



Łódź, dnia 30 stycznia 2015 r.

**Marszałek
Województwa Łódzkiego**

RŚVI.7222.216.2014.KK

DECYZJA

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

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 roku, poz. 267 ze zm.), art. 192, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.), § 2 ust 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze 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. z 2014 r., poz. 1169), art. 10 § 1 KPA - po rozpatrzeniu wniosku PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą w Piotrkowie Trybunalskim, ul. Dmowskiego 38, prowadzącej instalację do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim, przy ul. Dmowskiego 38

orzekam, co następuje:

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

ROVI.7222.48.2012.KK, decyzją z dnia 24 grudnia 2012 r., znak: ROVI.7222.2012.KK oraz decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.269.2014.KK, w następujący sposób:

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

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

Źródło emisji		Czas pracy [h/rok]	Emitor					urządzenie redukujące zanieczyszczenia		
			wysokość [m]	wylot		lokalizacja na planie zakładu				
Nr	Rodzaj			wymiar [m]	rodzaj	X [m]	Y [m]	rodzaj	skuteczność [%]	
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	
2	Piec łukowy 3t	nr 1	14,5	1,4	otwarty	686	1446	filtr tkaninowy	96	
		nr 2								3700
10	Kraty wstrząsowe OS2	6100	1,0	17,5	otwarty	620	1392	filtr tkaninowy	96	
11	Wyciąg z hali piecowej – rejon pieców łukowych	6050	15,0	0,7	poziomy	676	1410	-	-	
12	Stanowisko spawalnicze w bazie utrzymania ruchu	300	6,2	0,35	zadaszony	648	1350	-	-	
14	Krata wstrząsowa, procesy transportu i przygotowanie mas OS2+OŻ	4240	17,5	2,0	otwarty	664	1302	filtr tkaninowy	96	
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	zadaszony	602	1396	-	-
		malowania odlewów	230							
		suszenia odlewów	690							
		mycia narzędzi	102							
23	Kabina malarska	830	7,5	0,5	zadaszony	596	1388	-	-	
25	Stanowisko spawacza w bazie utrzymania ruchu	300	12,5	0,48	zadaszony	670	1224	-	-	
26	Myjka elementów w nafcie	100	11,5	0,35	zadaszony	664	1230	-	-	
27	Stanowiska spawania – szt. 5 (nawa wschodnia)	4240	6,0	0,6	otwarty	686	1282	filtr tkaninowy	96	
28	Stanowiska spawania i szlifowania (ściana południowa)	4240	11,5	0,5	zadaszony	638	1224	cyklon	50	
29	Piec do odpuszczania „SIMENS”	5000	32,0	1,0	otwarty	642	1240	-	-	
30	Żażak nr 1 (duży)	2600	30,0	1,1	otwarty	626	1282	-	-	
	Żażak nr 2 (duży)	2600								
31	Żażak nr 3 (mały)	800	17,0	0,75	otwarty	640	1278	-	-	
32	Żażak nr 4 (mały)	800	17,0	0,75	otwarty	644	1278	-	-	
34	Oczyszczarka „Pangborn”	3200	30,0	1,0	otwarty	612	1202	filtr tkaninowy	92	
	Oczyszczarka OWPK-4 nr 2 + stanowisko żłobienia	3200						filtr tkaninowy	96	
	Stanowisko żłobienia	1040								
35	Przecinarka „RAZANT” + szlifierki powieszane	1000	16,0	0,4	otwarty	674	1238	odpylacz wodny	80	
36	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	3180	14,3	0,8	zadaszony	652	1260	-	-	
37	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	3180	14,3	0,8	zadaszony	646	1260	-	-	
39	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa B)	3180	13,6	0,63	zadaszony	630	1270	-	-	

40	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	3180	13,6	0,63	zadaszony	662	1256	-	-
41	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	3180	13,6	0,63	zadaszony	630	1256	-	-
42	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa D)	3180	13,6	0,63	zadaszony	630	1234	-	-
43	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa A)	3180	13,6	0,63	zadaszony	608	1254	-	-
44	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa A)	3180	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	4240	9,0	1,25	otwarty	704	1240	filtr tkaninowy	96

I.2 Punkt II.3.1. wraz z tabelami oraz podpunktami otrzymuje brzmienie:

„II.3.1. Pozwalam Spółce: PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą w Piotrkowie Trybunalskim, ul. Dmowskiego 38, posiadającej numer KRS 0000287707, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7712766908, numer identyfikacyjny REGON 100398488, 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, 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 cieczy stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,300
11	13 03 08*	Syntetyczne oleje i cieczy stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	0,300
12	13 03 10*	Inne oleje i cieczy stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	0,300
13	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	0,200
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,500
15	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w	0,700

		innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
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

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	Żużle 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	
		Piece elektryczne do topienia metali żelaznych	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
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 16 02 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

2. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelą 2A.

