

Zielona Góra, dnia 22 czerwca 2020r.

DŚ.II.7222.109.2019

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust.3, art.204, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2019r. poz. 1396 ze zm.) zgodnie z art. art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2020r. poz. 256 ze zm.)

- po rozpatrzeniu wniosku z dnia 25 października 2019r. oraz uzupełnień przedłożonych przez LUMEL ALUCAST Sp. z o.o. z siedzibą w Zielonej Górze przy ul. Słubickiej 1

o r z e k a m

I. Uchylam

- decyzję Prezydenta Miasta Zielona Góra udzielającą pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza wydaną dnia 23 maja 2019r. znak: OS.6225.4.2019.JG
- decyzję Prezydenta Zielona Góra udzielającą pozwolenia na wytwarzanie odpadów wydaną dnia 1 sierpnia 2019r. znak: OS.6221.4.2019.AS

II. Udziałem pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji i obróbki metali- do topienia, łącznie ze stapieniem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej przy ul. Słubickiej 1 w Zielonej Górze, prowadzącemu instalację

LUMEL ALUCAST Sp. z o.o.
z siedzibą przy ul. Słubickiej 1
65-127 Zielona Góra

III. O k r e ś l a m:

1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.

Zakład prowadzi działalność w zakresie produkcji i obróbki odlewów wysokociśnieniowych ze stopów aluminium, projektowania i wykonawstwa form i narzędzie oraz usług w zakresie obróbki mechanicznej (CNC), powierzchniowej, lakierowania i montażu.

2. RODZAJ INSTALACJI.

Pozwoleniem zintegrowanym objęte zostają wszystkie instalacje położone na terenie zakładu zlokalizowanego w Zielonej Górze przy ul. Słubickiej 1. Są to poniższe instalacje:

- **instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego tj.** instalacja do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali o zdolności produkcyjnej 82,80 Mg/dobę dla aluminium
- **instalacje towarzyszące** znajdujące się na terenie działu narzędziowni, Wydziału Mechanicznego-Haldex, Wydziału Mechanicznego produkcji podstawowej oraz lakierni.

3. PARAMETRY INSTALACJI.

3.1. Lokalizacja instalacji:

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego zlokalizowana jest na terenie zakładu w Zielonej Górze przy ul. Słubickiej 1. Jest to działka o nr ewidencyjnym 234/2 i powierzchni użytkowej 3,4336 ha. Właścicielem działki jest prowadzący instalację.

3.2. Charakterystyka instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do topienia i odlewania metali, której główną część tworzy sześć pieców odlewniczych o łącznej zdolności produkcyjnej **82,80 Mg/dobę**. Ponadto w skład instalacji wchodzi 11 stanowisk odlewniczych, dwie oczyszczarki oraz cztery stanowiska obróbki wibrościerniej.

Piece odlewnicze tyglowe przechylne typu Remix

Cztery piece odlewnicze tyglowe przechylne typu Remix CTG 11/60 o mocy cieplnej palnika 440 kW, opalane gazem ziemnym Lw. Maksymalna pojemność tygla dla jednego pieca wynosi 600 kg aluminium, maksymalna teoretyczna wydajność topienia wynosi max. 300 kg/h (osiągana wydajność praktycznie wynosi 80-90% wydajności teoretycznej) przy temperaturze pracy max.1100°C.

Zakłada się jednoczesną pracę 4 pieców przez 24 h/dobę, średnio 6000 h/rok. Zdolność wytopu na dobę dla jednego pieca wynosi $300 \text{ kg/h} \times 24 \text{ h/dobę} = 7200 \text{ kg/dobę} = 7,2 \text{ Mg/dobę}$

Odprowadzanie zanieczyszczeń odbywa się dwoma emitorami, oznaczonymi jako E1 i E2, do każdego emitora podłączone są dwa piece typu Remix.

Piece odlewnicze szybowe

Jeden piec odlewniczy szybowy typu MHII-T2000/1500G firmy Striko- Westofen. Pojemność pieca wynosi 2000 kg. Zdolność wytopu wynosi 1500 kg/h aluminium. Piec wyposażony jest w dwa palniki gazowe do topienia wsadu o mocy cieplnej 450 kW każdy oraz w jeden palnik gazowy do podtrzymywania ciepła o mocy cieplnej 300 kW, opalane gazem ziemnym Lw. Piec pracuje przez 24 h/dobę, średnio 7500 h/rok. Zdolność wytopu na dobę wynosi $1500 \text{ kg/h} \times 24 \text{ h/dobę} = 36000 \text{ kg/dobę} = 36 \text{ Mg/dobę}$. Odprowadzanie zanieczyszczeń ma miejsce emitorem oznaczonym jako E3.

Jeden piec odlewniczy szybowy typu Stotek. Zdolność wytopu wynosi 750 kg/h. Piec wyposażony jest w dwa palniki gazowe do topienia wsadu o mocy cieplnej 320 kW każdy oraz w jeden palnik gazowy do podtrzymywania ciepła o mocy cieplnej 230 kW, opalane gazem ziemnym Lw.. Piec pracuje przez 24 h/dobę, średnio 7500 h/rok. Zdolność wytopu na dobę wynosi $750 \text{ kg/h} \times 24 \text{ h/dobę} = 18000 \text{ kg/dobę} = 18 \text{ Mg/dobę}$. Odprowadzanie zanieczyszczeń ma miejsce emitorem oznaczonym jako E4.

Stanowiska odlewnicze

Zainstalowanych jest 11 maszyn odlewniczych. 5 maszyn, oznaczonych jako: Ph148, Ph139, Ph140, Ph147, Ph149, wyposażonych jest w piec podtrzymujący, ręczne nanoszenie środka oddzielającego i ręczny odbiór odlewu z formy. 6 maszyn, oznaczonych jako: Ph150, Ph152, Ph154, Ph156, Ph158, Ph160, wyposażonych jest w piec samo dozujący, automatyczne nanoszenie środka oddzielającego i automatyczny odbiór odlewu z formy.

Oczyszczarki śrutowe

Oczyszczarka śrutowa DISA typu SPH2-5,5/12 wyposażona jest w filtr typu MJC 52/44/3-4 z obróbką antystatyczną. Ilość odciąganego powietrza wynosi $3\,400 \text{ m}^3/\text{h}$, stężenie pyłów z filtrem nie przekracza 20 mg/m^3 . Urządzenie pracuje 7 500 h/rok. Odprowadzanie zanieczyszczeń ma miejsce emitorem oznaczonym jako E5A.

Oczyszczarka śrutowa typu NTOR90x30-4TR wyposażona w filtr automatyczny o skuteczności odpylania 99,9%. Ilość odciąganego powietrza wynosi $6\,400 \text{ m}^3/\text{h}$, stężenie pyłów z filtrem nie przekracza 3 mg/m^3 . Urządzenie pracuje 7 500 h/rok. Odprowadzanie zanieczyszczeń ma miejsce emitorem oznaczonym jako E5B.

Proces obróbki wibrościerniej przebiega w czterech urządzeniach- wygładzarkach rotowibracyjnych.

3.3. Charakterystyka procesu technologicznego

Topienie materiału stopów aluminium w postaci gąsek jak również w postaci złomu obiegowego odbywa się w piecach topialnych tyglowych i szybowych. Zasypywanie pieców tyglowych odbywa się ręcznie i wykonuje to osoba przeszkolona, zasypywanie pieców szybowych odbywa się automatycznie. Po procesie topienia metal poddaje się procesowi odgazowania w celu poprawy jego jakości.

Proces odlewania odbywa się na ciśnieniowych maszynach zimno komorowych. Ciekły stop metalu jest transportowany za pomocą kadzi przewoźnej do pieców podgrzewczych będących częścią maszyny odlewniczej. Proces odlewania rozpoczyna się poprzez podanie ciekłego stopu do tulei wlewowej, następnie jest wykonywany wtrysk aluminium do formy odlewniczej poprzez tłok sterowany hydraulicznie. Kolejnym etapem jest proces krzepnięcia, który zachodzi w zamkniętej formie i polega na przejściu metalu ze stanu ciekłego w stan stały odwzorowując wymagany kształt odlewu. Długość krzepnięcia zależy od wielkości odlewu i wynosi od 4 do 15 sekund. W ten sposób otrzymany odlew jest odbierany przez operatora lub w cyklu automatycznym przez robota. Następnie na formę nanoszony jest środek oddzielający, smarujący, maszyna zamyka formę i zostaje wykonany kolejny cykl. Proces odlewania w zależności od wielkości odlewu i krotności formy trwa od 35 do 150 sekund. Parametry procesu różnią się w zależności od wielkości, wymagań klienta i stopnia skomplikowania danego odlewu.

