

ŚG-I-P.7222.1.13.2018

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku HYDRO-VACUUM S.A., ul. Droga Jeziorna 8, 86-303 Grudziądz z dnia 27 lipca 2018 r. w sprawie zmiany decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 września 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/74/06/07, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 listopada 2008 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/51/08, z dnia 15 maja 2012 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2012.MC oraz z dnia 3 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.39.2014.AMK udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę oraz instalacji do odlewania metali kolorowych, o zdolności produkcyjnej 2,2 Mg/dobę

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 września 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/74/06/07, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 listopada 2008 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/51/08, z dnia 15 maja 2012 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2012.MC oraz z dnia 3 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.39.2014.AMK w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt I. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

I. Udzielić HYDRO-VACUUM S.A. w Grudziądzu, ul. Droga Jeziorna 8 (NIP 8760203813; REGON 870003424) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, sklasyfikowanej zgodnie z pkt 2 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości jako instalacja do produkcji i obróbki metali: do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności

produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę. W skład instalacji, objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, wchodzi następujące obiekty:

- nr 102-115 – główny budynek Odlewni, w którym znajdują się:
 - Oddział Formiarni Automatycznej,
 - Oddział Rdzeniarni,
 - Oddział Formiarni Ręczno-Mechanicznej,
 - Topialnia,
 - Oddział Oczyszczalni Odlewów,
 - Oddział Wykańczalni,
 - Pole wsadowe;
- nr 101-149 Wyżażalnia;
- nr 105-222 – budynek brygad remontowych.

2. Zmienia się pkt II.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem służy do wykonywania odlewów z różnych gatunków żeliwa na potrzeby zakładu, jak również w ramach kooperacji dla innych podmiotów gospodarczych, zarówno krajowych, jak i zagranicznych. Odlewy dla potrzeb Zakładu to głównie różnorodne odlewy, które wchodzi w skład produkowanych przez fabrykę pomp.

Profil produkcji dla innych podmiotów gospodarczych to głównie odlewy:

- do pomp i armatury wodnej,
- dla energetyki,
- do chemicznych przyrządów,
- różnorodne.

Zakład Odlewniczy jest odlewnią przystosowaną dla dostaw pakietowych, które wymagają stosowania wielu technologii. Do podstawowych operacji technologicznych wykonywanych w odlewni zalicza się:

- wytopienie ciekłego metalu o ściśle określonym składzie chemicznym i właściwościach,
- wykonanie formy odlewniczej i rdzenia,
- zalanie formy ciekłym metalem,
- usunięcie (wybicie) odlewu z formy odlewniczej,
- czyszczenie odlewu,
- wykończenie odlewu,
- skontrolowanie właściwości materiału i wymiarów gotowego odlewu.

Wytapianie metalu

Procesy topienia metalu prowadzone są w piecach indukcyjnych. Surowcami do produkcji żeliwa są złom żeliwa, złom stalowy, surówka wielkopiecowa i żelazostopy. Surówka to stop żelaza i węgla z dodatkiem krzemu, manganu, fosforu i siarki oraz innych pierwiastków. Surówki odlewnicze zwykle dzieli się na gatunki w zależności od zawartości fosforu, natomiast surówki odlewnicze specjalne w zależności od przeznaczenia.

Wykonywanie form i rdzeni

Odlewy wykonywane są w formach jednorazowych, formowanie odbywa się z wykorzystaniem wilgotnych mas bentonitowych. Składnikami masy formierskiej są płukany piasek kwarcowy i bentonit. Masa formierska przed ponownym wykorzystaniem jest poddawana szeregowi zabiegów zwanych odświeżaniem. Masy formierskie przygotowywane są w automatycznej, sterowanej elektronicznie, wyposażonej w wibro-fluidyzacyjną spalchniarko-chłodziarkę stacji przerobu mas. Wykonanie formy piaskowej składa się z wielu czynności, które odbywają się w sposób automatyczny. Automatyczna linia formierska stanowi zespół maszyn i urządzeń, który wykonuje operacje związane z wytworzeniem odlewu począwszy od dozowania masy formierskiej poprzez proces formowania, osadzania rdzeni, składania, transportowania, zalewania i chłodzenia form aż do wybijania odlewów na kracie wstrząsowej.

Rdzenie przygotowywane są w technologiach:

- metodą zimnej rdzennicy na spoiwie Novanol 140, utwardzane CO₂,
- metodą gorącej rdzennicy, zarówno w technikach ręcznych jak i maszynowych.

Formiarnia pracuje w oparciu o automatyczne linie formierskie Disamatic oraz formierki wstrząsowe.

Zalanie form ciekłym metalem

Zalanie form odlewniczych ciekłym metalem jest jedną z najważniejszych operacji technologicznych podczas produkcji odlewów. Szczególne znaczenie mają warunki zalewania (temperatura, czas zalewania, temperatura formy odlewniczej, prędkość wprowadzania metalu do formy) określające przebieg stygnięcia i krzepnięcia metalu w formie. Od nich, bowiem zależy struktura oraz własności mechaniczne i użytkowe odlewu. Optymalna temperatura metalu w czasie zalewania zależy od rodzaju tworzywa odlewniczego, wielkości i grubości ścianek oraz konstrukcji odlewu. Orientacyjne temperatury zalewania odlewów żeliwnych wynoszą 1340-1400 °C, przy czym niższe temperatury stosuje się podczas wykonywania odlewów dużych, grubościennych.

Wybijanie i oczyszczanie odlewów

Po zalaniu form odlewniczych odlewy powinny zostać w formie przez ściśle określony czas, który ustalony jest doświadczalnie w zależności od rodzaju tworzyw i jego wrażliwości na prędkość stygnięcia. Po upływie tego czasu następuje oddzielenie formy od odlewu.

Do wybijania odlewów stosuje się kraty wibracyjne. W czasie wybijania następuje częściowe oczyszczenie odlewu z przyklepionej masy formierskiej i rdzeniowej. Wybitą masę kieruje się ponownie na stację przerobu masy w celu nadania jej pierwotnych właściwości. Dalsze czyszczenie odlewów następuje śrutem w oczyszczarkach.

Wykańczanie i kontrolowanie odlewów

Wykańczanie odlewów polega na usuwaniu układu wlewowego, zalewek i nierówności powierzchni. Ostatnim etapem procesu technologicznego jest kontrola jakości wyrobu polegająca na kontroli wytrzymałości, twardości, składu chemicznego i struktury. Wyroby niespełniające norm zawraca się do ponownego przetopienia.

Stosowane technologie formowania:

Rodzaj formowania		Typ maszyny	Wielkość pakietu/skrzyni/formy	Waga odlewów
			mm	kg
W formach piaskowych na wilgotno (w masach bentonitowych)	Automatyczne pod wysokim ciśnieniem (bezkrynkowe) z płaszczyzną podziału			
	Pionowa	Disamatic 2013 MK 3	600x480x150-340	0,1 – 40,0
		Loramatic	660x480x150-420	
	Maszynowe wstrząsowo-dociskowe	I 43	410x340 (100-150)	0,2 – 80,0
			500x350 (75-150)	
			600x450 (100-150)	
			600x350 (100-150)	
		FKT 65	600x500 (150-200)	
			900x700 (150)	
			1100x700 (150)	
			900x700 (300)	
		Künkel Wagner	110x700 (150)	
			1400x700 (210)	
			1750x700 (200)	
			2000x500 (200)	
	Formowanie ręczne w skrzyniach		410-340 (100-150)	Do 300,0
			500x350 (75-150)	
			600x450 (100-150)	
			600x350 (100-150)	
			600x500 (150-200)	
		900x700 (150)		
		1100x700 (150)		
		900x700 (300)		
		1100x700 (150)		
		1400x700 (210)		
		1750x700 (200)		
		2000x500 (200)		
Formowanie ręczne pod suwnicą w skrzyniach		600 x500 (100-200)		
		900x700 (150+150)		
		1100x700 (150+150)		
		1200x1200 (300/300)		
		1750x750 (120/160)		
		2450x980 (125/300)		
Skorupowe	Croning FGE		max 600x450	0,12 – 20,0
			min 200x225	

Produkcja to głównie wysokiej klasy odlewy z żeliwa szarego, sferoidalnego, wysokochromowego i miedziowo-molibdenowego.