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

Lp.	Wytwarzane odpady		Podstawowy skład i właściwości
	kod	rodzaj	
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	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. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-3B; H-5 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 36; 40 i 42.
2	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad stanowią emulsje (złożone z olejów mineralnych, emulgatorów, soli organicznych i nieorganicznych) i roztwory olejowe wykorzystywane w obróbce metali (np. chłodziwa) nie zawierające chlorowców. 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 22; 40 i 42.
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	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 ⁰ i temperaturą wrzenia powyżej 360 ⁰ . Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-3B, H-5 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 40 i 42.
4	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
5	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
6	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	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 ² /s i temp. płynięcia <36 ⁰ C. W zależności od zawartości przepalonych cząstek stałych, posiadają barwę od jasnożółtej do prawie czarnej. Charakteryzują się temperaturą zapłonu śr. 170-220 ⁰ C i temperaturą wrzenia powyżej 350 ⁰ . Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp. Stanowią zagrożenie dla zdrowia (w tym mogą powodować przypadki zachorowań na raka), zagrożenie dla środowiska wodnego i gleb. Zawierają rozpuszczalniki organiczne i chlor występujący w związkach z węglem. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach,

			odpad klasyfikowany będzie w grupie H-5; H-7 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, może zawierać składniki podane w punktach 40; 41 i 42.
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowonaftalenowym uszlachetnione dodatkami specjalnymi (np. siarka, fosfor, bar, itp.). Stanowią lekkie substancje pochodzenia naturalnego (otrzymywanego poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej). Stanowią ciecz o lepkości kinematycznej w zakresie od 15 do 80 mm ² /s i temp. płynięcia <36 ⁰ C. . W zależności od zawartości przepalonych cząstek stałych, posiadają barwę od jasnożółtej do prawie czarnej. Charakteryzują się temperaturą zapłonu śr. 170-220 ⁰ C i temperaturą wrzenia powyżej 360 ⁰ . Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp. Stanowią zagrożenie dla zdrowia (w tym mogą powodować przypadki zachorowań na raka), zagrożenie dla środowiska wodnego i gleb. Zawierają rozpuszczalniki organiczne. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-5; H-7 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 40 i 42.
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowonaftalenowym uszlachetnione dodatkami specjalnymi (np. siarka, fosfor, bar, itp.). Stanowią lekkie substancje pochodzenia naturalnego (otrzymywanego poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej poddanych rozbudowanemu uszlachetnianiu z kilkukrotnym krakingiem w obecności wodoru), zawierające krótko łańcuchowe polieny otrzymywane drogą syntezy chemicznej oraz oleje poliestrowe.. Stanowią ciecz o lepkości kinematycznej w zakresie od 15 do 80 mm ² /s i temp. płynięcia <36 ⁰ C. W zależności od zawartości przepalonych cząstek stałych, posiadają barwę od jasnożółtej do ciemnobrązowej i temperaturze zapłonu powyżej 210 ⁰ C i wrzenia 350 ⁰ -500 ⁰ C. Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp. Stanowią zagrożenie dla zdrowia (w tym mogą powodować przypadki zachorowań na raka), zagrożenie dla środowiska wodnego i gleb. Zawierają rozpuszczalniki organiczne. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-5; H-7 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 40 i 42.
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowonaftalenowym uszlachetnione dodatkami specjalnymi (np. chlor, siarka, fosfor, bar, itp.). Stanowią lekkie substancje pochodzenia naturalnego (otrzymywanego poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej) lub syntetycznego (otrzymywanego przez uwodnienie prasmół oraz polimeryzację olefin). Charakteryzują się temperaturą zapłonu powyżej 50 ⁰ i temperaturą wrzenia powyżej 360 ⁰ . Na powierzchni gleby i wody tworzą nieprzepuszczalną dla powietrza warstwę uniemożliwiającą właściwe natlenienie, zatykają pory oddechowe organizmów, itp. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-3B, H-5 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 40 i 42.
10	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Produkt z którego powstaje odpad otrzymywany jest z ropy naftowej. Stanowi destylat lub pozostałość podestylacyjną ropy naftowej, rafinowanej selektywnie lub kwasem siarkowym. Zawiera węglowodory aromatyczne jak i alifatyczne oraz może zawierać dodatki (np. grafit, emulgatory, związki molibdenu, itp. Mogą zawierać substancje niebezpieczne (np. węglowodory,

			furany, dioksyny, polichlorowane bifenyle, itp.) Posiada dobre właściwości elektroizolacyjne i antykorozyjne. Lepkość kinematyczna śr. 8-12 mm ² /s, napięcie przebicia śr. 30-70 kV, temperatura zapłonu ok. 120-150 ^o C i wrzenia >250 ^o C, gęstość śr. 0,86-0,89 g/cm ³ a temperatura płynięcia -60 ^o 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). Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, klasyfikowany będzie w grupie H-5 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, odpady tej grupy mogą zawierać składniki podane w punktach 40; 42; 48 i 49.
11	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Produkt z którego powstaje odpad otrzymywany jest z syntezy chemicznej min. estrów organicznych (kwasów organicznych i alkoholi). Może zawierać substancje niebezpieczne (np. węglowodory, furany, dioksyny, polichlorowane bifenyle itp.) Posiada dobre właściwości elektroizolacyjne i antykorozyjne. Lepkość kinematyczna do 35 mm ² /s, napięcie przebicia śr. 45 kV, temperatura zapłonu ok. 250 ^o C, gęstość śr. 0,86-0,89 g/cm ³ a temperatura płynięcia -45 ^o C. Ciecz klarowna, o barwie od jasnożółtej do bursztynowej i małym poziomie osadów i zawiesin. Stanowią zagrożenie dla gleb i wody (szczególnie organizmów żywych). Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, klasyfikowany będzie w grupie H-5 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 40; 42; 48 i 49.
12	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpady stanowią mieszaninę wykorzystanych olejów syntetycznych i naturalnych, których w trakcie wykorzystywania nie można wydzielić, stanowiących destylat lub pozostałość podestylacyjną ropy naftowej, rafinowanej selektywnie lub kwasem siarkowym oraz mogących stanowić produkt syntezy chemicznej estrów organicznych. Zawiera węglowodory aromatyczne jak i alifatyczne oraz może zawierać dodatki (np. 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 ² /s, napięcie przebicia śr. 30-70 kV, temperatura zapłonu ok. 120-250 ^o C i wrzenia >250 ^o C, gęstość śr. 0,86-0,89 g/cm ³ a temperatura płynięcia 45-60 ^o 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). Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, klasyfikowane będą w grupie H-5 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, odpady tej grupy mogą zawierać składniki podane w punktach 40; 42; 48 i 49
13	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad występuje w postaci cieczy. Jest to grupa związków organicznych o zbliżonych cechach fizykochemicznych, zdolna do rozpuszczania wielocząsteczkowych substancji organicznych. Zaliczane są do nich alkohole, ketony, eter, benzyna, itp. Wykorzystywane są przez obsługę urządzeń do czyszczenia części lub elementów wykorzystywanych i eksploatowanych maszyn i urządzeń. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-3B, H-5 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 40; 42; 43 i 44.
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad opakowaniowy po wykorzystanych roztworach i substancjach z grupy niebezpiecznych (farby, lakiery, tłuszcze, utwardzacz, itp.). W zależności od rodzaju przechowywanych w nich produktach lub surowcach mogą zawierać metale ciężkie, wysokocząsteczkowe węglowodory, smoły, rozpuszczalniki, itp. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-5 i H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 7; 12; 18; 40 i 42.

