodzi zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, przez instalację do przetwarzania odpadów eksploatowaną na terenie zakładu zlokalizowanego w Radomsku przy ul. Krasickiego 63/71, 97-500 Radomsko (odlewnia żeliwa) oraz miejsca magazynowania odpadów zbieranych w ww. lokalizacji przez SKB Drive Tech S.A. z siedzibą w Warszawie (00-124) przy ul. Rondo ONZ 1.

Prezydent Miasta Radomska nie przedstawił opinii w przedmiotowej sprawie. Tym samym stosownie do 41 ust. 6b cyt. ustawy o odpadach, w przypadku niewydania opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000, z późn. zm.) przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

Postanowieniem z dnia 13 października 2022 r., znak: ŚRIII.7222.158.2021.KK, Marszałek Województwa Łódzkiego określił wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń.

Niniejszą decyzją dokonano, zgodnie z wnioskiem, zmiany pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie dotyczącym warunków :

- zmieniono adres siedziby prowadzącego instalację, zgodnie z danymi w KRS;
- zmieniono oznaczenie numerami działek ewidencyjnych terenu zakładu – uwzględniono wszystkie działki stanowiące teren zakładu w myśl art. 3 pkt 48 ustawy Prawo ochrony środowiska;
- dostosowano warunki pozwolenia zintegrowanego w zakresie odzysku odpadów oraz zbierania odpadów do wymogów wskazanych w art. 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592, ze zm.), w związku z art. 10 cyt. ustawy. Zgodnie z art. 14 ust. 7 ww. ustawy, zmieniono pozwolenie zintegrowane wskazując w nim odpowiednio dla odzysku odpadów oraz dla zbierania odpadów:
 - maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku;
 - największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;
 - całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;
- określono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, stosownie do art. 188 ust. 2b pkt 8, w związku z art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 14 ust. 7 pkt 4 ustawy z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw;
- warunki odzysku oraz zbierania odpadów zmieniono także w zakresie wykreślenia odpadów przewidzianych do odzysku oraz zbierania o kodach 16 01 16 *Zbiorniki na gaz skroplony* i 17 04 02 *Aluminium* oraz jednocześnie uwzględniono odpad o kodzie 19 12 03 *Metale nieżelazne*. Uszczegółowiono także stosowane metody odzysku oraz zbierania, zgodnie z danymi zawartymi we wniosku. Prowadzone procesy odzysku nie uległy zmianie. W przedmiotowym przypadku Spółka miała już uwzględnione przetwarzanie odpadów metali nieżelaznych oraz ich zbieranie, obecnie uwzględniono tylko kolejne źródło przyjmowania do przetwarzania/zbierania odpadów nieżelaznych. Łączna masa (suma) odpadów dopuszczonych do przetwarzania nie ulega zmianie. Zmiana w niniejszym zakresie nie jest związana z rozszerzeniem działalności, wykreślenie dwóch rodzajów odpadów oraz uwzględnienie jednego nowego nie generuje zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, w tym zwiększenia emisji do poszczególnych komponentów środowiska;
- w zakresie warunków wytwarzania odpadów uwzględniono zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 12 01 20*, 13 01 10*, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 07, 15 01 10, 15 02 02*, 15 02 03, oraz uwzględniono w wykazie odpadów przewidywanych do wytwarzania odpadu o kodzie 16 02 14. Dokonano także zmiany w zakresie miejsc magazynowania poszczególnych

rodzajów odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji, w sposób zgodny z ustaleniami operatu przeciwpożarowego, wykonanego w maju 2021 r., którego warunki ochrony przeciwpożarowej zostały uzgodnione postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Radomsku z dnia 28 maja 2021 r., znak: PZ.5585.13.2.2021. Zaktualizowano także warunki pozwolenia w zakresie określenia składu chemicznego i właściwości odpadów przewidywanych do wytwarzania, uwzględniając wykreślenie załącznika nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699, z późn. zm.) oraz uwzględniając przepisy rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.), rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP14 "Ekotoksyczne" (Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017, str. 1), a także poprzez podanie czy dany rodzaj odpadu stanowi odpad palny;