3. Zmienia się pkt II.2.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.2.1. Oddział Formiarni Automatycznej

Zainstalowane są następujące linie formierskie automatyczne: DISAMATIC MK i MK3 i LORAMATIC VMM5070A.

DISAMATIC MK i MK3 i LORAMATIC VMM5070A są to automatyczne formierki do wykonywania form bezskrzynekowych pod wysokim naciskiem w układzie poziomego stosu pakietów o pionowej płaszczyźnie podziału. Stos pakietów jest przepychany na odcinek zalewania i stygnięcia przez kolejne pakiety (formy) z przestrzeni komory formującej automatu.

Zasada wykonania form:

- wstrzeliwanie masy formierskiej do komory formierskiej,
- prasowanie formy (formy zajmują pozycję pionową),
- wypychanie form na transporter, gdzie następuje zalewanie i chłodzenie.

W trakcie procesu powstaje jednolity blok form (pakietów) z dwoma odciskami modeli po obu stronach czołowych formy. Formy dostawiane są jedna do drugiej. Zagęszczanie masy w tego typu automatach formierskich odbywa się przez równoczesne wstrzeliwanie masy formierskiej do komory formującej pomiędzy dwie płyty modelowe odtwarzające czołowe strony pakietu formy z późniejszym doprasowaniem i wypchnięciem na przenośnik transportujący. Formy do zalewania i wybijania przemieszczane są w układzie zsynchronizowanym z automatem transportera form.

Stacja przerobu mas SPM-45C

W celu zaopatrzenia automatycznych linii formierskich DISA i LORAMATIC formiarni ręczno-mechanicznej i gniazda Künkel-Wagner w masy formierskie wilgotne zastosowano zautomatyzowaną stację przerobu mas SPM-45C. Stacja przerobu mas SPM-45C przeznaczona jest do sporządzania w cyklu automatycznym jednorodnej masy bentonitowej według zadanej programem receptury. W skład stacji przerobu mas SPM-45C wchodzi:

- mieszarka turbinowa MTP-1500A,
- waga tensometryczna masy WTM-2000,
- waga tensometryczna dodatków WTD-125,
- układ do pomiaru i regulacji wilgotności masy,
- dozownik śrubowy I,
- dozownik śrubowy II,
- podajnik materiałów sypkich,
- dozownik taśmowy,
- przenośnik wybierający B=1000,
- dozownik rewersyjny B=650,
- chłodziarka wibracyjno-fluidyzacyjna CFM-5016 z wentylatorem,
- elewator,
- przenośnik taśmowy I B = 650,
- przenośnik taśmowy II B = 650,

- zespół zgniataczy,
- bateria zbiorników (masa zwrotna, piasek, dodatki),
- filtr pulsacyjny HIT-3,
- instalacja transportu pneumatycznego piasku z cystern,
- instalacja odpylająca SPM-45C,
- instalacja odpylająca zespół chłodzenia masy z filtrem pulsacyjnym DF/1, 6/3, 0/2, 0/80.

4. Zmienia się pkt II.2.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.2.2. Oddział Rdzeniarni

W skład oddziału rdzeniarni wchodzi: automatyczne rdzeniarki skorupowe U 190 i KMAE 40 przeznaczone do wykonania rdzeni metodą HotBox. Jako masę stosuje się piasek otaczany żywicą. Utwardzenie piasku otaczanego następuje po podgrzaniu rdzennicy do temperatury 300°C±20°C. Posiada wyposażenie pozwalające sterować pracą w cyklu automatycznym i ręcznym. Wszystkie operacje posiadają blokady. Dla zapewnienia właściwej technologii wykonania rdzenia każda połówka rdzennicy posiada regulację termoelektryczną. Rdzennice pojedyncze jak i wielokomorowe zamontowane są do płyt grzejnych z elementami typu wkładowego z szerokim zakresem dokładnej regulacji temperatury.

W rdzeniarni znajdują się:

- rdzeniarki:

- U190 - jednopodziałowa - 2 sztuki,

- U190 - dwupodziałowa - 1 sztuka,

- KMAE 40 - dwupodziałowa - 2 sztuki,

- KHBS-12 przeznaczona do wykonania rdzeni metodą HotBox z piasku otaczanego,

- strzelarki rdzeniowe H12 i H25 – przeznaczone do wykonania rdzeni w układzie pionowym i poziomym oraz kombinowanym. Mogą pracować w cyklu ręcznym i automatycznym. Zasada działania oparta jest na wstrzykiwaniu masy za pomocą określonej ilości sprężonego powietrza.

Do sterowania maszyną służy szafa sterownicza z pulpitem,

- stanowiska do formowania rdzeni na stole oraz ziemi, gdzie wykonywane są rdzenie z masy rdzeniowej na bazie Novanolu utwardzane CO₂ oraz rdzenie z masy rdzeniowej na bazie oleju DL. W rdzeniarni jest 6 takich stanowisk,

- stanowisko klejenia oraz naprawy rdzeni,

- stanowisko pokrywania rdzeni składające się z kabiny otwartej od strony przedniej. Część górna kabiny ograniczona jest okapem zaopatrzonym w wyciąg. W kabinie postawiony jest stół obrotowy przystosowany do wszystkich rodzajów rdzeni produkowanych w rdzeniarni. Na stanowisku tym pokrywane są rdzenie poprzez zanurzenie w pokrywaczu,

- stanowisko do wykonywania rdzeni w technologii "cold-box" z zastosowaniem rdzeniarki typu FM-12. Stanowisko służy do wykonywania rdzeni z pionowym oraz poziomym podziałem formy o nominalnej objętości rdzenia 12 litrów. W skład stanowiska rdzeniarskiego wchodzi rdzeniarka FM-12 wraz z układem gazowania. Rdzeniarka FM-12 jest urządzeniem hydrauliczno-pneumatycznym-strzelarką do rdzeni o budowie kolumnowej. Jego integralną część stanowi urządzenie do gazowania (parownik) i dozowania (pompa ze specjalnymi zaworami) aminy,

- stacja przerobu masy rdzeniarskiej FM100 składająca się z mieszarki skrzydełkowej typu FM-100 oraz instalacji podawania i dozowania poszczególnych składników masy rdzeniowej. W skład stacji przerobu masy wchodzi również zbiornik piasku nad mieszarką, zbiornik masy nad mieszarką oraz stacja rozładowcza: zbiornik z cyklonem rozładowczym i filtr,
- stacja neutralizacji amin typu NG 112 umieszczona w wannie ociekowej. Neutralizacja aminy odbywa się na zasadzie reakcji chemicznej aminy z kwasem siarkowym poprzez neutralizację powietrza z oparami aminy odciągniętego z rdzeniarki typu FM-12 w wodnym roztworze kwasu siarkowego o niskim pH. Stacja wymaga okresowego zubożniania nadmiaru kwasu siarkowego w celu bezpiecznego odprowadzania cieczy poneutralizacyjnej.