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, czyszcziwa 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.). 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 40 i 42.
17	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.). Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 2; 17 i 20.
18	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpadami są elementy i głowice do drukarek laserowych oraz waliki światłoczułe wraz ze składowymi materiałami z których zostały wykonane (metale, tworzywa, itp.). Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 2; 17 i 20.
19	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. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do Ustawy o odpadach, odpad klasyfikowany będzie w grupie H-14, natomiast w odniesieniu do załącznika nr 4 ww. ustawy, mogą zawierać składniki podane w punktach 5; 11 i 24.
20	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. 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 23 i 19.
Odpady inne niż niebezpieczne			
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, naporzczenia 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, uszczelek 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 ₂ O ₃ (30+40%), soli fluorkowych (10+12%), soli chlorkowych (10+15%) i inne zanieczyszczenia niepożądane w płynnym aluminium.
4	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpady tej grupy to uboczny produkt procesu wytopiania staliwa 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

			<p>rodzaju przygotowywanego w piecu metalu (staliwa wysoko i nisko stopowe, żeliwo sferoidalne, żeliwo stopowe, żeliwo szare modyfikowane), jednak najważniejszym dla środowiska w którym będą składowane, są możliwości wymywania zawartych w nich substancji. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - antymon – <0,5 mg/kg s.m. - arsen – <0,5 mg/kg s.m. - bar - <10 mg/kg s.m. - chrom - <0,052 mg/kg s.m. - cynk – 1,35 mg/kg s.m. - kadm - <0,05 mg/kg s.m. - miedź- 0,5 mg/kg s.m. - molbden - <2 mg/kg s.m. - nikiel - <0,15 mg/kg s.m. - ołów -0,55 mg/kg s.m. - rtęć - 0,05 mg/kg s.m. - selen - <0,1 mg/kg s.m. - chlorki - <1820 mg/kg s.m. - fluorki - <1 mg/kg s.m. - rozpuszczalny węgiel organiczny - 487 mg/kg s.m. - siarczany - <125 mg/kg s.m. - stałe związki rozpuszczone - 12570 mg/kg s.m.
5	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	<p>Odpady o barwie ciemno-szarej, bez zapach z frakcją podobną do suchego piasku. Stanowią zużyte w produkcji odlewów masy formierskie i rdzeniarskie wybijane (oddzielenie odlewu od ww. mas) po procesie zalewania form płynnym metalem. Wybijanie zalanych form przeprowadzane jest na kratkach wstrząsowych. Podstawą do produkcji mas jest piasek, chromit, grafit, dekstryna itp. Skład uzależniony jest od rodzaju przygotowywanego w piecu metalu (staliwa wysoko i nisko stopowe, żeliwo sferoidalne, żeliwo stopowe, żeliwo szare modyfikowane), jednak najważniejszym dla środowiska w którym będą składowane, są możliwości wymywania zawartych w nich substancji. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - antymon – <0,5 mg/kg s.m. - arsen – <0,5 mg/kg s.m. - bar - <10 mg/kg s.m. - chrom - <0,052 mg/kg s.m. - cynk – 9,11 mg/kg s.m. - kadm - <0,05 mg/kg s.m. - miedź- 2,76 mg/kg s.m. - molbden - <0,5 mg/kg s.m. - nikiel - <0,69 mg/kg s.m. - ołów -0,52 mg/kg s.m. - rtęć - 0,05 mg/kg s.m. - selen - <0,1 mg/kg s.m. - chlorki - <650 mg/kg s.m. - fluorki - <1 mg/kg s.m. - rozpuszczalny węgiel organiczny - 216 mg/kg s.m. - siarczany - <535 mg/kg s.m. - stałe związki rozpuszczone - 2350 mg/kg s.m.
6	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	<p>Odpad pochodzi z instalacji przygotowania mas formierskich, wybijania i czyszczenia odlewów</p> <p>Odpad o barwie ciemno-brunatnej, bez zapachu i bardzo drobnej frakcji. Pył zatrzymywany jest w urządzeniach odpylających. Powstaje w instalacjach oczyszczających powietrze odciągane z stanowisk przygotowania mas formierskich, formowania, wybijania i oczyszczania odlewów. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - antymon – <0,5 mg/kg s.m. - arsen – <0,5 mg/kg s.m. - bar - <0,1 mg/kg s.m. - chrom - <0,052 mg/kg s.m. - cynk - 0,86 mg/kg s.m. - kadm - <0,05 mg/kg s.m.