Przywiezione z odlewni odlewy składowane są w dokładnie opisanych koszach procesowych. Kosze procesowe są piętrowe (3 warstwy). Odlewy kierowane są na prasy hydrauliczne służące do okrawania detali przy pomocy okrojnika. Gniazdo prasy hydraulicznej służy do precyzyjnego oddzielenia układu wlewowego oraz przelewów od detalu. Precinarki tarczowe służą do oddzielania układu wlewowego od reszty odlewu. układy wlewowe oraz przelewy z detalu mogą być również odrywane ręcznie. Osoby obłamujące dokonują oceny wzrokowej jak również sprawdzają detale pod względem wad odlewniczych, dokonują selekcji odrzucając wadliwe sztuki.

Detale przechodzą następnie kolejne etapy obróbki. Niektóre z nich są oczyszczane w oczyszczarkach śrutowych. Proces śrutowania przebiega przy użyciu oczyszczarki z obrotowym hakiem lub przelotowej wyposażonej w podajnik. W procesie wykorzystywany jest materiał w postaci śrutu.

Proces obróbki wibrościerniej pozwala na szybkie oczyszczanie detali z niewielkich zapływek i gratu. Dzięki obróbce wibrościerniej uzyskuje się zastąpienie ostrych krawędzi odlewów oraz przygotowanie powierzchni pod pokrycia lakiernicze. Detale są umieszczane w bębnie urządzenia wśród kształtek szlifierskich, które drgając powodują obróbkę jednocześnie całej powierzchni odlewu.

Odlewy mogą być poddane innym procesom czyszczenia i przygotowania powierzchni w zależności wymagań klienta.

3.4. Charakterystyka pozostałych budowli, obiektów i urządzeń istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska:

3.4.1 Dział Narzędziowni

Przygotowywane są formy odlewnicze i narzędzia wykorzystywane dalej na wydziałach produkcji. Każdy nowy detal odlewany charakteryzuje się własnym kształtem, przy każdej produkcji nowego elementu najpierw projektuje się i wykonuje formę, z której dany element będzie odlewany. W dziale tym przygotowywane są także narzędzia, czyli wszelkiego rodzaju elementy nie będące częścią konstrukcyjną gotowego wyrobu (np. uchwyty stosowane przy obróbce mechanicznej na automatach), niezbędne jednak do jego wykonania na kolejnych etapach produkcji w poszczególnych maszynach. Produkcja nowych narzędzi obejmuje: elektrodrażenie, szlifowanie, frezowanie, spawanie, hartowanie.

3.4.2 Wydział Mechaniczny - Haldex

Wydział mechaniczny – Haldex składa się z kilkunastu gniazd realizujących różnorodne procesy technologiczne, w których następuje obróbka części według założonych celów produkcyjnych.

Krajalnia- Gniazdo zajmujące się przygotowaniem materiałów wejściowych na obrabiarki CNC, czyli przecinaniem na odpowiednią długość prętów, rur i profili kształtowych z takich materiałów jak stal, miedź, mosiądz oraz aluminium i jego stopy uzależnionych od rodzaju podajnika w obrabiarce lub też tworząc półfabrykaty do dalszej obróbki skrawania w gnieździe H-10.

Obróbka CNC- Obróbka skrawaniem - czyli proces wytwarzania, za pomocą którego nadaje się obrabianemu przedmiotowi wymagany kształt i wymiary o żądanej dokładności i jakości powierzchni przez usuwanie ostrzem narzędzia warstwy nadkładu materiału zamienianego na wiór.

Obróbka ręczna - Proces mający na celu wykonanie prostych operacji takich jak wiercenie, gwintowanie oraz usunięcie wiórów, gratów, zadziórów w obrabianej części.

Gratowarka elektrolityczna- Gniazdo zajmujące się odratowywaniem i zaokrągleniem kantów.

Mycie detali - Gniazdo zajmujące się myciem odlewów oraz innych asortymentów detali po obróbce CNC oraz innych operacjach technologicznych. Zadaniem prowadzonego procesu jest usunięcie z detali resztek chłodziw, olejów oraz wiórów po wcześniejszych operacjach technologicznych.

Proces mycia można podzielić na dwa niezależne procesy:

1. Mycie automatyczne- części do mycia ułożone w operacji poprzedzającej do kosza procesowego są wkładane do myjki. Po włączeniu urządzenia proces mycia odbywa się w sposób automatyczny

według zaprogramowanych parametrów technologicznych. Na zakończenie procesu mycia urządzenie przedmucha ciepłym powietrzem kosz z detalami znajdujący się w maszynie w celu wysuszenia wsadu. Po wyjęciu kosza z urządzenia pracownik wydmuchuje za pomocą pistoletu ze sprężonym powietrzem z detali resztki medium myjącego. Po wydmuchaniu resztek medium myjącego detale w koszu procesowym są przekazywane do następnej operacji.

2. Mycie ręczne: części do mycia ułożone w operacji poprzedzającej do kosza procesowego są wkładane do wanny stacjonarnej, gdzie zabieg mycia wspomagany jest ruchem kąpieli myjącej (mieszanie sprężonym powietrzem). Następnie jest on umieszczany w płuczce. Po wyjęciu kosza z płuczki pracownik wydmuchuje za pomocą pistoletu ze sprężonym powietrzem z detali resztki wody i medium myjącego. Na zakończenie procesu mycia pracownik umieszcza detale na suszarce wannowej w celu wysuszenia wsadu. Następnie detale w koszu procesowym są przekazywane do następnej operacji.

Pakownia- Gniazdo zajmujące się pakowaniem, układaniem, zabezpieczaniem oraz przygotowywaniem detali do przechowywania i transportu do klienta. Na pakowni stosowane są opakowania zbiorcze detali lub indywidualne na życzenie klienta. Pakowanie odbywa się do pojemników zwrotnych lub jednorazowych.

3.4.3 Wydział Mechaniczny

Oczyszczanie odlewów

Zadaniem procesu jest oczyszczenie powierzchni odlewów. Używa się jej także do wygładzania i utwardzania powierzchni. Na szlifierkach taśmowych pracownik pobiera detal z kosza siatkowego i na szlifierce za pomocą obracającego się pasa ściernego, likwiduje pozostałości po wcześniej usuniętym układzie wlewowym i przelewach, następnie odkłada odlew do pojemnika. Stanowisko wyposażone jest w szlifierki taśmowe i stoliki.

Obróbka CNC

Gniazdo składa się z maszyn, na których realizowana jest obróbka detali według założonych celów produkcyjnych. Obróbka CNC – jest to obróbka skrawaniem - czyli proces wytwarzania, za pomocą którego nadajemy obrabianemu przedmiotowi wymagany kształt i wymiary o żądanej dokładności i jakości powierzchni przez usuwanie ostrzem narzędzia warstwy nadmiaru materiału zamienianego na wiór.

Obróbka ręczna odlewów

Proces obróbki ręcznej polega na oczyszczaniu na stołach do oczyszczania odlewów z zapływek, gratu i zadziórów przy użyciu prostych narzędzi (skrobaków, pilników, papieru ściernego). Dodatkowo w gnieździe prowadzony jest proces obróbki skrawaniem na konwencjonalnych maszynach obróbczych.

Mycie odlewów

Proces mycia należy podzielić na dwa niezależne procesy:

1. Proces mycia
2. Proces obróbki chemicznej

Proces mycia detali w module myjąco-płuczącym polega na wprowadzeniu do automatycznego urządzenia myjącego detali ułożonych w koszach procesowych. W urządzeniu wg zaprogramowanych parametrów technologicznych przeprowadzany jest proces mycia oraz płukania detali. Po płukaniu detale w koszach procesowych za pomocą elektrowiągu są przemieszczane do suszarki komorowej gdzie prowadzony jest proces suszenia.

Obróbka chemiczna powierzchni przebiega etapowo:

- mycie I, wanna stacjonarna o pojemności 0,750 m³;
- mycie II, wanna stacjonarna o pojemności 0,570 m³;
- płukanie gorące, wanna stacjonarna o pojemności 0,550 m³;
- płukanie zimne w płuczce dwustopniowej do płukania w przeciwnym kierunku o pojemności 2x0,650 m³;
- trawienie, wanna stacjonarna o pojemności 0,830 m³;
- płukanie zimne w płuczce dwustopniowej do płukania w przeciwnym kierunku o pojemności 2x0,650 m³;
- chromianowanie- wanna stacjonarna o pojemności 0,650 m³;
- płukanie zimne stopień I - płuczka jednostopniowa z przelewem cieczy płuczącej o pojemności 0,650 m³;
- płukanie zimne stopień II - wanna stacjonarna o pojemności 0,650 m³;
- płukanie w wodzie demineralizowanej- wanna stacjonarna o pojemności 0,650 m³;
- suszenie - suszarka wannowa (suszenie detali przedmuchiwanym), suszarka komorowa (suszenie detali nie przedmuchiwanym).

Łączna pojemność wanien 7,9 m³.

Operacje te przeprowadzane są w celu uzyskania odpowiedniej jakości powierzchni odlewów obrabianych w następujących etapach procesu technologicznego przez malowanie rozpuszczalnikowe, proszkowe lub stanowią końcową operację obróbki części.