5. Zmienia się pkt II.2.4. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.2.4. Topialnia

Gniazdo to zajmuje się przygotowaniem wsadu i topieniem żeliwa szarego, stopowego oraz sferoidalnego dla formiarni ręcznej oraz maszynowej. W skład topialni wchodzi:

- magazyn wsadów, stanowisko magazynowania, przygotowania wsadów z urządzeniami do załadunku i dokładnego naważenia,
- piece indukcyjne, trzy piece średniej częstotliwości ABB Typu ITMK 3000/1000-0,5, trzy tygle przechylne i dwie szafy zasilająco-sterownicze. Umożliwiają jednoczesną pracę dwóch tygli przy 100% wysterowaniu, układu chłodzenia w sieci pieców i przetworników przy pełnej kontroli temperatury i przepływu,
- sterownia i laboratorium spektrograficzne,
- dwa transformatory w układzie połączeń Dy0, Dy11 każdy o mocy 1180 kVA i napięciu 15/0,98 kV oraz trzeci o układzie Dy11 o mocy 1250 kVA i napięciu 15/0,9 kV,
- wymiennikownia zewnętrzna z chłodnią końcową, zespołem pomp i urządzeń rozdzielczych oraz ze zbiornikiem opadowym,
- wymiennikownia wewnętrzna z zespołem wymienników do chłodzenia obiegów, przemienników i pieców, zespołem pomp, zbiornikiem wyrównawczym i rozdzielczym,
- urządzenia załadowcze pieców indukcyjnych wraz z transportem wsadów – trzy samodzielne, ze sterowaniem zespoły załadowcze, załadunek kosztami rozładowczymi, transport elektrowciągiem,
- urządzenie odpylające, dwa zespoły wentylatorów z filtrami pulsacyjnymi i instalacją odciągową gazów z nad pieców tyglowych,
- awaryjne zasilanie układów chłodzenia pieców – dwa zbiorniki zapasowe wody chłodzącej z kontrolą poziomu wody, sieci awaryjnego włączania układu chłodzenia i uzupełniania wody.

6. Wykreśla się punkt II.2.5. decyzji *Oddział Metali Kolorowych*

7. Zmienia się pkt II.2.7. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.2.7. Oddział Oczyszczalni Odlewów

Odlewy po wybiciu z form na kratkach wstrząsowych przekazywane są do oddziału oczyszczalni.

W oczyszczalni wykonuje się:

– oczyszczanie odlewów z przywierających resztek masy formierskiej do uzyskania metalicznie czystej powierzchni; proces ten realizowany jest na różnego typu oczyszczarkach,

– usuwanie z odlewu wszelkiego rodzaju układów wlewowych, nadlewów, zalewek itp.; operacja ta dotyczy w 100 % odlewów z żeliwa sferoidalnego, żeliwa chromowego, a w mniejszym stopniu odlewów z żeliwa szarego.

Wykaz grup detali odlewów do czyszczenia wraz z przyporządkowanymi im oczyszczarkami oraz ich zamiennikami prezentuje poniższa tabela.

Grupa detali do czyszczenia	Oczyszczarka technologiczna	Zamiennik
Odlewy nieregularne, w tym: <ul style="list-style-type: none">• sferoid – hydranty z układami• sferoid – inne detale• żeliwo – np.: mufy, przestrzenne odlewy, odlewy niewrażliwe na odkształcenia	OWTP-300	OWD-1000
Odlewy płaskie – wrażliwe na odkształcenia	FTO-2600	OWTP-300
Odlewy przestrzenne mniejsze z żeliwa z zastosowaniem stojaków	OWD-1000	OWTP-300 OWT-400
Odlewy łatwo obracające się w komorze oczyszczarki	OWP-100	OWT-400
Odlewy drobne z żeliwa	OWT-400	druga OWT-400
Układy wlewowe przeznaczone do topienia w piecach indukcyjnych	OWP-100	FTO-2600

8. Wykreśla się punkt II.2.9. decyzji *Oddział Malarni*

9. Zmienia się pkt II.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.3. Parametry produkcyjne instalacji

Maksymalna teoretyczna wydajność (zdolność produkcyjna) instalacji wynosi:

– 50,7 Mg/dobę odlewów żeliwnych.

Odlewy magazynowane są na paletach, w skrzyniach drewnianych lub w kontenerach metalowych (w zależności od gabarytów i wymagań klienta).

10. Zmienia się pkt II.4. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.4. Zużycie materiałów, surowców i paliw

II.4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) niezawierających substancji niebezpiecznych

– Formiarnia

Kod surowca	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
R1	Piasek formierski Grudzień Las (suchy) 1k-2k/020/016/010/185-1350	Masa formierska i rdzeniowa	1 140,75
R2	Bentonit mielony gat. I SPECIAL	Masa formierska (stary przerób + przymodelowa)	10,12
R3	Glinka mielona GM-2	Masa formierska (stary przerób)	1,95
R4	Dekstryna	Masa przymodelowa + rdzeniowa	2,1
R5	Olej DL	Spoivo do rdzeni	2,44
R6	Beton korundowy BOCK/160/5 - ARCOR	Wymurówka wanny (puromaty) + naprawa korony pieców	10
R7	Masa korundowo-spinelowa MKSP-1	Induktor puromatów (Disamatic)	1
R8	Kształtka grafitowa (otworowa)	Puromaty (Disamatic, Loramendi)	105 szt.
R9	Zatyczka szamotowo-grafitowa 1Z	Puromaty (Disamatic)	96 szt.
R10	Rura żerdziowa	Puromaty (Disamatic)	324 szt.
R11	Gambit	-	35 szt.
R12	Prostka podstawowa – szamotowa AS-1, KD3	Murowanie kadzi i puromatów	1,365

– Topialnia

Kod surowca	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
R14	Surówka LH-5411-8413	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa gatunek ZbCr 16-3A, ZbCr 32	7,06
R15	(Złom żeliwny kupny+wibry kupne) + złom obiegowy żeliwny	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa gatunek EN-GJL-150, EN-GJL-250, ZlCu 1,0	6 758,45
R16	Złom stalowy W-3, W-4, N5, OH18, N9 i inne	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa gatunek EN-GJL-150, EN-GJL-250, ZlCu 1,0, ZbCr 16-3A, ZbCr26 i staliwa gatunek 200-400	1247
R17	Żelazokrzem FeSi	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa gatunek EN-GJL-150, EN-GJL-250, ZlCu 1,0, ZbCr 16-3A, ZbCr26 i staliwa gatunek 200-400, G-X5CrNiMo19-11-2, G-X25CrNiMo259	45,35
R18	Nawęglacz	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa gatunek EN-GJL-150, EN-	67,47

Kod surowca	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
		GJL-250, ZICu 1,0 i żeliwa sferoidalnego gatunek EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18LT, EN-GJS-350-22LT, EN-GJS-400-18-LT-2	
R20	Modyfikator 0,2÷0,6 mm Modyfikator 2÷7 mm + 0,2÷0,6 mm	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa gatunek EN-GJL-150, EN-GJL-250, ZICu 1,0 i żeliwa sferoidalnego gatunek EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18LT, EN-GJS-350-22LT	10,89
R21	Żelazomangan FeMn	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa gatunek EN-GJL-150, EN-GJL-250, ZICu 1,0	3,26
R22	Złom miedziowy kupny MOK/S	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa gatunek EN-GJL-150, EN-GJL-250, ZICu 1,0	1,32
R23	Surówka LS 1111-1121	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa sferoidalnego gatunek EN-GJL-400-15, EN-GJS-400-18LT, EN-GJS-350-22LT	123,20
	Surówka LS 1111-2111		31,41
R24	Zaprawa magnezowa	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa sferoidalnego gatunek EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18LT, EN-GJS-350-22LT, EN-GJS-400-18-LT-2	4,84
R27	SORELMETAL RTF-10	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa sferoidalnego gatunek EN-GJS-400-18-LT-2	60
R29	Żelazochrom FeCr 66% (średniowęglowy)	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa ZbCr 16-3A, staliwa LH18N9, G-X25CrNiMo 259	51,04 +2,26
R30	Żelazochrom FeCr 66% (niskowęglowy)	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa ZbCr 26, staliwa G-X5CrNiMo 19-11-2	2
R31	Żelazochrom FeCr 25 (średniowęglowy)	Materiały wsadowe do pieców indukcyjnych ABB – odlewy z żeliwa ZbCr 32	8

Kod surowca	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
R45	Tygle grafitowe Ax-300 „angielskie MORGAN” – piece typu „IMSK”	Piece IMSK	5 szt.