			<ul style="list-style-type: none"> - miedź- 0,71 mg/kg s.m. - molibden - <0,2 mg/kg s.m. - nikiel - <0,37 mg/kg s.m. - ołów -0,27 mg/kg s.m. - rtęć - 0,05 mg/kg s.m. - selen - <0,1 mg/kg s.m. - chlorki - <213 mg/kg s.m. - fluorki - <1 mg/kg s.m. - rozpuszczalny węgiel organiczny - 206 mg/kg s.m. - siarczany - <300 mg/kg s.m. - stałe związki rozpuszczone - 611 mg/kg s.m.
			<p>Piece elektryczne do topienia metali żelaznych. Odpadem jest pył zatrzymywany w urządzeniach odpylających eksploatowanych na instalacjach wytopu metali (piece) i spawania. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - antymon – <0,5 mg/kg s.m. - arsen – <0,5 mg/kg s.m. - bar - <0,1 mg/kg s.m. - chrom - <0,05 mg/kg s.m. - cynk - 0,73 mg/kg s.m. - kadm - <0,01 mg/kg s.m. - miedź- 0,3 mg/kg s.m. - molibden - <0,2 mg/kg s.m. - nikiel - <0,1 mg/kg s.m. - ołów -0,1 mg/kg s.m. - rtęć - 0,05 mg/kg s.m. - selen - <0,1 mg/kg s.m. - chlorki - <267 mg/kg s.m. - fluorki - <1 mg/kg s.m. - rozpuszczalny węgiel organiczny - 224 mg/kg s.m. - siarczany - 260 mg/kg s.m. - stałe związki rozpuszczone - 893 mg/kg s.m.
7	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	<p>Grupa odpadów metali żelaznych (żeliwo i staliwo) występujących w postaci stałej, które ze względów technologicznych nie mogą być wykorzystane w stosowanych procesach przygotowania płynnego metalu. Należą do nich niewymiarowe elementy żeliwa i staliwa (rury, konstrukcje budowlane, wykroje, drut, itp.). Żeliwo zawiera oprócz żelaza węgiel (2÷4,3%), krzem (1÷3%) oraz mangan, fosforany i inne domieszki, natomiast stal oprócz żelaza zawiera także węgiel max. do 2,1% oraz chrom, nikiel mangan, miedź itp.</p>
8	10 09 99	Inne niewymienione odpady	
9	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	<p>Odpady występują w formie rozdrobnionych kształtek, wykonanych z różnych materiałów ognioodpornych, o zabarwieniu od prawie białej, poprzez szarą do ciemnobrązowej i bez zapachu. Powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych urządzeń technologicznych eksploatowanych w wysokich temperaturach i wykładanymi materiałami ogniotrwałymi. W skład odpadu wchodzi mieszanina materiałów ogniotrwałych tj. krzemionkowych, andaluzytowych, szamotowych, magnezytowych, chromomagnezytowych itp. Analizy wyciągów wodnych spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - antymon – <0,5 mg/kg s.m. - arsen – <0,5 mg/kg s.m. - bar - <10 mg/kg s.m. - chrom - <0,052 mg/kg s.m. - cynk - 0,93 mg/kg s.m. - kadm - <0,05 mg/kg s.m. - miedź- 1,03 mg/kg s.m. - molibden – 0,8 mg/kg s.m. - nikiel – 0,42 mg/kg s.m. - ołów -0,26 mg/kg s.m. - rtęć - 0,05 mg/kg s.m. - selen - <0,1 mg/kg s.m. - chlorki - 324 mg/kg s.m. - fluorki - <1 mg/kg s.m.

			<ul style="list-style-type: none"> - rozpuszcz. węgiel organiczny - 42 mg/kg s.m. - siarczany - 135 mg/kg s.m. - stałe związki rozpuszczone - 7378 mg/kg s.m.
10	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W skład odpadu wchodzi wióry, opiłki i drobne odpady kawałkowe obrabianych części ze stali konstrukcyjnej, narzędziowej, nisko i wysokostopowej, których podstawowym składnikiem jest żelazo, węgiel, krzem, chrom, nikiel i wanad. Ww. powstają w wyniku obróbki mechanicznej metali żelaznych.
11	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W skład odpadu wchodzi papiery, tkaniny lub inne lepiszcze z powłoką szlifierską z piasku kwarcowego, korundu lub innych minerałów. Nie zawiera substancji niebezpiecznych.
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Podstawowymi składnikami odpadu jest papier (wytworzony na bazie celulozy włóknistej, ścieru drzewnego i dodatków wypełniających takich jak skrobia, gips, kreda), tektura i kartony (wyroby papiernicze o gramaturze powyżej 280 g/m ³ wytworzone na bazie ścieru drzewnego, szmat, makulatury i dodatków wypełniających). Stan skupienia stały, barwa od białej do szarości (może być uzależniony od koloru i intensywności druku). Odpad mało odporny na wilgoć i rozrywanie. Ze względu na skład surowcowy obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi. Forma odpadu (opakowania): pudełka kartonowe różnej wielkości lub papier opakowaniowy. Opakowania z tego materiału są palne, posiadają stosunkowo dobrą wartość energetyczną.
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad tworzą różnego rodzaju, pojemniki, skrzynki, folie opakowaniowe, worki z tworzywa sztucznego konstrukcyjnego i użytkowego wykonane na bazie polietylenu, polipropylenu, polistyrenu, polichloreku winylu itp. Stan skupienia stały, przeważa barwa biała ale występują także różne gamy kolorów uznane i wybrane przez producenta produktu. Odpad odporny na wilgoć i wodę. Posiada stosunkowo dobre parametry wytrzymałościowe, zapewniające bezpieczny transport produktu. Ze względu na skład surowcowy obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi. Ze względu na długi okres rozpadu, uciążliwy dla środowiska naturalnego. Worki z folii niebezpieczne dla zwierząt w przypadkach ich konsumpcji. 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 podkłady 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, węgiel sodu, węgiel wapnia i dodatki uszlachetniające po procesie termicznym. Stan skupienia stały, przeważa szkło przezroczyste ale występuje także kolorowe. Odpad kruchy, odporny na wilgoć i wodę. Posiada stosunkowo dobre parametry wytrzymałościowe, przy zapewnieniu delikatnego z nim obchodzenia. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze

			względu na skład surowcowy i postać, obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi. Może stanowić materiał wyjściowy (recykling i odzysk) do produkcji nowych wzorów opakowań.
17	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią zużyte i wyeksploatowane materiały filtracyjnych (w tym wkłady filtrujące urządzeń odpylających) i pochłaniające, ubrania robocze, filce, szmaty, itp. nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (smarami, olejami rozpuszczalnikami, itp.). Stan skupienia stały, przeważają tkaniny, mogą występować filtry bibułowe (filtry powietrzne urządzeń mechanicznych). Odpady nie są odporne na wilgoć i wodę w związku z czym muszą być zabezpieczone przed ich oddziaływaniem. Nie zawierają substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, obojętny dla środowiska oraz zdrowia ludzi, nie kontrolowany i nadzorowany stanowi realne zagrożenie czystości i porządków na terenie zakładu. Może stanowić materiał wyjściowy do przetwarzania w tym odzysku zawartej w nim energii cieplnej.
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 1602 09 do 16 02 13	Odpadowe zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowiące konglomerat metali (stal, miedź, aluminium, itp.), tworzyw sztucznych, elementów ceramicznych, kabli, materiałów izolacyjnych i innych. Mogą obejmować zużyte aparaty telefoniczne, lampy oświetleniowe, radia, jednostki główne komputerów (z wyłączeniem monitorów i elementów zawierających rtęć i niebezpieczne gazy). Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, obojętny dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Może stanowić materiał surowcowy do przetwarzania, w tym odzysku metali.
19	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią elementy usunięte ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Główną ich grupę stanowią izolatory zbudowane ze spieków kaolinu i glinek (Al ₂ O ₃ , SiO ₂ , K ₂ O, 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 zestawianego wodą i cementem (CaO, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SiO ₂). Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Odporny na wilgoć i wodę. Może być wykorzystywany do robót budowlanych.

23	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych instalacji produkcyjnej i infrastruktury budowlanej. W skład odpadu wchodzi cegły i pustaki ceramiczne wykonane z gliny, piasku i uzupełnione domieszkami w postaci popiołu i żużla zestalone w procesie wypalania. Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Odporny na wilgoć i wodę. Może być wykorzystywany do robót budowlanych.
24	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych instalacji produkcyjnej i infrastruktury budowlanej. W skład odpadu wchodzi kafelki, płytki ceramiczne ścienne i podłogowe, umywalki, pisuary, muszle ustępowe, bidety i inne wyroby ceramiczne z gliny, domieszkami piasku, popiołu i żużla zestalanych spoiwem w procesach wypalania. Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Odporny na wilgoć i wodę.
25	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych instalacji produkcyjnej i infrastruktury budowlanej. W skład odpadu wchodzi zmieszane materiały powstające w wyniku prowadzonych rozbiórek tj. beton, cegły, tynki, kafelki, płytki ceramiczne, klinkiery, metale, kable i inne materiały. Stan skupienia stały, bez zapachu. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. Ze względu na skład surowcowy i postać, nie stwarza zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Odporny na wilgoć i wodę.
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, lustrzane, itp.), zdemontowane w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych infrastruktury budowlanej, którego podstawowym składnikiem jest krzemionka, węglan sodu, węglan wapnia z dodatkami uszlachetniającymi po procesie termicznym. Stan skupienia stały, szkło tafłowe przezroczyste a w lustrach 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, oplot kabli elektrycznych, itp.) Stan skupienia stały, metal, bez zapachu, stosunkowo miękki i plastyczny o barwie niebiesko szarej. Temperatura topnienia wynosi 327°C a gęstość 11,34 g/cm ³ . Odpad odporny na wilgoć i wodę. Związki ołowiu (sole i tlenki) są trujące. W postaci metalicznej i bez oddziaływania substancji utleniających, obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi.
31	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych obiektów budowlanych. W ich skład wchodzi elementy urządzeń i osprzętu wykonanego z żelaza lub jego głównego stopu stali (z węglem i innymi dodatkami) np. belk 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 ³ . Odpad obojętny dla środowiska i zdrowia ludzi.
32	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych obiektów budowlanych. W ich skład wchodzi kable elektryczne z metali kolorowych (miedź, aluminium, itp.) w osłonie z tworzyw sztucznych (polietylenu, polipropylenu, polistyrenu, polichloreku winylu itp.). W sytuacji możliwej selektywnej ich zbiórki, występują oddzielnie, w tym przypadku jako mieszanina. Stan skupienia stały. Rodzaj materiału: metal + oplot 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

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

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

- a. przestrzeganiu parametrów procesu technologicznego;
- b. analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów;
- c. prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń pracujących w odlewni;
- d. optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
- e. kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.