- dokonano zmiany w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza: w Tabeli 1 pozwolenia pn. Charakterystyka instalacji oraz rodzaje i parametry urządzeń ograniczających wielkość emisji do powietrza zmieniono opis parametrów źródła poprzez przypisanie kraty wstrząsowej do filtra przy emitorze E2 (w dotychczasowych warunkach pozwolenia zintegrowanego kraty była przypisana do filtra przy emitorze E4) oraz dokonano zmiany dopuszczalnych emisji rocznych;
- dokonano zmiany warunków emisji hałasu w zakresie aktualizacji terenów podlegających ochronie akustycznej;
- dokonano zmiany w zakresie składu ścieków, uwzględniając dopuszczalne parametry ścieków określone decyzją Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu z dnia 14 maja 2020 r., znak: PO.RUZ.4210.72m.2020.BS.5.

Ponadto zaktualizowano określony w pozwoleniu zintegrowanym rodzaj instalacji, uwzględniając przepisy rozporządzenia Rady Ministrów z dnia z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839, z późn. zm.). Celem porządkowym nadano nową numerację tabelom zawartym w punkcie III.3. pozwolenia dot. warunków emisji hałasu. Celem porządkowym doprecyzowano także zapis punktu III.2. w zakresie pojęcia *gospodarki odpadami*, w myśl definicji zawartej w art. 3 ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2022 r. poz. 699, z późn. zm.), gdyż w punkcie tym określono warunki zarówno gospodarowania odpadami, jak i wytwarzania odpadów.

We wniosku prowadzący instalację zawarł informację, że postępowanie z odpadami przewidzianymi do przetwarzania, zbierania jak i wytwarzanymi jest zgodne z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2022 r. poz. 699, z późn. zm.), w tym z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. poz. 1742).

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera analizę rozprzestrzeniania gazów i pyłów w powietrzu. Jak wykazały obliczenia rozkładu stężeń substancji w powietrzu, funkcjonowanie zakładu

nie będzie źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza i wartości odniesienia, ustalonych w nw. rozporządzeniach:

- rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845);
- rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87).

W świetle przepisów rozporządzania Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. poz. 1710) instalacja nie podlega obowiązkowi prowadzenia pomiarów wielkości emisji do powietrza.

We wniosku Spółka przedstawiła informacje o spełnieniu najlepszych dostępnych technik BAT, o których mowa w art. 207 ust. 1 i ust. 1a ustawy Prawo ochrony środowiska, w tym także w kontekście zgłaszanych do tut. Urzędu informacjach o uciążliwościach zapachowych powodowanych eksploatacją odlewni. Spółka przedstawiła także informacje o zrealizowaniu działań mających na celu ograniczenie uciążliwości zapachowych, których źródłem są zgodnie z ustaleniami WIOŚ w Łodzi niezorganizowane emisje amin w związku z wykorzystywaniem strzelarki rdzeni ze stacją neutralizacji amin. W tym zakresie zostało wszczęte przez tut. organ odrębne postępowanie administracyjne.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera także analizę akustyczną, w której wykazano, iż instalacja nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, na terenach podlegających ochronie akustycznej wskazanych pismem Prezydenta Miasta Radomska z dnia 17 grudnia 2020 r., znak: TPP.670.47.2020.

Eksploatacja instalacji nie powoduje oddziaływania transgranicznego na środowisko.

Zawiadomieniem z dnia 7 listopada 2022 r., znak: ŚRIII.7222.158.2021.KK powiadomiono stronę postępowania, w trybie art. 10 Kpa, o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów w sprawie. o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji i wypowiedzenia się co do zebranych materiałów i dowodów w sprawie. W wyznaczonym terminie nie zgłoszono żadnych uwag i wniosków w sprawie.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego, 90-051 Łódź, al. Piłsudskiego 8, w terminie 14 dni od daty otrzymania 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 organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Za wydanie niniejszej decyzji Wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową w wysokości 1006 zł oraz w wysokości 17 zł od przedłożonego pełnomocnictwa, na konto:

Urząd Miasta Łodzi
nr 08156000132025030551330016



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego
Edyta Marcinkowska
p.o. Dyrektora
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. SKB Drive Tech Spółka Akcyjna
ul. Rondo Organizacji Narodów Zjednoczonych 1, 100-124 Warszawa
za pośrednictwem:

2. a/a

Do wiadomości:

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