– Oczyszczalnia

Kod surowca	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
R53	Śrut stalowy G25 Śrut stalowy S09-28	Oczyszczanie odlewów	1,00
			20,90
R54	Śrut stalowy S/8-550	Oczyszczanie odlewów	2,00
R55	Śrut stalowy S-280	Oczyszczanie odlewów	2,00
R56	Elektrody	Naprawa odlewów	0,033

– Szlifiernia

Kod surowca	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie sztuk/rok
R57	Kamienie szlifierskie „paluszki” ZY20406AB3005	Obróbka szlifierska odlewów	1800
R58	Kamienie szlifierskie grube ZY40206CU24R5V	Obróbka szlifierska odlewów	1800
R59	Kamienie szlifierskie $\varnothing 200$ – bakelit	Obróbka szlifierska odlewów	600
R60	Kamienie szlifierskie $\varnothing 600 \times 305 \times 63$	Obróbka szlifierska odlewów	36
R61	Kamienie szlifierskie $\varnothing 600 \times 203 \times 63$	Obróbka szlifierska odlewów	36
R62	Kamienie szlifierskie $\varnothing 400 \times 50 \times 127$	Obróbka szlifierska odlewów	25
R63	Tarcze do cięcia $\varnothing 400$ 41-400 $\times 4 \times 32$ A24T6BF	Obróbka szlifierska odlewów	600
R64	Tarcze szlifierskie $\varnothing 230 \times 3,0 \times 22,23$	Obróbka szlifierska odlewów	960
R65	Tarcze szlifierskie $\varnothing 230 \times 6,4 \times 22,23$	Obróbka szlifierska odlewów	480
R66	Tarcze szlifierskie $\varnothing 180 \times 6,4 \times 22,23$	Obróbka szlifierska odlewów	360
R67	Tarcze szlifierskie $\varnothing 180 \times 2,5 \times 22,23$	Obróbka szlifierska odlewów	720

Kod surowca	Surowiec/material pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie sztuk/rok
R68	Tarcze szlifierskie ø125 EH125-2,4A46P PS-FORTE	Obróbka szlifierska odlewów	790
R69	Tarcze szlifierskie ø125 EH125-7A30P PS-FORTE	Obróbka szlifierska odlewów	370
R70	Frezy walcowe	Obróbka szlifierska odlewów	120
R71	Frezy stożkowe	Obróbka szlifierska odlewów	60
R72	Frezy kulowe	Obróbka szlifierska odlewów	54

II.4.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Kod surowca	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Roczne zużycie	Magazynowana ilość surowca /materiału pomocniczego	Niebezpieczna substancja
RH1	Ekosil (mieszanka bentonitowo-pyłowa) Mieszanka Kormix Zębiec M80K	Dodatek do masy – stacja przerobu mas SPM-45C	408 Mg	24 Mg	Wolny krystaliczny kwas krzemowy w pyłe Pył <7,1 µm
RH2	Puder formierski „Standard”	Oddzielacz (model – forma)	0,05 Mg	2 kg	Wodorotlenek potasu
RH3	Olej opałowy „Ekoterm” – do Puromatów	Grzanie kadzi i puromatów	31500 l	3000 l	Węglowodory pochodzenia naftowego
RH4	Koagulator żużla Puxit VG	Wytapianie żeliwa	1,0 Mg	1 Mg	Naturalny kamień pochodzenia wulkanicznego
RH5	Pokrywacz ZIAK 125	Pokrywanie rdzeni	0,16 Mg	80 kg	
RH6	Pokrywacz Konsil 200	Pokrywanie rdzeni i form	1,36 Mg	80 kg	Izopropanol

Kod surowca	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Roczne zużycie	Magazynowana ilość surowca /materiału pomocniczego	Niebezpieczna substancja
	Trawek S aeroszol	Oddzielacz	576 opak.	68 opak.	
RH7	Trewax WA – aeroszol	Oddzielacz	132 opak	68 opak.	
RH8	RADAKOAT 90	Wymurówka pieca	0,10 Mg	1 Mg	
RH9	Żywica Novanol, Carbophen	Spoivo do masy rdzeniowej	8,82 Mg 5,67 Mg	200 kg 600 kg	Fenol Etanol Eter monobutylo- wy glikolu dwuetylowego Wodorotlenek potasu
RH11	Chester metal	Naprawa odlewów	8 kg	2 kg	Ciekłe żywice epoksydowe Zasada Mannicha Trójetylenocztero- amina
RH12	Chester kolor	Naprawa odlewów	1 kg	1 kg	Ciekłe żywice epoksydowe Zasada Mannicha Trójetylenocztero- amina
RH13	Pasta KVM 1518	Naprawa rdzeni	100 kg	40 kg	Propanol-2-ol Metanol
RH14	Pasta KVM 5352	Naprawa rdzeni	66 kg	40 kg	Propan-2-ol Metanol
RH15	Denaturat 98%	Rozpuszczalnik do pokrywacza	1655 l	80 l	Spirytus odwodniony skażony bitrexem

II.4.3. Zużycie energii elektrycznej

Zużycie energii elektrycznej

Kod sposób wykorzystania	Potrzeby, na które energia jest zużywana	Zużycie energii (kWh/rok)
1111	Przygotowanie produkcji	68 650
1120	Topialnia	3 675 011
1121	Rdzeniarnia	226 048
1122	Loramendi	1 081 545
1123	Formiarnia automatyczna	558 526

Kod sposób wykorzystania	Potrzeby, na które energia jest zużywana	Zużycie energii (kWh/rok)
1124	Formiarnia ręczna	604 984
1127	Oczyszczalnia	287 478
1130	Stacja przerobu mas	371 208
Całkowite zużycie energii elektrycznej		6 873 450

Zużycie energii cieplnej

Energia cieplna dostarczana jest z ciepłowni Okręgowego Przedsiębiorstwa Energetyki Ciepłej Grudziądz Sp. z o.o. Zużywana jest do ogrzewania pomieszczeń oraz ciepłej wody użytkowej. Wielkość zużycia energii cieplnej przez Zakład Odlewniczy HYDRO-VACUUM S.A. w Grudziądzu wyniesie:

- na potrzeby „co” – 4000 GJ/rok,
- na potrzeby „cwu” – 800 GJ/rok.

II.4.4. Zużycie wody

Na potrzeby instalacji pobierana jest woda podziemna z zakładowego ujęcia wody, w skład którego wchodzi studnia nr 1b, 2a i 3 położone na działkach o nr ewid. 164/10 i 208/10 obręb 0141 Grudziądz.

Woda wykorzystywana jest na cele produkcyjne zakładu odlewniczego oraz na cel socjalno-bytowy pracowników zakładu w ilości:

Cel zużycia wody	Zużycie wody	
	Dobowe (m ³ /d)	Roczne (m ³ /rok)
Cele produkcyjne	16,21	4 232,00
Pozostałe cele (cele socjalno-bytowe)	43,00	11 234,00
RAZEM	59,21	15 466,00

11. Zmienia się pkt II.5. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.5. Ścieki

Eksplatacja przedmiotowej instalacji odlewniczej jest związana z powstawaniem ścieków przemysłowych, które są wprowadzane do zakładowej kanalizacji sanitarnej i jako mieszanina wraz ze ściekami bytowymi trafiają do sieci kanalizacji miejskiej.