3.2. Ograniczenie 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.

4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:

4.1. 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.

4.2. Odpady wymienione w Tabeli 2 i Tabeli 3 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom.

5. Określam miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

5.1. Miejsca magazynowania odpadów określa załącznik nr 15 z wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, stanowiący załącznik nr 1 do decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego.

5.2. Sposób magazynowania odpadów określa załącznik nr 2 do pozwolenia zintegrowanego.

5.3. Zestawienie punktów magazynowania odpadów na terenie zakładu określa załącznik nr 5 do decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego.

5.4. 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.

5.5. Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych w hali magazynowej z utwardzonym podłożem.

- 5.6. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 5.7. 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.
- 5.8. 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.
- 5.9. Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być przygotowane do transportu z wykorzystaniem opakowań zabezpieczających przed przypadkowym rozproszaniem odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych, z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadających szczelne zamknięcia.

I.3 Punkt IV.1.1. wraz z podpunktami otrzymuje brzmienie:

„IV.1.1. Zobowiązuję do:

1. wykonywania okresowych pomiarów emisji na emitorach nr: 1, 2, 10, 14, 27, 34, 35 i 47 z częstotliwością jeden raz do roku;
2. wykonywania pomiarów sprawności urządzeń odpylających, z częstotliwością jeden raz na dwa lata na emitorach nr: 1, 2, 10, 34 (dla oczyszczarki „Pongborn”) i 35;
3. rejestracji czasu pracy emitorów nr: 11, 28, 36, 37, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46 i 47.”

I.4 W załączniku nr 2 do decyzji Wojewody Łódzkiego nr PZ/61 z dnia 31 maja 2007 r., z Tabeli 9 wykreślam następujące kody odpadów: 16 01 07*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01*, 16 06 06* oraz 17 06 05*.

I.5 W załączniki nr 2 do decyzji Wojewody Łódzkiego nr PZ/61 z dnia 31 maja 2007 r., w Tabeli 9 dopisuje się w części tabeli dotyczącej odpadów niebezpiecznych, wiersz oznaczony Lp. 24

Odpady niebezpieczne			
24	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.

I.6 W załączniki nr 5 do decyzji Wojewody Łódzkiego nr PZ/61 z dnia 31 maja 2007 r., z Tabeli 12 wykreślam następujące kody odpadów: 16 01 07*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01*, oraz 16 06 06*.

I.7 W załączniku nr 6 do decyzji Wojewody Łódzkiego nr PZ/61 z dnia 31 maja 2007 r.,
Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

Tabela 13. Dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza

Nr emitora	Źródło emisji / rodzaj procesu technologicznego		rodzaj	Numer CAS	wielkość [kg/h]
1	2		3	4	5
1	Piec łukowy 6 t		Pył	-	0,4
			Kadm ¹⁾	7440-43-9	2,24x10 ⁻⁵
			Ołów ¹⁾	7439-92-1	8,39x10 ⁻⁴
2	Piec łukowy 3t nr 1		Pył	-	0,15
		Kadm ¹⁾	7440-43-9	5,04x10 ⁻⁶	
		Ołów ¹⁾	7439-92-1	2,38x10 ⁻⁴	
	Piec łukowy 3t nr 2		Pył	-	0,15
			Kadm ¹⁾	7440-43-9	5,04x10 ⁻⁶
		Ołów ¹⁾	7439-92-1	2,38x10 ⁻⁴	
10	Kraty wstrząsowe OS2		Pył	-	0,4014
		Kadm ¹⁾	7440-43-9	9x10 ⁻⁶	
		Ołów ¹⁾	7439-92-1	1,31x10 ⁻⁴	
11	Wyciąg z hali piecowej – rejon pieców łukowych		Pył	-	0,1116
12	Stanowisko spawalnicze w bazie utrzymania ruchu		Pył	-	0,0166
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	3,024x10 ⁻⁴
			Tlenek węgla	630-08-0	7,92x10 ⁻⁴
14	Kratka wstrząsowa, przygotowanie i transport mas OS2 + OZ		Pył	-	0,9036
			Kadm ¹⁾	7440-43-9	8,96x10 ⁻⁶
			Ołów ¹⁾	7439-92-1	5,14x10 ⁻⁴
21	Maszyny stolarskie (piły, strugarki, szlifierki)		Pył	-	0,129
22	Stanowisko regeneracji modeli	regeneracji modeli	Pył	-	0,1
		malowania odlewów	Ksylen	1330-20-7	0,172
			Węglowodory aromatyczne	-	1,22
			Butan-1-ol	71-36-3	0,1121
			Octan butylu	123-86-4	0,0743
			Octan etylu	141-78-6	0,0123
		4-metylopentan-2-on	108-10-1	0,0743	
		suszenia odlewów	Ksylen	1330-20-7	0,2144
			Węglowodory aromatyczne	-	0,2711
			Butan-1-ol	71-36-3	0,0249
			Octan butylu	123-86-4	0,0165
			Octan etylu	141-78-6	0,0027
		4-metylopentan-2-on	108-10-1	0,2436	
		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		
Octan etylu	141-78-6		0,0059		
4-metylopentan-2-on	108-10-1	0,0354			
23	Kabina malarska	Proces malowania (farby celulozowe)	Ksylen	1330-20-7	0,0533
			Toluen	108-88-3	0,0792
			Octan etylu	141-78-6	0,0457
			Octan butylu	123-86-4	0,189
			Butan-2-on	78-93-3	0,052