Magazyn substancji chemicznych

W magazynie przechowywane są odczynniki i preparaty chemiczne wykorzystywane na terenie zakładu. W magazynie nie będą przechowywane żadne odpady substancji i preparatów chemicznych. Zlewki pozostałe po sporządzaniu cieczy procesowych, myciu opakowań oraz pomieszczenia magazynu będą na bieżąco neutralizowane w neutralizatorze ścieków.

3.4.4 Lakiernia

Lakiernia stanowi końcową operację wytwarzania części, które muszą mieć wygląd zgodny z oczekiwaniami klienta i być trwale zabezpieczone przed atakiem środowisk korozyjnych.

Proces lakierowania realizowany jest przy zastosowaniu dwóch rodzajów nanoszenia powłok malarskich:

- malowanie przy użyciu proszkowych materiałów malarskich,
- malowanie przy użyciu rozpuszczalnikowych materiałów malarskich.

Na terenie instalacji eksploatowane są dwie komorowe kabiny malarskie z suchą filtracją. Kabiny przeznaczone są do prowadzenia w nich procesu malowania wyrobów metodą natryskową farbami ciekłymi rozpuszczalnikowymi. Układ wentylacji wyciągowej składa się z wentylatora kanałowego bębnowego umieszczonego w stropie kabiny malarskiej, przed wentylatorem w ścianie kabiny znajduje się ściana filtracyjna wykonana z odpowiednio wyprofilowanej blachy tworzącej labiryntowy filtr szczelinowy, za nim zamontowana jest mata filtracyjna „PAINT-STOP” o gr. 60mm a dalej znajduje się komora rozprężenia z której oczyszczone powietrze usuwane jest przez wentylator wyciągowy do powietrza. W zainstalowanych dwóch suszarkach elektrycznych typu SEL 13 wypalane są wyroby malowane metodą natryskową.

Przed malowaniem w celu odtłuszczenia części przed malowaniem odbywa się proces mycia części w rozpuszczalniku.

Magazyn farb proszkowych i rozpuszczalnikowych

Materiały rozpuszczalnikowe i proszkowe nie są przechowywane we wspólnym pomieszczeniu magazynowym. W pomieszczeniu magazynowym farb proszkowych zainstalowana jest instalacja klimatyzacyjna, farby te są przechowywane w temp. 15- 25 °C. W pomieszczeniu magazynowym farb rozpuszczalnikowych zainstalowana jest instalacja wentylacyjna, farby te są przechowywane w temp. 5- 25 °C. W pomieszczeniu magazynowym farb rozpuszczalnikowych zainstalowane jest stanowisko przeznaczone do mieszania farb wyposażone w instalację wentylacyjną, uziemiającą oraz sprężone powietrze. W pomieszczeniu magazynowym farb proszkowych znajduje się stanowisko oczyszczania filtrów lakierniczych wyposażone w instalację wyciągową oraz uziemiającą.

Tampodruk

W gnieździe odbywają się prace polegające na nanoszenie farb metodą tampodruku oraz proces klejenia. Stanowisko do tampodruku wyposażone jest w drukarkę tamponową typu NOVA JUNIOR 90 EKO. Ustawienia nastaw umożliwiają regulację wysokości tamponu dla następujących operacji:

- a) Skoku tamponu na przedmiot – ustawienie szybkości ruchu oraz wysokości zejścia tamponu na przedmiot,

b) Skoku tamponu na matrycę - ustawienie szybkości ruchu oraz wysokości zejścia tamponu na matrycę.

Proces klejenia wykonywany jest na dwóch stanowiskach:

- stanowisko klejenia podzespołu rozgałęźnika wykonuje się klejenie różnych elementów, zgodnie z kartami operacyjnymi,
- stanowisko klejenia szybki w pokrywie.

3.4.5 Montaż odlewów

W gnieździe montażu wykonywane są drobne operacje monterskie takie jak: klejenie, nanoszenie na powierzchnie wskazanych przez odbiorcę detali primera zapewniającego dobrą przyczepność etykiet montowanych w kolejnych etapach procesu wytwórczego, wkręcanie, przycinanie, wciskanie, zgrzewanie tworzyw sztucznych. W zależności od wymagań klienta dla niektórych detali wykonuje się również testy szczelności, testy przewodności łączy, kontrolę końcową, pakowanie zmontowanych detali. Gniazdo montażu wyposażone jest w kilkanaście stanowisk uzbrojonych, w zależności od wykonywanych prac w proste narzędzia monterskie typu wkrętaki, nożyki, klucze lub przyrządy typu ręczne praski monterskie, wkrętaki pneumatyczne, nagrzewnice, wyciągi do usuwania oparów ze schnących substancji klejących, część stanowisk jest wykonana i przystosowana do montażu tylko danych detali.

3.4.6 Kontrola 100%

Proces kontroli 100% polega na odbiorze każdego detalu, ocenie wizualnej na pory i dziury oraz na powierzchni lakierowane, pomiar ważnych cech detalu, ponadto w procesie tworzona jest dokumentacja kontroli 100% .

3.4.7 Pakownie

Gniazdo zajmujące się układaniem, pakowaniem i zabezpieczaniem detali przed uszkodzeniami w transporcie do klienta lub kooperanta wykonującego dodatkowe operacje technologiczne. Pracownicy pakowni pakują również detale przewidziane do przechowywania. Na pakowni stosowane są opakowania zbiorcze na paletach drewnianych lub wiórowych, jeżeli klient nie zażyczy sobie opakowania indywidualnego. Pakowanie odbywa się również do pojemników zwrotnych.

3.4.8 Magazyn wysyłkowy odlewów

W gnieździe tym pracownicy zajmują się umieszczaniem kartonów z detalami na regałach i przechowywaniem ich do wysyłki dla odbiorcy w przewidzianym terminie.

4. RODZAJE I ILOŚCI WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII

Zużycie aluminium - 36 000 Mg/rok

Wielkość produkcji - 15 000 Mg/rok

L.p.	Czynnik	Jednostka	Zużycie	
			cały zakład	instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	8 500	3 000
2	Gaz ziemny	m ³ /rok	960 000	730 000
3	Woda	m ³ /rok	30 000	1 400
4	Materiały do lakierowania rozpuszczalnikowego	Mg/rok	0,8	-
5	Materiały do lakierowania proszkowego	Mg/rok	2,0	-

5. PARAMETRY ŹRÓDEŁ POWSTAWANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII (MIEJSC WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA) ORAZ ROZKŁAD CZASU PRACY ŹRÓDEŁ

5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Lp.	Rodzaj źródła	Nazwa źródła	Czas pracy źródła [h]		Maksymalny poziom mocy akustycznej źródła [dB]	
			dzień	noc	dzień	noc
1	punktowe	Centrale grzewczo-wentylacyjne na dachu hali produkcyjnej – 6 sztuk	16	8	75,0	75,0
2	punktowe	Centrale wentylacyjne , na poziomie terenu przy hali produkcyjnej- 2 sztuki	16	8	72,0	72,0
3	punktowe	Agregaty wody lodowej- 2 sztuki	16	8	70,0	70,0
4	punktowe	Agregat prądowórczy	8	1	88,0	88,0
5	liniowe	Ruch komunikacyjny	16	8	62,5-88,8	57,7-62,9
6	budynek	Hala produkcyjna (HP)	16	8	85,0	85,0

5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Numer emitora	Źródło emisji/ proces	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]	Urządzenia ochronne
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego					
E1	2 piece odlewnicze tyglowe przechylne typu Remix CTG 11/60 o mocy cieplnej palnika 440 kW każdy	17,0	0,45	6 000	Brak

E2	2 piece odlewnicze tyglowe przechylne typu Remix CTG 11/60 o mocy cieplnej palnika 440 kW każdy	17,0	0,45	6 000	Brak
E3	Piec odlewniczy szibowy typu MHII-T2000/1500G o mocy cieplnej dwóch palników 450 kW każdy oraz palnika podtrzymującego ciepło o mocy cieplnej 300 kW	19,5	0,70	7 500	Brak
E4	Piec odlewniczy szibowy typu Stotek o mocy cieplnej dwóch palników 320 kW każdy oraz palnika podtrzymującego ciepło o mocy cieplnej 230 kW	15,5	0,70	7 500	brak
E5A	Oczyszczarka śrutowa DISA typu SPH 2-5,5/12	4,3	0,48	7 500	Filtr typu MJC 52/44/34 z obróbką antystatyczną o skuteczności odpylania 97%, gwarantującym stężenie pyłów za filtrem na poziomie nie przekraczającym 20 mg/m ³
E5B	Oczyszczarka śrutowa typu NTOR90x30	4,3	0,48	7 500	Filtr automatyczny o skuteczności odpylania 99,9%, gwarantujący stężenie pyłów za filtrem na poziomie nie przekraczającym 3 mg/m ³
Instalacje pozostałe					
E6	Proces chromianowania odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu Dak 400L o wydajności 4500 m ³ /h	11,0	0,40	6 000	brak
E7	Komorowa kabina malarska z suchą filtracją. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-250L o wydajności 1500- 2000 m ³ /h	11,0	0,25	3 500	Filtr szczelinowy z matą filtracyjną PAINT-STOP
E8	Komorowa kabina malarska z suchą filtracją. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-250L o wydajności 1500- 2000 m ³ /h	11,0	0,25	3 500	Filtr szczelinowy z matą filtracyjną PAINT-STOP
E9	Suszarka elektryczna detali typu SEL13. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-250L o wydajności 1500- 2000 m ³ /h	11,0	0,25	3 500	brak