Miejscem wprowadzania ścieków pochodzących z HYDRO-VACUUM S.A. do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej jest studzienka (współrzędne: X 5922440,29; Y 6548305,12) zlokalizowana na działce o nr ewid. 152/10 obręb 0141 Grudziądz, należącej do Gminy Miasta Grudziądz.

Ścieki przemysłowe wytwarzane w zakładzie odlewniczym, w ilości średniej dobowej równej 9,8 m³/d, pochodzą z okresowej wymiany wody w zamkniętym obiegu chłodniczym, zakładowej stacji uzdatniania wody oraz stacji zmiękczenia wody.

Obiegi chłodnicze:

- obieg chłodniczy zamknięty wykorzystywany do chłodzenia pieców indukcyjnych w zakładzie odlewniczym – woda jest schładzana w dwóch chłodniach wentylatorowych i zrzucana w ilości ok. 400 m³ w ciągu roku;
- otwarty (przepływowy) obieg chłodniczy wykorzystywany do chłodzenia pieców indukcyjnych poza zakładem odlewniczym, oleju w automatach formierskich oraz głowic rdzeniarek – woda może być schłodzona w chłodni kominowej i zrzucana w ilości ok. 1400 m³ w ciągu roku.

Stacja uzdatniania wody

Woda pobierana z własnego ujęcia przed podaniem do sieci jest uzdatniana na stacji składającej się z:

- czterech odżelaziaczy o pojemności po 4 m³ każdy,
- pompowni,
- chloratora,
- mieszalnika woda/powietrze,
- zbiornika wody uzdatnionej,
- dwóch osadników wód popłucznych o objętości użytkowej 23 m³ każdy.

Każdy filtr jest płukany co 7 dni, wodą w ilości 8,3 m³, co daje ok. 1750 m³/rok.

Stacje zmiękczenia wody:

- w zamkniętym obiegu chłodniczym woda jest dodatkowo uzdatniana w dwóch przeciwprądowych zmiękczacach wody typu Jonitex – złoża jonitowe zmiękczacza jest okresowo regenerowane roztworem soli kuchennej; powstaje ok. 1 m³ ścieków w ciągu roku;
- w otwartym (przepływowym) obiegu chłodniczym woda jest dodatkowo uzdatniana w dwóch przeciwprądowych zmiękczacach wody typu Jonitex 252C – złoża jonitowe zmiękczacza jest okresowo regenerowane roztworem soli kuchennej; powstaje ok. 30 m³ ścieków w ciągu roku.

Roczna ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji miejskiej

Rodzaj ścieku	Ilość ścieków (m ³ /rok)
Ścieki przemysłowe	3 581
Wody chłodnicze (z obiegów chłodniczych)	1 800
Wody popłuczne (ze stacji uzdatniania wody)	1 750

Wody z regeneracji złożeń (ze stacji zmiękczenia wody)	31
Ścieki bytowe	11 419
- z węzłów sanitarnych na terenie zakładu	9 000
- z przyłączy kanalizacyjnych podmiotów zewnętrznych	2 419
RAZEM	15 000

Stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Nazwa substancji/wskaźnika	Jednostka	Zakres wartości
1.	Temperatura	°C	11,5 - 13,9
2.	pH		7,4 - 7,9
3.	Zawiesiny ogólne	mg/l	42 - 190
4.	Azot amonowy	mg N _{NH₄} /l	1,12 - 102
5.	Fosfor ogólny	mg P/l	2,04 - 14,7
6.	Rtęć	mg Hg/l	< 0,001 - 0,03
7.	Kadm	mg Cd/l	< 0,0005 - 0,002
8.	Cynk	mg Zn/l	0,40 - 0,77
9.	Chrom ogólny	mg Cr/l	< 0,002 - 0,05
10.	Miedź	mg Cu/l	0,01 - 0,7
11.	Nikiel	mg Ni/l	< 0,005 - 0,09
12.	Ołów	mg Pb/l	0,006 - 0,03

Wprowadzanie niniejszych ścieków odbywa się zgodnie z umową zawartą z odbiorcą ścieków i pozwoleniem wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością podmiotów.

12. Zmienia się pkt II.6. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.6. Hałas

Źródła hałasu oraz czas ich pracy

Podstawowymi stacjonarnymi źródłami hałasu są urządzenia technologiczne i wentylacyjne instalacji.

Rozkład czasu pracy źródeł hałasu

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy w ciągu doby (h)	
		dzień	noc
Źródła wewnętrzne			
1.	Oczyszczarka bębnowa	14	–
2.	Przecinarka Hexo	8	–
3.	Strzelarka KMAE	3	–
4.	Strzelarka KHBS	3	–
5.	Strzelarka KHBS	3	–
6.	Krata wstrząsowa	8	–
7.	Oczyszczarka(i) OWT 400 nr 1	14	–
8.	Oczyszczarka(i) OWT 400 nr 2	14	–
9.	Oczyszczarka C-12	14	–
10.	Zintegrowana linia Loramatic	8	–
11.	Rdzeniarka FM 124	16	–
12.	Rdzeniarka FM 12U	16	–
13.	Piec indukcyjny ABB	12	–
14.	Piec indukcyjny ABB	12	–
15.	Piec indukcyjny ABB	12	–
16.	Oczyszczarka FTO 2600	14	–
17.	Oczyszczarka OWT 1000	14	–
18.	Linia szlifowania detali	12	–
19.	Stacja przerobu mas	13	–

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy w ciągu doby (h)	
		dzień	noc
20.	Szlifierka FMO 600	14	–
Źródła zewnętrzne			
21.	Wentylator zintegrowanej linii automatycznego odlewania Loramatic	12	–
22.	Wentylator szlifierek	16	–
23.	Wentylatory dachowe odlewni	16	–
24.	Wentylator oczyszczarki	16	–
25.	Wentylatory dachowe odlewni	16	–
26.	Wentylator oczyszczarki	16	–
27.	Wentylator pieców ABB	16	–
28.	Wentylator rdzeniarni	8	

Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska

Tereny podlegające ochronie akustycznej położone najbliżej odlewni są użytkowane jako tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i występują w odległości ok. 280 m w kierunku południowym oraz tereny mieszkaniowo-usługowe w odległości ok. 350 m w kierunku północno-wschodnim.

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A ($L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz tereny mieszkaniowo-usługowe nie przekroczy niżej określonych wartości:

$L_{Aeq D} = 55$ [dB] w przedziale czasu odniesienia (od godziny 6⁰⁰ do godziny 22⁰⁰) równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym;

$L_{Aeq N} = 45$ [dB] w przedziale czasu odniesienia (od godziny 22⁰⁰ do godziny 6⁰⁰) równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

13. Zmienia się pkt III.1.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III.1.1 Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z instalacji

Nazwa substancji	Emisja roczna (Mg)
Pył ogółem	1,4580
– w tym pył do 2,5µm	0,6807
– w tym pył do 10 µm	0,8243
Dwutlenek siarki	0,0749
Tlenek węgla	1,1237
Fenol	0,0483
Formaldehyd	0,1566
Miedź	0,0015
Cynk i jego związki	0,0004
Chrom	0,0007
Dwuetyloamina	0,1692
Żelazo	0,1844
Dwutlenek azotu	0,0550

14. Zmienia się pkt III.1.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III.1.2. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla każdego źródła powstawania oraz źródła lub miejsca ich wprowadzania

Parametry emitatorów:

Lp.	Symbol emitora	Nazwa źródła emisji	Wysokość emitora nad poziomem terenu	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	Czas pracy
			m	m	m/s	K	h/rok
1.	E-1	Zintegrowana linia automatycznego odlewania Loramatic	18	1,3	11,53	293	2182