	Proces malowania (farby epoksydowe)	Ksilen	1330-20-7	0,3492	
		Butan-1-ol	71-36-3	0,0965	
		4-metylopenta-2-on	108-10-1	0,0037	
	Proces mycia (rozcieńczalnik celulozowy)	Toluen	108-88-3	0,2023	
		Octan etylu	141-78-6	0,0756	
		Octan butylu	123-86-4	0,1555	
	Proces mycia (rozcieńczalnik epoksydowy)	Butan-2-on	78-93-3	0,1339	
		Ksilen	1330-20-7	0,3096	
		Butan-1-ol	71-36-3	0,2304	
25	Stanowisko spawacza w bazie utrzymania ruchu	Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla	- 10102-44-0 630-08-0	8,28x10 ⁻³ 1,512x10 ⁻⁴ 3,96x10 ⁻⁴	
26	Myjka elementów w nafcie	Węglowodory alifatyczne	-	0,464	
27	Stanowiska spawania – szt. 5 (nawa wschodnia)	Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla	- 10102-44-0 630-08-0	0,01 1,692x10 ⁻³ 0,0157	
28	Stanowiska spawania i szlifowania (ściana południowa)	Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla	- 10102-44-0 630-08-0	0,432 2,268x10 ⁻⁴ 6,048x10 ⁻⁴	
29	Piec do odpuszczania „SIMENS”	Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- 10102-44-0 630-08-0 7446-09-5	2,304x10 ⁻³ 0,3071 0,043 0,032	
30	Żażaki duże	nr 1	Pył	-	0,0023
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1919
			Tlenek węgla	630-08-0	0,054
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0299
		nr 2	Pył	-	0,0023
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1919
			Tlenek węgla	630-08-0	0,054
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0299
31	Żażak nr 3 (mały)	Pył Dwutlenek azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- 10102-44-0 630-08-0 7446-09-5	1,35x10 ⁻³ 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 ⁻³ 0,116 0,032 0,018	
34	Oczyszczarka „Pangborn”	Pył Kadm ¹⁾ Ołów ¹⁾	- 7440-43-9 7439-92-1	1,3176 3,6x10 ⁻⁵ 2,4x10 ⁻⁴	
	Oczyszczarka OWPK-4 nr 2 + stanowisko żłobienia	Pył	-	0,5617	
		Kadm ¹⁾ Ołów ¹⁾	7440-43-9 7439-92-1	9,68x10 ⁻⁶ 1,04x10 ⁻⁴	
	Stanowisko żłobienia	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,0049	
		Tlenek węgla	630-08-0	5,4x10 ⁻⁴	
35	Przecinarka „RAZANT” + szlifierki podwieszane	Pył Ołów ¹⁾ Kadm ¹⁾	- 7440-43-9 7439-92-1	1,116 3,348x10 ⁻⁵ 2,232x10 ⁻³	
36	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	Pył	-	0,115	
37	Wyciąg ogólny z hali (wentylator osiowy-nawa C)	Pył	-	0,115	

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
Emisja roczna z instalacji w Mg/a		Pył	-	25,5855
		Kadm ¹⁾	7440-43-9	4,504x10 ⁻⁴
		Ołów ¹⁾	7439-92-1	0,00133
		Węglowodory alifatyczne	-	0,0464
		Dwutlenek azotu	10102-44-0	2,724
		Tlenek węgla	630-08-0	0,0157
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,345
		Ksylen	1330-20-7	0,3
		Toluen	108-88-3	0,016
		Octan etylu	141-78-6	0,0294
		Octan butylu	123-86-4	0,0728
		Butan-2-on	78-93-3	0,01
		Butan-1-ol	7136-3	0,1382
4-metylopentan-2-on	108-10-1	0,00175		
Węglowodory aromatyczne	-	1,5626		