E10	Suszarka elektryczna detali typu SEL13. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-250L o wydajności 1500- 2000 m ³ /h	11,0	0,25	3 500	brak
E11	Magazyn farb i rozpuszczalników oraz stanowisko mieszania farb. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-160 o wydajności 600 m ³ /h	11,0	0,16	3 500	brak
E12	Tampodruk. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-400 o wydajności 11 160 m ³ /h	11,0	0,40	2 000	brak
E13	Magazyn chemii. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAK- 160 o wydajności 600 m ³ /h	11,0	0,16	7 500	brak
E14	Mycie w rozpuszczalniku, wyciąg znad wanny procesowej wentylatorem typu DAExC-250 o wydajności 1500 m ³ /h	10,5	0,25	2 000	brak
E15	Hartowanie. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem o wydajności 2200 m ³ /h	11,3	0,315	3 500	brak
E16	Mycie detali w automacie, odciąg wentylatorem DAK-200 o wydajności 1200 m ³ /h	10,8	0,25	7 500	brak
E17	Stanowisko klejenia. Odciąg wentylatorem o wydajności 1200 m ³ /h	10,0	0,30	2 000	brak
E18	Stanowisko mycia Haldex, odciąg wentylatorem o wydajności 1500 m ³ /h	10,5	0,25	2 000	brak

6. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA PODCZAS NORMALNEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI

6.1. Wytwarzanie odpadów

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 5272651470

REGON- 142872224

6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego			
1	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	240,00
2	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	15,00
3	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	0,25
4	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	160,00
5	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	20,00
6	12 01 99	Inne niewymienione odpady	15,00
7	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00
8	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	2,50
9	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2,50
10	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,20
11	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,75
12	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00
13	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	0,05
14	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	7,00
15	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	28,00
16	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)	10,00
17	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	5,00
18	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20,00
19	17 04 02	Aluminium	30,00
Instalacje pozostałe			
1	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1,00
2	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4,00
3	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	4,00
4	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje	3,00
5	08 01 99	Inne niewymienione odpady	1,50
6	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	2,50
7	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje	20,00

		niebezpieczne	
8	11 01 99	Inne niewymienione odpady	5,00
9	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	90,00
10	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	90,00
11	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	140,00
12	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	15,00
13	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	4,75
14	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	60,00
15	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	10,00
16	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	19,00
17	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	47,50
18	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	47,50
19	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,80
20	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	14,25
21	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	19,00
22	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	0,95
23	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	3,00
24	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	12,00
25	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	3,00
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)	10,00
27	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	5,00
28	16 01 07*	Filtry olejowe	3,00
29	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,50
30	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,50
31	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	5,00
32	17 04 02	Aluminium	20,00
33	17 04 05	Żelazo i stal	100,00
34	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	1,00
35	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	1,00
36	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,50

6.1.2. Sposób magazynowania i dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu, sposób dalszego postępowania	Skład chemiczny i właściwości
1	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, przechowywane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady płynne. Skład rozpuszczalnika to: mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, estrów i ketonów. Właściwości: łatwopalne.
2	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach lub workach, przechowywane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady płynne lub proszkowe. Skład: mieszaniny na bazie dodatków, pigmentów, wypełniaczy, żywicy i plastyfikatorów w rozpuszczalniku. Właściwości: łatwopalne, drażniące.
3	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Magazynowane w szczelnych pojemnikach lub workach, przechowywane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady płynne lub proszkowe. Skład: mieszaniny na bazie dodatków, pigmentów, wypełniaczy, żywicy i plastyfikatorów w rozpuszczalniku. Właściwości: łatwopalne, drażniące.
4	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, przechowywane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady płynne. Są to resztki farb i lakierów zmieszane z rozpuszczalnikiem. Skład: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, żywica, woda. Właściwości: drażniące.
5	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, przechowywane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady stanowią zestalone farby, które zawierają rozdrobnione pigmenty i wypełniacze w spoiwach nitrocelulozowych oraz lakiery, których podstawowym składnikiem są żywice lakiernicze poliestrowo-epoksydowe. Odpady farb proszkowych stanowią głównie żywice epoksydowe, żywice poliestrowe, środki odtłuszczające oraz pigment i wypełniacze. Odpady zawierające pozostałości pigmentów, farb, rozpuszczalników. Właściwości: łatwopalne, drażniące.
6	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeniwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, przechowywane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do	Kleje elastyczne, poliuretanowe, silikonowe lub silanowe tzw. Polimery MS; szczeniwa, kity szpachlowe. Główny skład: poliester. Właściwości:

			unieszkodliwiania i odzysku	drażniące, żące.
7	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	Magazynowane selektywnie, frakcje pyłowe, drobne i średnie, w workach typu big-bag lub w pojemnikach stalowych, przechowywane w wyznaczonym wybetonowanym miejscu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady powstające w procesie przetapiania surowca aluminiowego. Odpady stanowią mieszaninę tlenków glinu, magnezu, żelaza i innych metali będących składnikami złomu lub stopów aluminiowych będących wsadem do pieca. Odpady występujące w stałym stanie skupienia. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żących, drażniących. Są nierozpuszczalne. Nie ulegają biodegradacji.
8	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach; przechowywane w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu; odbierane są bezpośrednio przez specjalistyczną firmę świadczącą usługę czyszczenia lub przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	Odpady te zawierają oleje mineralne, emulsje, piasek, cząstki aluminium, ścierniwo – korund. Odpady po procesie neutralizacji. Właściwości: drażniące, żące.
9	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w szczelnych pojemnikach; przechowywane w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Inne odpady z obróbki, odtuszczania i powlekania detali. Właściwości: drażniące.
10	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Magazynowane w pojemnikach / kontenerach stalowych, przechowywane w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady stanowią resztki odlewów – żelaza i innych metali będących składnikami złomu oraz stopów będących wsadem do pieca. Występują w stałym stanie skupienia, w postaci wiórów lub pyłów. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żących, drażniących. Są nierozpuszczalne. Nie ulegają biodegradacji.
11	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Magazynowane w pojemnikach / kontenerach stalowych, przechowywane w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady stanowią resztki odlewów – żelaza i innych metali będących składnikami złomu oraz stopów będących wsadem do pieca. Występują w stałym stanie skupienia, w postaci wiórów lub pyłów. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żących, drażniących. Są nierozpuszczalne. Nie ulegają biodegradacji.

12	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Magazynowane w pojemnikach / kontenerach stalowych, przechowywane w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady stanowią resztki odlewów – żelaza i innych metali będących składnikami złomu oraz stopów będących wsadem do pieca. Występują w stałym stanie skupienia, w postaci wiórów lub pyłów. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne. Nie ulegają biodegradacji.
13	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Magazynowane w pojemnikach / kontenerach stalowych, przechowywane w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady stanowią resztki odlewów – żelaza i innych metali będących składnikami złomu oraz stopów będących wsadem do pieca. Występują w stałym stanie skupienia, w postaci wiórów lub pyłów. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne. Nie ulegają biodegradacji.
14	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach (beczkach) i przechowywane w zamkniętym wyznaczonym pomieszczeniu przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Związki te zawierają oleje mineralne, emulsje i charakteryzują się zawartością przede wszystkim węglowodorów organicznych. Odpady w postaci płynnej (oleistej). Właściwości: toksyczne, łatwopalne, ekotoksyczne.
15	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach (beczkach) i magazynowane w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Związki te zawierają oleje mineralne, emulsje i charakteryzują się zawartością przede wszystkim węglowodorów organicznych. Odpady w postaci płynnej (oleistej). Właściwości: toksyczne, łatwopalne, ekotoksyczne.
16	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach i przechowywane w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu, przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady te zawierają oleje mineralne, emulsje, piasek i cząstki aluminium oraz ścierniwo – korund. Właściwości drażniące i toksyczne.
17	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach lub workach, w zamkniętym wyznaczonym pomieszczeniu, przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i	Odpady stałe pochodzące z procesu obróbki żelaza i jego stopów oraz metali nieżelaznych. Papier ścierny i tarcze szlifierskie zanieczyszczone substancjami