Lp.	Symbol emitora	Nazwa źródła emisji	Wysokość emitora nad poziomem terenu	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	Czas pracy
			m	m	m/s	K	h/rok
2.	E-11	Oczyszczarka bębnowa na polu wsadowym i odciąg znad pieców indukcyjnych ABB	7,1	0,71	13,8	293	3744
3.	E-14	Stacja przerobu mas SPM-45C	9	0,6	8,43	293	3466
4.	E-15	Stacja przerobu mas SPM-45C	12	0,6	13,1	293	3846
5.	E-20	Oczyszczarka tunelowa C-12, 2 oczyszczarki OWT-400, oczyszczarka śrutowa OWP-100	13	0,62	18,04	293	4634
6.	E-21	Oczyszczarka śrutowa OWD-1000, oczyszczarka śrutowa FTO-2600	13	0,7	14,63	293	3998
7.	E-22	Spawalnia, stanowisko obcinania układów wlewowych	11,5	0,5	19,46	293	3379
8.	E-43	Rdzeniarka FM-12, rdzeniarka FM-12U	9,5	0,36	8,99	293	5112
9.	E-44	Linia szlifowania detali odlewniczych	12	0,5	13,53	293	3379
10.	E-36	Stanowisko suszenia kadzi odlewniczych	8,5	0,45	0	413	242
11.	E-37	Suszarka elektryczna na 1	7	0,3	13,5	326	727
12.	E-38	Okap suszarki elektrycznej nr 1	7	0,55	0	302	727
13.	E-40	Strzelarka KHBS nr 2	8,5	0,27	0	293	491
14.	E-41	Strzelarka KHBS nr 1	8,5	0,27	0	363	491
15.	E-42	Strzelarka KMAE 40	9,5	0,36	34	302	784
16.	E-47	Stanowisko odparowywania kadzi	3	0,5	0	293	1078

Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla każdego źródła powstawania

Lp.	Symbol emitora	Nazwa źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna
				kg/h
1.	E-1	Zintegrowana linia automatycznego odlewania Loramatic	Tlenek węgla	0,496
			Pył ogółem	0,011
			- w tym pył do 2,5µm	0,003
			- w tym pył do 10 µm	0,004
			Dwutlenek siarki	0,031
			Dwutlenek azotu	0,012
2.	E-11	Oczyszczarka bębnowa na polu wsadowym i odciąg znad pieców indukcyjnych ABB	Pył ogółem	0,057
			- w tym pył do 2,5µm	0,030
			- w tym pył do 10 µm	0,036
			Żelazo	0,002
			Chrom	4,73E-5
			Dwutlenek azotu	0,005
			Dwutlenek węgla	0,010
3.	E-14	Stacja przerobu mas SPM-45C	Pył ogółem	0,056
			- w tym pył do 2,5µm	0,033
			- w tym pył do 10 µm	0,039
4.	E-15	Stacja przerobu mas SPM-45C	Pył ogółem	0,012
			- w tym pył do 2,5µm	0,005
			- w tym pył do 10 µm	0,006
5.	E-20	Oczyszczarka tunelowa C-12, 2 oczyszczarki OWT-400, oczyszczarka śrutowa OWP-100	Pył ogółem	0,054
			- w tym pył do 2,5µm	0,019
			- w tym pył do 10 µm	0,024
			Żelazo	0,022
6.	E-21	Oczyszczarka śrutowa OWD-1000, oczyszczarka śrutowa FTO-2600	Pył ogółem	0,064
			- w tym pył do 2,5µm	0,014
			- w tym pył do 10 µm	0,021
			Żelazo	0,008
7.	E-22	Spawalnia, stanowisko obcinania układów wlewowych	Pył ogółem	0,097
			- w tym pył do 2,5µm	0,065
			- w tym pył do 10 µm	0,075
			Żelazo	0,007
8.	E-43	Rdzeniarka FM-12, rdzeniarka FM-12U	Pył ogółem	0,004
			- w tym pył do 2,5µm	0,002
			- w tym pył do 10 µm	0,002
			Dwuetyloamina	0,033
9.	E-44	Linia szlifowania detali odlewniczych	Pył ogółem	0,025
			- w tym pył do 2,5µm	0,012
			- w tym pył do 10 µm	0,015
			Żelazo	0,005
			Chrom	1,42E-4
			Miedź	4,52E-4
			Cynk i jego związki	1,13E-4
10.	E-36	Stanowisko suszenia kadzi odlewniczych	Pył ogółem	0,066
			- w tym pył do 2,5µm	0,038
			- w tym pył do 10µm	0,045
			Dwutlenek siarki	0,028

Lp.	Symbol emitora	Nazwa źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna
				kg/h
			Tlenki azotu	0,043
			Tlenek węgla	0,023
11.	E-37	Suszarka elektryczna na 1	Fenol Formaldehyd	0,007 0,011
12.	E-38	Okap suszarki elektrycznej nr 1	Fenol Formaldehyd	0,006 0,009
13.	E-40	Strzelarka KHBS nr 2	Pył ogółem	0,007
			– w tym pył do 2,5µm	0,004
			– w tym pył do 10µm	0,005
			Formaldehyd	0,009
			Fenol	0,001
14.	E-41	Strzelarka KHBS nr 1	Pył ogółem	0,010
			– w tym pył do 2,5µm	0,006
			– w tym pył do 10µm	0,007
			Formaldehyd	0,012
			Fenol	0,003
15.	E-42	Strzelarka KMAE 40	Pył ogółem	0,016
			– w tym pył do 2,5µm	0,016
			– w tym pył do 10µm	0,016
			Formaldehyd	0,168
			Fenol	0,047
16.	E-47	Stanowisko odparowywania kadzi	Formaldehyd	3,60E-6
			Fenol	7,20E-6

Urządzenia oczyszczające gazy odlotowe na poszczególnych emitorach

Symbol emitora	Nazwa emitora	Urządzenie oczyszczające
E-1	Zintegrowana linia automatycznego odlewania Loramatic	Filtr tkaninowy FS722/5,0/700
E-11	Oczyszczarka bębnowa na polu wsadowym i odciąg znad pieców indukcyjnych ABB	Filtr workowy FPKFPK8-1,5
E-14	Stacja przerobu mas SPM-45C	Filtr workowy Flat-Bag
E-15	Stacja przerobu mas SPM-45C	Filtr pulsacyjny kieszeniowy FPK64-1,8
E-20	Oczyszczarka tunelowa C-12, 2 oczyszczarki OWT-400, oczyszczarka śrutowa OWP-100	Filtr pulsacyjny kieszeniowy 2 x FPK80-1,8
E-21	Oczyszczarka śrutowa OWD-1000, oczyszczarka śrutowa FTO-2600	Filtr pulsacyjny kieszeniowy 2 x FPK64-1,8
E-22	Spawalnia, stanowisko obcinania układów wlewowych	Filtr pulsacyjny kieszeniowy FPK48-1,5

Symbol emitora	Nazwa emitora	Urządzenie oczyszczające
E-43	Rdzeniarka FM-12, rdzeniarka FM-12U	Filtr tkaninowy 2 kasetowy z wkładkami FK-3 i FK-4 oraz płuczka amin PG-11
E-44	Linia szlifowania detali odlewniczych	Filtr pulsacyjny kieszeniowy FPK80-1,8
E-36	Stanowisko suszenia kadzi odlewniczych	Brak
E-37	Suszarka elektryczna na 1	Brak
E-38	Okap suszarki elektrycznej nr 1	Brak
E-40	Strzelarka KHBS nr 2	Brak
E-41	Strzelarka KHBS nr 1	Brak
E-42	Strzelarka KMAE 40	Brak
E-47	Stanowisko odparowywania kadzi	Brak

15. Zmienia się pkt III.2.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III.2.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,5
2.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	50,0
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0
4.	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)	1,0
5.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,005
Odpady inne niż niebezpieczne			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
6.	06 01 99	Inne nie wymienione odpady	8,0
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	3,0
8.	08 01 99	Inne nie wymienione odpady	1,0
9.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	50,0
10.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	50,0
11.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	200,0
12.	10 09 03	Żużle odlewnicze	200,0
13.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	150,0
14.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	2 500,0
15.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	800,0
16.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	50,0
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0

Sposoby gospodarowania odpadami

Odpady niebezpieczne magazynowane będą w wydzielonych pomieszczeniach, pod wiatą w szczelnych pojemnikach, beczkach do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej, a następnie przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia. Odpady zostaną poddane w pierwszej kolejności procesowi odzysku, a jeżeli z przyczyn ekonomicznych nie będzie możliwości odzysku odpady zostaną poddane procesowi unieszkodliwiania.