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

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

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 24 września 2014 r. PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą 97-300 Piotrków Trybunalski, ul. Dmowskiego 38 wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego – decyzji Wojewody Łódzkiego Nr PZ/62 z dnia 31 maja 2007 r., znak: SR.VII-M/6617-2/PZ/62/2007 w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: decyzją Nr PZ/31 z dnia 28 kwietnia 2008 r., znak: RO-VI-SM-66172-31-2008 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 23 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK/66172/3-3/2009), decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego Nr PZ/3-1/2009 z dnia 30 stycznia 2009 r., znak: RO-VI-KK/6172/3-1/2009, decyzją Nr PZ/26/09 z dnia 26 marca 2009 r., znak: RO-VI-KK-66172-26-2009, decyzją z dnia 15 kwietnia 2011 r., znak: RO.VI.7222.58.2011.KK, decyzją z dnia 8 maja 2012 r., znak: ROVI.7222.48.2012.KK oraz decyzją z dnia 24 grudnia 2012 r., znak: ROVI.7222.2012.KK na prowadzenie przez Spółkę: PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą 97-300 Piotrków Trybunalski, ul. Dmowskiego 38 instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim, przy ul. Dmowskiego 38. Prawa i obowiązki wynikające z pozwolenia zintegrowanego zostały przeniesione na Spółkę: PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą 97-300 Piotrków Trybunalski, ul. Dmowskiego 38 decyzją Wojewody Łódzkiego z dnia 23 listopada 2007 r., znak: SR.VII-M/6617-2/1150/2007 w sprawie przeniesienia praw i obowiązków. Marszałek Województwa Łódzkiego pismem z dnia 3 listopada 2014 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK zobowiązał PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą 97-300 Piotrków Trybunalski, ul. Dmowskiego 38 do przedstawienia wyjaśnień i uzupełnienia wniosku. Jednocześnie w niniejszym piśmie, Marszałek Województwa Łódzkiego, na podstawie przedłożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, objętą wnioskiem zmianę instalacji, uznał za istotną zmianę instalacji, zdefiniowaną w art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.). Przy piśmie z dnia 25.11.2014 r., znak: Ldz.NBoś/2477/14 Spółka przedłożyła uzupełnienie wniosku, jednocześnie wnioskując o ponowne rozpatrzenie kwestii istotności zmiany instalacji, w kontekście przedłożonych przez Spółkę dodatkowych wyjaśnień. Marszałek Województwa Łódzkiego po ponownym przeanalizowaniu wniosku, przychylił się do przedstawionych argumentów i tym samym uznał wnioskowaną zmianę za zmianę nieistotną instalacji. Ponadto w związku z brakami merytorycznymi przedłożonej dokumentacji Wnioskodawca był wzywany do uzupełnienia wniosku przy pismach Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska: z dnia 8 grudnia 2015 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK oraz z dnia 30 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK. Wniosek został uzupełniony przy pismach Spółki: z dnia 16 grudnia 2015 r., znak: Ldz.NBoś/21/15 oraz z dnia 7 stycznia 2015 r., znak: Ldz.NBoś/2755/14.

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

- pkt 2 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia – instalacja do produkcji i obróbki metali – instalacja 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 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232), w związku z § 2 ust 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego związany jest z następującymi zmianami w instalacji

- planowanym uruchomieniem stacji uzdatniania amin NG112, instalowanej w ramach modernizacji wydziału OS0 i OS1, wchodzącej w skład odciągu zanieczyszczeń gazowych i pyłowych z rdzeniarek do formowania rdzeni typ FM20 (po wycofaniu z eksploatacji starych strzelarek do formowania rdzeni o dotychczasowym oznaczeniu: emitory nr 8 i 9);
- planowanym uruchomieniem stanowiska do nanoszenia i suszenia powłok form odlewniczych;
- planowanym uruchomieniem stanowisk do wykańczania odlewów;
- zmianami istniejących źródeł w zakresie wykonywanych operacji technologicznych, czasu pracy oraz wykorzystywanych maszyn i urządzeń.

Planowane do wprowadzenie zmiany w instalacji pociągają za sobą zmiany w zakresie warunków emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz wytwarzanych odpadów.

W wyniku zmian wprowadzonych w instalacji zmniejszyła się przede wszystkim emisja pyłu oraz w mniejszym stopniu kadmu, dwutlenku azotu, tlenku węgla, fenolu, formaldehydu, akroleiny, amoniaku. Wzrosła z kolei emisja węglowodorów aromatycznych i w niewielkim stopniu ołowiu.

Jak wykazały obliczenia rozkładu stężeń w powietrzu, załączone do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Piotrkowie Trybunalskim, przy ul. Dmowskiego, funkcjonowanie zakładu nie będzie źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza i wartości odniesienia dla dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, pyłu, kadmu, ołowiu, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych, ksylenu, toluenu, octanu etylu, octanu butylu, butan-2-onu, butan-1-olu, 4-metylopentan-2-onu, ustalonych w n/w rozporządzeniach:

- rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031),
- rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

W związku z wprowadzanymi zmianami w instalacji w pozwoleniu zintegrowanym został uwzględniony odpad przewidziany do wytwarzania o kodzie 16 10 01*. Warunki pozwolenia w zakresie wytwarzania odpadów zostały dostosowane do obecnych przepisów prawa – ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.) oraz ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U z 2013 r. poz. 21 ze zm.).

Po wszczęciu niniejszego postępowania administracyjnego o zmianę pozwolenia zintegrowanego, Marszałek Województwa Łódzkiego, zawiadomieniem z dnia 3 listopada 2014 roku znak:

RŚVI.7222.269.2014.KK wszczął z urzędu, postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, stosownie do zapisów art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 roku o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 roku poz.1101). Niniejsze, wszczęte z urzędu postępowanie, zostało zakończone wydaniem przez Marszałka Województwa Łódzkiego decyzji z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.269.2014.KK w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. W związku z tym, iż postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 roku o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 roku poz.1101), zostało zakończone po wszczęciu postępowania, o niniejszą zmianę pozwolenia zintegrowanego, na wniosek PIOMA-ODLEWNIA Sp. z o.o. z siedzibą 97-300 Piotrków Trybunalski, ul. Dmowskiego 38 z dnia 24 września 2014 r., wniosek o niniejszą zmianę pozwolenia zintegrowanego nie obejmuje zakresu o którym mowa w art. 29 ustawy z dnia 11 lipca 2014 roku o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw, dotyczącego kwestii raportu początkowego.

Pismem z dnia 15 stycznia 2014 r., znak: RŚVI.7222.216.2014.KK, w trybie art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.) poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

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

Za wydanie niniejszej decyzji Wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł na konto:

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



z up. Marszałka Województwa Łódzkiego
Myszko Deługa
Dyrektor Departamentu
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

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