			odzysku	niebezpiecznymi. Właściwości: stałe, niepalne.
18	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Gromadzone w szczelnych pojemnikach lub workach lub beczkach, przechowywane w zamkniętym wyznaczonym pomieszczeniu lub wyznaczonym, wybetonowanym miejscu, przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady o charakterze stałym zawierające: krzemionkę, korund, stop żelaza i węgla, m.in. zużyte tarcze szlifierskie, papier ściemy; odpady po procesie śrutowania.
19	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Gromadzone w szczelnych workach, przechowywane w wyznaczonym miejscu, przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady o charakterze stałym tj. kształtki żywiczne (naturalne materiały ścierno-polerskie), kształtki ceramiczne (spiek ceramicznych naturalnych materiałów ścierno-polerskich).
20	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach (beczkach) i magazynowane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach węglowych. Odpady palne o właściwościach toksycznych, łatwopalnych, ekotoksycznych.
21	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach (beczkach) i magazynowane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady w postaci płynnej. Skład: mieszanina wyższych węglowodorów, ze śladowymi zanieczyszczeniami, głównie metali. Właściwości: ekotoksyczne.
22	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach (beczkach) i magazynowane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady w postaci płynnej. Skład: mieszanina wyższych węglowodorów, ze śladowymi zanieczyszczeniami, głównie metali. Właściwości: ekotoksyczne.
23	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach (beczkach) i magazynowane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady w postaci płynnej (oleistej). Woda, zanieczyszczenia mechaniczne, frakcje węglowodorowe parafinowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, Cu), związki fosforu, siarki i azotu, produkty starzenia i rozkładu. Opady łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne,
24	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach (beczkach) i magazynowane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady w postaci płynnej. Skład: mieszanina wyższych węglowodorów, ze śladowymi zanieczyszczeniami, głównie metali. Właściwości: ekotoksyczne.

25	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach (beczkach) i magazynowane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Odpady w postaci płynnej (oleistej) Frakcje węglowodorowe parafinowe, naftenowe, śladowe ilości metali (Fe, Cu), związki siarki, azotu, produkty starzenia i rozkładu. Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne, toksyczne.
26	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Magazynowane są w szczelnych pojemnikach (beczkach) i magazynowane w zamkniętym, wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania i odzysku	Opady w postaci płynnej (oleistej). Wielowodorotlenkowe alkohole oraz jedno-lub wielozasadowe alifatyczne, ewentualnie aromatyczne kwasy karboksylowe. Właściwości: łatwopalne i ekotoksyczne.
27	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Magazynowane w szczelnych pojemnikach; przechowywane w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu; odbierane są bezpośrednio przez specjalistyczną firmę świadczącą usługę czyszczenia lub przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania bądź odzysku.	Zawierają oleje mineralne, syntetyczne głównie węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Właściwości: ekotoksyczne
28	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Magazynowane w szczelnych pojemnikach; przechowywane w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu; odbierane są bezpośrednio przez specjalistyczną firmę świadczącą usługę czyszczenia lub przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania bądź odzysku.	Zawierają oleje mineralne, syntetyczne głównie węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Właściwości: ekotoksyczne.
29	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Magazynowane są w szczelnym pojemniku i przechowywane w zamkniętym wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania bądź odzysku.	Odpady o charakterze płynnym. Są nimi resztki zanieczyszczonej mieszaniny rozcieńczalników pochodzących z mycia urządzeń i stanowisk. Skład: mieszanina węglowodorów alifatycznych i alicyklicznych. Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne.
30	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Gromadzone są w specjalnym, dwukomorowym i oznakowanym pojemniku zlokalizowanym na twardym wybetonowanym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu. Pozostałe odpady z tej grupy, magazynowane są w oddzielnym, szczelnym pojemniku, zlokalizowanym na twardym wybetonowanym podłożu w pomieszczeniu	W skład tych odpadów wchodzi głównie czyściwa, które są zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i innymi substancjami niebezpiecznymi; a także ubrania ochronne. Właściwości: łatwopalne.

			magazynowym; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku.	
31	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	Magazynowane są w pojemnikach/ workach big bag, w wyznaczonym miejscu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku.	Odpady składają się z tkaniny, celulozy, bawełny, lnu, wełny, poliamidu, wiskozy. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
32	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady te magazynowane są w szczelnych pojemnikach i przechowywane w zamkniętym wyznaczonym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	Filtry olejowe pochodzą z elektro-drażarek i zawierają naftę, metale, oraz tworzywa sztuczne zawierające polimer (np. celuloza) oraz inne składniki, które spełniają rolę wypełniacza, plastyfikatora, stabilizatora pigmentu. Właściwości: ekotoksyczne.
33	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzone są w szczelnych pojemnikach lub oryginalnych opakowaniach, a następnie magazynowane w wydzielonych pomieszczeniach, w miejscu wytwarzania; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	Nieorganiczne odpady w postaci przeterminowanych środków chemicznych. Właściwości żrące i toksyczne.
34	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzone są w szczelnych pojemnikach lub oryginalnych opakowaniach, a następnie magazynowane w wydzielonych pomieszczeniach; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	Organiczne odpady w postaci przeterminowanych środków chemicznych. Właściwości żrące i toksyczne.
35	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane są w kontenerach, ustawionych na placu na terenie zakładu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	Beton i gruz z prac rozbiórkowych, naprawczych i remontowych na terenie całego zakładu, w tym odlewnia. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
36	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Gromadzone są w wydzielonym miejscu na placu na terenie zakładu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	Odpady miedzi, brązu i mosiądzu z procesów produkcyjnych i wspomagających produkcję. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
37	17 04 02	Aluminium	Gromadzone są selektywnie w pojemnikach i magazynowane w wydzielonym miejscu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	Odpady aluminiowe z procesów produkcyjnych i wspomagających produkcję; głównie w postaci braków i poprawek (detali nie spełniające wymagań jakościowych). Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
38	17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzone są w wydzielonym	Odpady z żelaza i stali z

			miejscu na placu na terenie zakładu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	procesów produkcyjnych i wspomagających produkcję, głównie w postaci braków i poprawek (detale nie spełniające wymagań jakościowych).
39	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Magazynowane są w pojemnikach w wyznaczonym miejscu, w miejscu wytwarzania; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	W skład odpadu wchodzi: aluminium, miedź, stal, guma silikonowa oraz substancje ropopochodne.
40	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Magazynowane są w pojemnikach w wyznaczonym miejscu, w miejscu wytwarzania; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	W skład odpadu wchodzi: aluminium, miedź, stal, guma silikonowa.
41	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach i magazynowane w wydzielonym zamkniętym pomieszczeniu; przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia bądź odzysku	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne – odpady pochodzące z narzędziowni (elektrodrażarki). Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.

6.1.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Minimalizowanie ilości powstających odpadów produkcyjnych poprzez:

- stosowanie surowców wysokiej jakości (czystych) nie wymagających obróbki wstępnej generującej odpady,
- segregację powstających odpadów i zwracanie odpadów z obróbki do ponownego wytopu,
- przestrzegania parametrów procesu technologicznego,
- utrzymanie w dobrym stanie technicznym wykorzystywanego sprzętu,
- prowadzenie działań organizacyjnych w zakresie gospodarowania odpadami,
- zbieranie odpadów w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach celem ograniczenia ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- magazynowanie odpadów w specjalnie wyznaczonych do tego celu miejscach posiadających odpowiednie zabezpieczenie chroniące przed negatywnym wpływem na środowisko,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwiania lub poddania odzyskowi,
- segregacja odpadów.

6.1.4. Warunki przeciwpożarowe

W zakresie wymagań ochrony przeciwpożarowej postępować zgodnie z wytycznymi zawartymi w „Operacie przeciwpożarowym dotyczącym warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów” opracowanym przez inż. Bogusława Lewickiego w grudniu 2019r. oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Zielonej Górze nr 45/2020 z dnia 29 kwietnia 2020r.