Odpady inne niż niebezpieczne dzięki selektywnemu magazynowaniu mogą być przekazywane do powtórnego wykorzystania lub stanowią surowce wtórne. Wytwarzane odpady będą magazynowane w pojemnikach, beczkach, workach foliowych, silosach lub luzem, w odpowiednio oznakowanych miejscach, do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej, a następnie przekazywane firmom, zajmującym się odbiorem odpadów innych niż niebezpieczne, posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym.

Transport wytworzonych odpadów zapewniają ich odbiorcy z zachowaniem obowiązujących przepisów.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Odpady niebezpieczne:

- Kod 08 01 11* - odpady pakowane będą do specjalnych worków foliowych i umieszczane w oryginalnie zamykanych opakowaniach po farbach. Magazynowane będą w budynku wolno

stojącym, murowanym, oznakowanym i zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Pomieszczenia posiadają posadzkę betonową.

- Kod 10 02 07* - odpady magazynowane będą w workach foliowych, w wydzielonej i oznakowanej części tzw. „pola wsadowego”, to jest pomieszczeniu murowanym, zadaszonym, zlokalizowanym bezpośrednio za piecami indukcyjnymi.
- Kod 15 01 10* - odpady opakowaniowe magazynowane będą w oznakowanym budynku. Budynek posiada posadzkę betonową i jest zamknięty, niedostępny dla osób postronnych.
- Kod 15 02 02* - odpady magazynowane będą w workach foliowych w magazynie odpadów. Jest to budynek wolno stojący, murowany, oznakowany oraz zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
- Kod 16 03 03* - odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach w wydzielonym i oznakowanym miejscu, w pomieszczeniu laboratorium zakładowego, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.

Odpady inne niż niebezpieczne:

- Kod 07 02 80 – odpady magazynowane będą luzem, w wydzielonym, ogrodzonym miejscu. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną posadzkę i jest zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
- Kod 08 01 99 - odpady magazynowane będą w szczelnych, zamkniętych workach foliowych, w zamkniętym, murowanym i zadaszonym pomieszczeniu. Pomieszczenie posiada szczelną, wybetonowaną posadzkę, jest zamknięte i niedostępne dla osób postronnych.
- Kod 10 02 08, 10 02 14, 10 02 80, 10 09 08, 12 01 17 – odpady magazynowane będą luzem, w wygrodzonych betonowym murem boksach. Podłoże w boksach jest utwardzone, wybetonowane i oznakowane.
- Kod 10 09 03, 10 09 06, 10 09 10 – odpady magazynowane będą w boksach zlokalizowanym przy budynku odlewni.
- Kod 15 02 03 - odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów. Magazyn zlokalizowany jest w wolno stojącym murowanym i oznakowanym budynku. Posiada podłoże utwardzone, wybetonowane. Magazyn jest niedostępny dla osób postronnych.

16. Po pkt III.2. decyzji, dodaje się punkt III.3., który otrzymuje następujące brzmienie:

III.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

III.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Roczna masa przetwarzanych odpadów [Mg]
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	10 11 12	Szkoło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	6,0
2.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	3,0
3.	17 04 05	Żelazo i stal	3 000,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Roczna masa przetwarzanych odpadów [Mg]
4.	17 04 06	Cyna	0,15

Roczna moc przerobowa instalacji (zdolność produkcji żeliwa) wynosi 12 168 Mg/rok, w tym 3 009,15 Mg/rok odpadów poddawanych odzyskowi.

III.3.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Roczna masa powstających odpadów [Mg]
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	200,0
2.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	150,0
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	2500,0
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	800,0

III.3.3. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów będzie prowadzona na terenie HYDRO-VACUUM S.A., ul. Droga Jeziorna 8 w Grudziądzu (NIP 8760203813; REGON 870003424).

III.3.4. Opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania

Szczegółowy opis stosowanej metody przetwarzania wraz z procesem technologicznym został opisany w pkt II.1. i II.2 niniejszej decyzji. Odpady poddawane są następującym procesom odzysku:

- R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali;
- R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

III.3.5. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Odpady przeznaczone do przetworzenia magazynowane są na placu w wydzielonej części Zakładu pomiędzy budynkiem odlewni a ogrodzeniem. Opis miejsc magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania znajduje się w pkt III.2.1. niniejszej decyzji.

III.3.6. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg]
Odpady inne niż niebezpieczne				
Rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia				
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	1,0	6,0
2.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,100	3,0
3.	17 04 05	Żelazo i stal	60,0	3000,0
4.	17 04 06	Cyna	0,02	0,15
Łącznie:			61,12	3009,15
Rodzaje odpadów powstających w wyniku przetworzenia				
1.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	8,0	200,0
2.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	50,0	150,0
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	130,0	2500,00
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	36,0	800,0
Łącznie:			224,0	3650,0

III.3.7. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub innego miejsca magazynowania odpadów

W Zakładzie są wyznaczone następujące miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady szkła zbierane są do boksu betonowego o objętości 7m³. Biorąc pod uwagę gęstość szkła oraz pojemność miejsca magazynowania największa masa magazynowanych odpadów wynosi:

$$NMO = 7 \text{ m}^3 \times 2,5 \text{ Mg/m}^3 = 17,5 \text{ Mg.}$$

Odpady metali magazynowane są w budynku odlewni w dwóch miejscach:

W pierwszym miejscu magazynowane są odpady żelaza i stali. Jest to miejsce o łącznej objętości 24 m³. Biorąc pod uwagę gęstość stali oraz pojemność miejsca magazynowania odpadów największa masa magazynowanych odpadów wynosi:

$$\text{NMO} = 24 \text{ m}^3 \times 7,8 \text{ Mg/m}^3 = 187,2 \text{ Mg.}$$

W drugim miejscu magazynowane są odpady miedzi. Jest to miejsce o objętości 0,4 m³. Biorąc pod uwagę gęstość miedzi oraz pojemność miejsca magazynowania odpadów największa masa magazynowanych odpadów wynosi:

$$\text{NMO} = 0,4 \text{ m}^3 \times 8,9 \text{ Mg/m}^3 = 3,56 \text{ Mg.}$$

Odpady cyny magazynowane są w budynku odlewni Shaw'a. Jest to miejsce o objętości 0,4 m³. Biorąc pod uwagę gęstość cyny oraz pojemność miejsca magazynowania odpadów największa masa magazynowanych odpadów wynosi:

$$\text{NMO} = 0,4 \text{ m}^3 \times 7,29 \text{ Mg/m}^3 = 2,92 \text{ Mg.}$$

W Zakładzie są wyznaczone następujące miejsca magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Odpady żużli zbierane są do boksu betonowego o objętości 26 m³. Po zważeniu 1 m³ mając na uwadze objętość boksu największa masa magazynowanych odpadów wynosi: 52 Mg.