6.2. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza

6.2.1. Dla poszczególnych źródeł i miejsc wprowadzania

Lp.	Symbol emitora	Nazwa źródła emisji/ rodzaj procesu	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkości emisji [kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego				
1	E1	2 piece odlewnicze tyglowe przechylne typu Remix CTG 11/60 o mocy cieplnej palnika 440 kW każdy	Dwutlenek azotu	0,200
			Dwutlenek siarki	0,008
			Tlenek węgla	0,030
			Pył zawieszony PM10	0,006
			Chrom VI ¹⁾	0,000005
			Cyna ¹⁾	0,000010
			Cynk ¹⁾	0,000010
			Mangan ¹⁾	0,000006
			Miedź ¹⁾	0,000005
			Nikiel ¹⁾	0,000005
			Ołów ¹⁾	0,000005
			Żelazo ¹⁾	0,000010
			Fluor ²⁾	0,0010
2	E2	2 piece odlewnicze tyglowe przechylne typu Remix CTG 11/60 o mocy cieplnej palnika 440 kW każdy	Dwutlenek azotu	0,200
			Dwutlenek siarki	0,008
			Tlenek węgla	0,030
			Pył zawieszony PM10	0,006
			Chrom VI ¹⁾	0,000005
			Cyna ¹⁾	0,000010
			Cynk ¹⁾	0,000010
			Mangan ¹⁾	0,000006
			Miedź ¹⁾	0,000005
			Nikiel ¹⁾	0,000005
			Ołów ¹⁾	0,000005
			Żelazo ¹⁾	0,000010
			Fluor ²⁾	0,0010
3	E3	Piec odlewniczy szybowy typu MHII-T2000/1500G o mocy cieplnej dwóch palników 450 kW każdy oraz palnika	Dwutlenek azotu	0,250
			Dwutlenek siarki	0,030
			Tlenek węgla	0,150

		podtrzymującego ciepło o mocy cieplnej 300 kW	Pył zawieszony PM10	0,050
			Chrom VI ¹⁾	0,00006
			Cyna ¹⁾	0,00008
			Cynk ¹⁾	0,00090
			Mangan ¹⁾	0,00002
			Miedź ¹⁾	0,00010
			Nikiel ¹⁾	0,00001
			Ołów ¹⁾	0,00007
			Żelazo ¹⁾	0,00060
			Fluor ²⁾	0,0060
4	E4	Piec odlewniczy szczybowy typu Stotek o mocy cieplnej dwóch palników 320 kW każdy oraz palnika podtrzymującego ciepło o mocy cieplnej 230 kW	Dwutlenek azotu	0,200
			Dwutlenek siarki	0,020
			Tlenek węgla	0,100
			Pył zawieszony PM10	0,050
			Chrom VI ¹⁾	0,00005
			Cyna ¹⁾	0,00005
			Cynk ¹⁾	0,00080
			Mangan ¹⁾	0,00002
			Miedź ¹⁾	0,00010
			Nikiel ¹⁾	0,00001
			Ołów ¹⁾	0,00007
			Żelazo ¹⁾	0,00060
			Fluor ²⁾	0,0050
5	E5A	Oczyszczarka śrutowa DISA typu SPH 2-5,5/12	Pył zawieszony PM10	0,068
6	E5B	Oczyszczarka śrutowa typu NTOR90x30	Pył zawieszony PM10	0,040
Instalacje pozostałe				
1	E7	Komorowa kabina malarska z suchą filtracją. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-250L o wydajności 1500- 2000 m ³ /h	Aceton	0,040
			Butan-1-ol	0,050
			Cykloheksanon	0,006
			Ksylen	0,040
			1-metylopropan-1-ol	0,100
			Prop-2-en-1-ol	0,050
			Octan butylu	0,010
			Octan etylu	0,010
			Propylobenzen	0,050
			Toluen	0,040
2	E8	Komorowa kabina malarska z suchą filtracją. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-250L o wydajności 1500- 2000 m ³ /h	Aceton	0,040
			Butan-1-ol	0,050
			Cykloheksanon	0,006
			Ksylen	0,040
			1-metylopropan-1-ol	0,100
			Prop-2-en-1-ol	0,050
			Octan butylu	0,010

			Octan etylu	0,010
			Propylobenzen	0,050
			Toluen	0,040
3	E9	Suszarka elektryczna detali typu SEL13. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-250L o wydajności 1500- 2000 m ³ /h	Aceton	0,002
			Butan-1-ol	0,200
			Cykloheksanon	0001
			Ksilen	0,001
			1-metylopropan-1-ol	0,100
			Prop-2-en-1-ol	0,005
			Octan butylu	0,001
			Octan etylu	0,001
			Propylobenzen	0,001
			Toluen	0,001
4	E10	Suszarka elektryczna detali typu SEL13. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-250L o wydajności 1500- 2000 m ³ /h	Aceton	0,002
			Butan-1-ol	0,200
			Cykloheksanon	0001
			Ksilen	0,001
			1-metylopropan-1-ol	0,100
			Prop-2-en-1-ol	0,005
			Octan butylu	0,001
			Octan etylu	0,001
			Propylobenzen	0,001
			Toluen	0,001
5	E11	Magazyn farb i rozpuszczalników oraz stanowisko mieszania farb. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-160 o wydajności 600 m ³ /h	Aceton	0,001
			Butan-1-ol	0,001
			Cykloheksanon	0,001
			Ksilen	0,001
			1-metylopropan-1-ol	0,001
			Prop-2-en-1-ol	0,001
			Octan butylu	0,001
			Octan etylu	0,001
			Propylobenzen	0,001
			Toluen	0,001
6	E12	Tampodruk. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem typu DAExC-400 o wydajności 11 160 m ³ /h	Aceton	0010
			Butan-1-ol	0,070
			Cykloheksanon	0,030
			Ksilen	0,030
			1-metylopropan-1-ol	0,070
			Prop-2-en-1-ol	0,070
			Octan butylu	0,070

			Octan etylu	0,070
			Propylobenzen	0,030
			Toluen	0,040
7	E15	Hartowanie. Odciąg zanieczyszczeń wentylatorem o wydajności 2200 m ³ /h	Pył PM10	0,002
			Dwutlenek siarki	0,010
			Dwutlenek azotu	0,015
8	E17	Stanowisko klejenia. Odciąg wentylatorem o wydajności 1200 m ³ /h	Cykloheksan	0,020
			Ksylen	0,020
			Octan etylu	0,001
			prop-2-en-1-ol	0,001
			Toluen	0,0005

¹⁾- jako suma metalu i jego związków w pyle

²⁾- jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

6.2.2. Dla całej instalacji:

Lp	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego		
1	Dwutlenek azotu	5,775
2	Dwutlenek siarki	0,471
3	Tlenek węgla	2,235
4	Pył zawieszony PM10	1,632
5	Chrom VI ¹⁾	0,001
6	Cyna ¹⁾	0,001
7	Cynk ¹⁾	0,013
8	Mangan ¹⁾	0,016
9	Miedź ¹⁾	0,002
10	Nikiel ¹⁾	0,00021
11	Ołów ¹⁾	0,008
12	Żelazo ¹⁾	0,058
13	Fluor ²⁾	0,095
Instalacje pozostałe		
14	Dwutlenek azotu	0,0525
15	Dwutlenek siarki	0,035
16	Pył PM10	0,007
17	Aceton	0,318

18	Butan-1-ol	0,634
19	Cykloheksan	0,040
20	Cykloheksanon	0,113
21	Ksylen	0,391
22	2-metyloproan-1-ol	0,914
23	Octan butylu	0,214
24	Octan etylu	0,223
25	Propylobenzen	0,421
26	Prop-2-en-1-ol	0,391
27	Toluen	0,372

1)- jako suma metalu i jego związków w pyłe

2)- jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

6.2.3. Rodzaje gazów i pyłów, których wielkości emisji nie określono

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia
1	Tlenek węgla ¹⁾
2	Chrom VI ¹⁾
3	Chlorowodór
4	Etylobenzen
5	Metanol
6	Węglowodory alifatyczne
7	Węglowodory aromatyczne
8	Kwas siarkowy

1)- w przypadku instalacji pozostałych

6.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary wykorzystywane jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 50 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 40 dB(A).

6.4. Ilość i warunki poboru wód

Zakład zasilany jest w wodę z miejskiej sieci wodociągowej według zasad określonych w umowie zawartej z Zielonogórskimi Wodociągami i Kanalizacją Sp. z o.o. Zapotrzebowanie na wodę związane z funkcjonowaniem całego zakładu, czyli procesem produkcyjnym oraz potrzebami socjalno-bytowymi

pracowników wynosi 30 000 m³/rok, w tym ilość wykorzystywanej wody przez instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego wynosi 1 400 m³/rok.

6.5. Ilość, stan i skład ścieków, które nie są wprowadzane do wód lub do ziemi

Ścieki przemysłowe generowane w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w ilości 1 400 m³/rok odprowadzane są łącznie ze ściekami bytowymi i pozostałymi ściekami przemysłowymi powstającymi w wyniku działalności Zakładu do zewnętrznej sieci kanalizacji ogólnospławnej będącej własnością Zielonogórskich Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Zielonej Górze.

Warunki wprowadzenia do urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego zostały uregulowane w obowiązującym sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym, zgodnie z którym stężenia zanieczyszczeń nie będą przekraczać w odpływie wartości dopuszczalnych wskaźników zanieczyszczeń, określonych w poniższym zestawieniu tabelarycznym.

Nazwa wskaźnika	Jednostka	Dopuszczalna wartość
Węglowodory ropopochodne	mg/l	≤ 15
Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	≤ 200
Fosfor ogólny	mg P/l	≤ 10
Fenole lotne	mg/l	≤ 15
Ołów	mg Pb/l	≤ 0,2
Miedź	mg Cu/l	≤ 0,2
Cynk	mg Zn/l	≤ 2
Kadm	mg Cd/l	≤ 0,1
Nikiel	mg Ni/l	≤ 0,2
Chrom ogólny	mg Cr/l	≤ 1
Chrom ⁺⁶	mg Cr/l	≤ 0,2
Cyjanki wolne	mg CN/l	≤ 0,5

7. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W TYM AWARII, ORAZ WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH

Instalacja nie będzie eksploatowana w sytuacjach odbiegających od normalnych. Okres rozruchu, awaria czy likwidacja instalacji będzie uzasadniona potrzebami technicznymi i nie będzie występować dłużej niż jest to konieczne.

8. WYMAGANIA ZWIĄZANE Z MONITORINGIEM

8.1. Monitoring parametrów technicznych i procesu technologicznego

Kontrola kluczowych parametrów procesu odlewania:

- temperatura stopu w zakresie od 660°C do 740°C, sprawdzana za pomocą rejestratora na każdym piecu, w przypadku awarii stosuje się termoparę przenośną,
- ciśnienie wtrysku w zakresie od 600 bar do 1200 bar, kontrolowane przez maszynę w sposób ciągły i wyświetlane na panelu sterowania, w przypadku awarii ręcznie wykonywanie pomiarów za pomocą manometru,
- parametry wtrysku według indywidualnej listy, zmianowa checklista parametrów odlewania, wypełniania przez uprawnione osoby z nadzoru, w przypadku awarii (niezgodnych parametrów) proces jest przerywany do momentu usunięcia niezgodności.

Kontrola kluczowych parametrów procesu topienia:

- temperatura stopu w zakresie od 660°C do 770°C, sprawdzana za pomocą rejestratora na każdym piecu, w przypadku awarii stosuje się termoparę przenośną,
- skład chemiczny według normy, zmianowa kontrola składu chemicznego za pomocą spektrometru, w przypadku awarii przeprowadzona jest kontrola w zewnętrznym laboratorium.

Kontrola kluczowych parametrów procesu obróbki wibrościerniej:

- stężenie cieczy procesowej, sprawdzane za pomocą refraktometru.

Kontrola kluczowych parametrów procesu oczyszczania:

- poziom ilości śrutu, w przypadku poziomu krytycznego (minimalna ilość) jest on uzupełniany.

8.2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzić w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami.

8.3. Monitoring efektywności wykorzystania energii i paliw

Ilość energii elektrycznej oraz gazu będzie monitorowana na bieżąco poprzez odczyty z liczników i podliczników energii elektrycznej i gazu ziemnego. Zużycie energii elektrycznej będzie monitorowane dla obszarów: odlewni, śrutowania oraz obróbki wibro-ścierniej, natomiast zużycie gazu dla obszaru odlewni.

8.4. Monitoring ilości ujmowanej wody

Monitoring ilości pobieranej wody przez instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego prowadzony będzie na podstawie udokumentowanych odczytów z liczników znajdujących się w obszarach odlewni i obróbki wibrościerniej z częstotliwością odczytu raz na miesiąc.

8.5. Monitoring ścieków

Monitorowanie ilości i jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych prowadzone będzie według warunków określonych w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzenie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do kanalizacji ogólnospławnej będącej własnością Zielonogórskich Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Zielonej Górze.

8.6. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu.

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego.

W corocznej ocenie załączyć informacje zgodne z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia energii elektrycznej, gazu ziemnego.
- wielkość produkcji,
- wielkość zużycia wody
- ilość powstających ścieków.

9. WYMAGANE DZIAŁANIA MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI, OSIĄGANIE WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI, OGRANICZANIE ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO, ZAPEWNIENIE EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII

9.1. Sposoby zapobiegania lub ograniczania emisji.

9.1.1 W zakresie ochrony środowiska wodnego:

- zastępowanie substancji potencjalnie szkodliwych substancjami o mniejszej szkodliwości,
- ograniczanie do niezbędnego minimum ilość wody zużywanej na jednostkę produkcji,
- wprowadzenie zamkniętych obiegów wody na obróbce wibrościerniej oraz odlewni,
- odprowadzanie wytwarzanych, uprzednio podczyszczonych, ścieków przemysłowych do zewnętrznej kanalizacji ogólnospławnej i dalej do miejskiej oczyszczalni ścieków.

9.1.2. W zakresie ochrony powietrza:

- stosowanie jako paliwa gazu ziemnego,
- zastosowanie nowoczesnych urządzeń w procesie technologicznym pozwalających na optymalne zużycie surowców oraz paliw,
- zastosowanie nowoczesnych pieców topialnych z komputerowym sterowaniem procesem i kontrolą spalania,
- stosowanie okapów do wychwytywania gazów przy piecach tyglowych oraz zamkniętej komory spalania w przypadku pieców szybowych,
- zainstalowanie filtrów suchych na emitorach oczyszczarek śrutowych

9.1.3. W zakresie ograniczania emisji hałasu do środowiska:

- zastosowanie odpowiedniej izolacyjności ścian budynków emitujących hałas,
- utrzymywanie w wysokiej sprawności urządzeń instalacji oraz instalacji pomocniczych w tym wentylacji,
- zainstalowane wentylatory wyposażone są w obudowy, centrale wentylacyjno- nawiewne obudowane są osłonami,
- działania organizacyjne na rzecz ograniczania hałasu: zamykanie drzwi i okien, lokowanie 'głośnej' produkcji na dziennej zmianie, ograniczanie postoju pojazdów na biegu jałowym.

9.1.4. W zakresie gospodarowania odpadami:

- odpady magazynować w sposób zabezpieczający środowisko – przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych,
- odpady segregować i przekazywać odbiorcy posiadającemu stosowne decyzje.

- stosować wewnętrzny recykling złomu żelazonośnego,

9.2. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W celu ograniczenia oddziaływania instalacji na środowisko i dotrzymania standardów jakości środowiska stosować następujące rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne:

- utrzymywanie reżimu technologicznego,
- prowadzenie ścisłego monitoringu parametrów procesu, stosowanie procedur oraz instrukcji prowadzenia procesu pozwalających na minimalizację występowania sytuacji awaryjnych,
- prowadzenie procesów zgodnie z wdrożonymi i utrzymywanymi procedurami i instrukcjami systemu zarządzania jakością oraz systemu zarządzania środowiskowego,
- nadzór zakładowej służby ochrony środowiska,
- prowadzenie systematycznych szkoleń w zakresie ochrony środowiska,
- nadzorowanie parametrów jakościowych produktów i surowców,
- optymalizacja gospodarki surowcowo-materiałowej.

9.3. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania substancji i energii

- kontrolowane są procesy technologiczne pod kątem optymalizacji wykorzystania materiałów i surowców.
- stosowanie substancji o możliwie małej toksyczności,
- posiadanie aktualnych baz danych o substancjach niebezpiecznych, stosowanych w procesach produkcyjnych i zapewnienie dostępu do ww. baz danych wszystkim osobom, które w ramach swoich obowiązków mają kontakt z substancjami niebezpiecznymi.
- określenie zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi.
- odpowiednio przygotowywane miejsca rozładunku.
- stosowanie zabezpieczenia zbiorników magazynowych.
- wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej.
- posiadanie zakładowego planu postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń.
- prowadzenie okresowych szkoleń pracowników.
- sprawowanie nadzoru nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych.

9.4. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Przeprowadzona ocena oddziaływania na środowisko wykazała brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

10. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH

Do sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych na przedmiotowej instalacji należą:

- staranny dobór i skrupulatna kontrola wykorzystywanych w zakładzie substancji chemicznych,
- bezpieczne gospodarowanie substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi na terenie całego zakładu,
- prowadzenie regularnych przeglądów instalacji i zbiorników, w których wykorzystuje się i przechowuje substancje stwarzające ryzyko,
- utrzymywanie niskich stanów magazynowych oraz wykorzystanie chemikaliów na jak najmniejszym poziomie wymaganym w specyfikacjach produktu końcowego,
- w miarę możliwości zastępowanie toksycznych środków chemicznych substancjami o mniejszej szkodliwości,
- odpowiednie przygotowanie miejsc rozładunku i magazynowania substancji chemicznych,
- miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych, dokładnie oznakowane, wyposażone w odpowiedni sprzęt gaśniczy, w sprzęt ochrony indywidualnej oraz dodatkowy na wypadek awarii,
- prowadzenie nadzoru nad procesem technologicznym,
- posiadanie zakładowego planu postępowania na wypadek pożaru, oraz określonych zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
- okresowe testowanie ustalonych procedur awaryjnych,
- okresowe szkolenia pracowników.

11. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji należy wszystkie obiekty i urządzenia zlikwidować zgodnie z wymaganiami przepisów z zakresu prawa budowlanego, ochrony środowiska oraz BHP. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

Proces likwidacji instalacji obejmie:

- odstawienie instalacji z ruchu z opróżnieniem instalacji z mediów procesowych i pomocniczych oraz trwałe odcięcie wszelkich przyłączy instalacji,
- demontaż instalacji z selekcją urządzeń i materiałów do ponownego wykorzystania, odzysku lub unieszkodliwienia,
- wyrównanie terenu.

II. U s t a l a m

Termin ważności udzielonego pozwolenia zintegrowanego **na czas nieoznaczony.**

Uzasadnienie

LUMEL ALUCAST Sp. z o.o. z siedzibą w Zielonej Górze przy ul. Słubickiej 1 przedłożyła wniosek przy piśmie z dnia 25 października 2019r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji i obróbki metali - do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej przy ul. Słubickiej 1 w Zielonej Górze.

Analiza wniosku wykazała, iż przedmiotowa instalacja na podstawie pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014r. poz. 1169) zakwalifikowana została jako instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* ((Dz.U. z 2019r. poz. 1396 ze zm.) w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz.U. z 2020r. poz. 283 ze zm.) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *-Kodeks Postępowania Administracyjnego* (Dz.U. z 2020r. poz. 256 ze zm.) Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DW.II.7222.109.2019 z dnia 3 stycznia 2020r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Niezależnie od powyższego szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Dlatego też pismami

z dnia 14 listopada 2019r., 15 stycznia 2020r., 3 lutego 2020r. oraz 5 maja 2020r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył, w dniu 13 grudnia 2019r., 27 stycznia 2020r., 20 marca 2020r. oraz 26 maja 2020r. stosowne uzupełnienia do wniosku.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

LUMEL ALUCAST Sp. z o.o. w Zielonej Górze na terenie analizowanej instalacji prowadzi działalność w zakresie produkcji i obróbki odlewów wysokociśnieniowych ze stopów aluminium, projektowania i wykonawstwa form i narzędzi oraz usług w zakresie obróbki mechanicznej (CNC), powierzchniowej, lakierowania i montażu.

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na wniosek prowadzącego instalację, pozwoleniem zintegrowanym objęto instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń sektorowych.

Dla przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym odlewania, przetwórstwa i oczyszczania o zdolności produkcyjnej wytopu większej niż 20 ton na dobę w zakładzie LUMEL ALUCAST Sp. z o.o. na dz. Nr 234/2 obręb 12 przy ul. Słubickiej 1 w Zielonej Górze” Prezydent Miasta Zielona Góra decyzją z dnia 30 września 2019r. znak: DR-OS.6220.5.2019.JG - odmówił wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Przyczyną odmowy był fakt, iż przedmiotowe postępowanie administracyjne w przedmiocie przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko prowadzi się dla planowanych przedsięwzięć. Natomiast z przedłożonego wniosku wynikało, iż przedsięwzięcie to już zostało zrealizowane. Fakt ten został również potwierdzony w złożonym dnia 25 października 2019r. oświadczeniu prowadzącego instalację.

Analizę instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego pod kątem najlepszych dostępnych technik wnioskodawca przeprowadził w odniesieniu o dokumenty referencyjne. We wniosku wykazano, że stosowane rozwiązania techniczne gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki poprzez zastosowanie opisanych w nim rozwiązań.

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do topienia i odlewania metali, której główną część tworzy sześć pieców odlewniczych o łącznej zdolności produkcyjnej 82,80 Mg/dobę. Ponadto w skład instalacji wchodzi 11 stanowisk odlewniczych, dwie oczyszczarki oraz cztery stanowiska obróbki wibrościerniej.

Głównym źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza są procesy produkcyjne prowadzone w instalacji wytopu metali nieżelaznych oraz spalanie gazu ziemnego, będącego nośnikiem

ciepła procesowego, w palnikach niskoemisyjnych. Ponadto w ramach instalacji pozostałych emisja pochodzi z procesów powlekania, procesu chromianowania, klejenia, hartowania oraz magazynów substancji chemicznych. Procesy powlekania, z uwagi na łączne zużycie powłok w ilości 1,3 Mg/rok, podlegają pod obowiązek posiadania pozwolenia emisyjnego. Nie kwalifikują się natomiast pod przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2018r. poz. 680). Zgodnie z art. 224 ust.3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w stosunku do emisji z instalacji pozostałych, nie określono wielkości emisji dla tych gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. Zgodnie z przedłożoną analizą rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu zanieczyszczeniami tymi są: tlenek węgla, chrom IV, chlorowodór, etylobenzen, metanol, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, kwas siarkowy. W stosunku do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego przepis ten nie ma zastosowania, stąd dla emitorów instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego ustalono emisję tlenku węgla i chromu VI.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia symulacyjne określające rozkład zanieczyszczeń w powietrzu w związku z emisją pyłów i gazów ze wszystkich źródeł zlokalizowanych na terenie instalacji, wykazały, że emisja ta nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Emisja niezorganizowana ma miejsce podczas procesów magazynowania, przeładunku i wewnętrznej dystrybucji materiałów. Jej ograniczenie jest realizowane poprzez właściwe postępowanie z dostarczonym surowcem i powstającym produktem.

W niniejszej decyzji nie nałożono na prowadzącego instalację obowiązku prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza. Eksploatowane instalacje nie podlegają pod przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobranej wody* (Dz.U. z 2014r. poz. 1542 ze zm.).

W celu przeprowadzenia analizy rozprzestrzeniania hałasu emitowanego przez wszystkie źródła znajdujące się na terenie instalacji dokonano klasyfikacji źródeł hałasu. Przeprowadzona symulacja pola akustycznego przeprowadzona z uwzględnieniem normalnej pracy instalacji w porze nocy i dnia wskazuje na zachowanie dopuszczalnych poziomów hałasu na obszarach objętych ochroną prawną przed hałasem. Działając w myśl art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do rodzajów terenów

ochrony akustycznej określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. *w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U. z 2014r. poz. 112).

Z uwagi na fakt, iż na terenie zakładu, objętego pozwoleniem zintegrowanym, eksploatowane są dwa rodzaje instalacji tj.:

- instalacje wymienione w art. 180a POŚ czyli wymagające pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwagi na określone ilości wytwarzanych odpadów oraz

- instalacje wymienione w art. 202 ust. 4 POŚ czyli wymagające pozwolenia zintegrowanego, dla których wydaje się pozwolenie na wytwarzanie odpadów bez względu na ilości, zgodnie z art. 180 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających takiego pozwolenia. Dla pozostałych odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia ewidencji i sprawozdawczości. Na terenie zakładu nie są prowadzone żadne procesy przetwarzania odpadów.

Działając na podstawie art. 183c ust. 2 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*, pismem z dnia 3 stycznia 2020r. zwrócono się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Zielonej Górze o przeprowadzenie stosownej kontroli. Postanowieniem Nr 45/2020 z dnia 29 kwietnia 2020r. znak: PR5585.4.3.2019PS Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Zielonej Górze stwierdził spełnienie wymagań ochrony przeciwpożarowej określonej w przepisach przeciwpożarowych, a także zgodności przedmiotowego obiektu z warunkami zawartymi w Operacie Przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Nr 47/2019 z dnia 16 grudnia 2019r.

Woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej administrowanej przez Zielonogórskie Wodociągi i Kanalizację Spółka z o.o. z siedzibą w Zielonej Górze na warunkach określonych w umowie nr 480/2016 z dnia 30 marca 2016r. zawartej pomiędzy ZWiK Sp. z o.o., a prowadzącym instalację. Zgodnie z art. 211 ust.6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono ilość wykorzystywanej wody. Gospodarka ściekowa prowadzona w przedmiotowym Zakładzie nie powoduje emisji ścieków do środowiska. Ścieki przemysłowe, generowane przez instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego, zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu Zielonogórskich Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o. z siedzibą w Zielonej Górze. Warunki odprowadzenia ścieków przemysłowych do kanalizacji miejskiej uregulowane zostały w sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym wydanym przez Prezydenta Miasta Zielona Góra dnia 18 grudnia 2017r., znak: DR-OS.6341.80.2017.MK. W związku z tym, w niniejszym pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska 30 października 2014r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody*.

Jak wynika z analizy przeprowadzonej we wniosku eksploatacja przedmiotowych instalacji nie będzie powodować zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko. W związku z powyższym do wniosku nie dołączona raportu początkowego.

Z uwagi na znaczne oddalenie lokalizacji instalacji od granicy państwa stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do wydania pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do właściwego w sprawie ministra za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Zgodnie z art. 127a ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* 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.

Zgodnie z art. 130 § 4 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Jednocześnie poucza się, że zgodnie z art. 136 § 1 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* organ odwoławczy może przeprowadzić na żądanie strony lub z urzędu dodatkowe postępowanie w celu uzupełnienia dowodów i materiałów w sprawie albo zlecić przeprowadzenie tego postępowania organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 2 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* jeżeli decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Jeżeli przyczyni się to do przyspieszenia postępowania, organ odwoławczy może zlecić przeprowadzenie określonych czynności postępowania wyjaśniającego organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 3 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* przepis ww. § 2 stosuje się także w przypadku, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Przepisów § 2 i 3 nie stosuje się, jeżeli przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy byłoby nadmiernie utrudnione.



up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Artur Małec
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. LUMEL ALUCAST Sp. z o.o.
ul. Słubicka 1 65-127 Zielona Góra
2. Minister Klimatu w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2x aa