Odpady rdzeni i form przed procesem odlewania zbierane są do boksu betonowego o objętości 150 m³. Po zważeniu 1 m³ mając na uwadze objętość boksu największa masa magazynowanych odpadów wynosi: 96 Mg.

Odpady rdzeni i form po procesie odlewania zbierane są do boksu betonowego o objętości 150 m³. Po zważeniu 1 m³ mając na uwadze objętość boksu największa masa magazynowanych odpadów wynosi: 96 Mg.

Odpady pyłów zbierane są do boksu betonowego o objętości 200 m³. Po zważeniu 1 m³ mając na uwadze objętość boksu największa masa magazynowanych odpadów wynosi: 160 Mg.

III.3.8. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Całkowita pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia i powstających w wyniku przetworzenia określona została na podstawie ilości i objętości miejsc magazynowania odpadów.

Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów metali i szkła, które są zbierane przez zakład w celu przetworzenia wynosi 211,20 Mg.

Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów wytworzonych przez zakład, sumując wszystkie miejsca magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania wynosi 404 Mg.

17. Po pkt III.3. decyzji, dodaje się punkt III.4., który otrzymuje następujące brzmienie:

III.4. Zabezpieczenie roszczeń

Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: HYDRO-VACUUM S.A., ul. Droga Jeziorna 8, 86-303 Grudziądz, prowadzącej przetwarzanie odpadów na instalacji do odlewania metali żelaznych objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 9 grudnia 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.13.2018 w kwocie 5 443,68 zł (słownie: pięć tysięcy czterysta czterdzieści trzy złote sześćdziesiąt osiem groszy), w formie depozytu bankowego, umożliwiające pokrycie wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art.26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
 2. obowiązku ww. posiadacza odpadów, wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach
- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

18. Po pkt III.4. decyzji, dodaje się punkt III.5., który otrzymuje następujące brzmienie:

III.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Sposoby zabezpieczeń przeciwpożarowych stosowanych na terenie zakładu:

- zapewnienie właściwej klasy odporności pożarowej dla budynku magazynu odpadów oraz klas odporności ogniowej dla poszczególnych jego elementów budowlanych,
- zapewnienie właściwej odległości pomiędzy budynkiem a granicą działki i budynkami sąsiednimi,
- zapewnienie wody do zewnętrznego gaszenia pożaru.

19. Zmienia się pkt IV.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.1. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych

Monitorowanie procesów technologicznych winno odbywać się pod kątem:

- stosowania paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- podejmowania wszelkich działań w przypadku powstawania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska.

Ekspluatowanie instalacji nie spowoduje przekroczenia standardów emisyjnych oraz oddziaływanie instalacji nie spowoduje pogorszenia stanu środowiska.

W ramach monitoringu należy:

a) w zakresie maszyn i urządzeń:

- wykonywanie wszystkich zaleceń dozoru technicznego oraz dokumentacji techniczno-rozruchowej,
- regularnie kontrolować instalację,

b) w zakresie gospodarki odpadami:

- wykorzystywanie technologii małodopadowej,
- prowadzenie działań zgodnie z pozwoleniami,
- prowadzenie ewidencji wytwarzanych odpadów,
- magazynowanie odpadów zgodnie z wytycznymi zawartymi w kartach charakterystyki substancji, z których powstały, w sposób uniemożliwiający dostęp osób trzecich oraz oddziaływanie warunków atmosferycznych,
- przekazywanie odpadów wyłącznie firmom, które posiadają stosowne uprawnienia w zakresie gospodarki odpadami,

c) w zakresie zużycia surowców, materiałów, energii cieplnej, energii elektrycznej, wydajności oraz ilości powstałych odpadów w skali roku i na jednostkę wytworzonego produktu:

- zużycie energii cieplnej będzie monitorowane na podstawie wskazań licznika energii cieplnej zamontowanego w węźle „co” HV 15 i HV 23;
- zużycie energii elektrycznej będzie monitorowane na podstawie wskazań liczników energii, zainstalowanych w następujących obiektach:
 - budynku 105-209 (punkty pomiaru energii elektrycznej dla: Formiarni ręcznej, Topialni żeliwa – części, Rdzeniarni, Formiarni automatycznej, Stacji przerobu mas),
 - budynku 102-115 (punkty pomiaru energii elektrycznej dla: pieców ABB, Topialni żeliwa – części, Puromatu Disa, generatora pieców ELZAMET),
 - budynku 100-140 (punkt pomiaru energii elektrycznej dla pieca indukcyjnego IMSK),
 - budynku 105-134 (punkty pomiaru energii elektrycznej dla: Oczyszczalni, Wykańczalni, biur Zakładu Odlewniczego).

Prowadzony będzie monitoring wody, pobieranej dla poszczególnych obiektów, objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, na podstawie wskazań wodomierzy zainstalowanych w budynku:

- nr 132-107 – w szlifierni (w pomieszczeniu socjalnym).

20. Zmienia się pkt IV.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2. Monitoring ścieków

Należy prowadzić ewidencję ścieków przemysłowych, określoną na podstawie ilości pobranej wody na poszczególne cele zużycia i przechowywać przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

21. Zmienia się pkt IV.3.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.3.2. Zakres i częstotliwość prowadzenia okresowych pomiarów emisji z emitorów:

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Częstotliwość pomiarów
E-1	Zintegrowana linia automatycznego odlewania Loramatic	Pył ogółem: - w tym pył do 2,5µm - w tym pył do 10 µm Tlenek węgla Dwutlenek azotu	1 raz do roku
E-11	Oczyszczarka bębnowa na polu wsadowym i odciąg znad pieców indukcyjnych ABB	Pył ogółem - w tym pył do 2,5µm - w tym pył do 10 µm Żelazo Chrom Tlenek węgla Dwutlenek azotu	
E-14	Stacja przerobu mas SPM-45C	Pył ogółem - w tym pył do 2,5µm - w tym pył do 10 µm	
E-15	Stacja przerobu mas SPM-45C	Pył ogółem - w tym pył do 2,5µm - w tym pył do 10 µm	
E-20	Oczyszczarka tunelowa C-12, 2 oczyszczarki OWT-400, oczyszczarka śrutowa OWP-100	Pył ogółem - w tym pył do 2,5µm - w tym pył do 10 µm Żelazo	
E-21	Oczyszczarka śrutowa OWD-1000, oczyszczarka śrutowa FTO-2600	Pył ogółem - w tym pył do 2,5µm - w tym pył do 10 µm Żelazo	
E-22	Spawalnia, stanowisko obcinania układów wlewowych	Pył ogółem - w tym pył do 2,5µm - w tym pył do 10 µm Żelazo	
E-43	Rdzeniarka FM-12, rdzeniarka FM-12U	Pył ogółem - w tym pył do 2,5µm - w tym pył do 10 µm Dwumetyloamina	
E-44	Linia szlifowania detali odlewniczych	Pył ogółem - w tym pył do 2,5µm - w tym pył do 10 µm Żelazo Chrom Miedź Cynk i jego związki	

22. Pozostałe ustalenia decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 września 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/74/06/07 ze zm. pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskodawca – HYDRO-VACUUM S.A., ul. Droga Jeziorna 8, 86-303 Grudziądz, pismem z dnia 27 lipca 2018 r., przedłożyła wniosek w sprawie zmiany decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 września 2007 r., znak: WSRiRW.HF/6618/74/06/07,

zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 listopada 2008 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/51/08, z dnia 15 maja 2012 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2012.MC oraz z dnia 3 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.39.2014.AMK udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę oraz instalacji do odlewania metali kolorowych, o zdolności produkcyjnej 2,2 Mg/dobę, zlokalizowanej w Grudziądzu przy ul. Droga Jeziorna 8.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.).

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Ponadto przedłożył wraz z wnioskiem o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej za wydanie przedmiotowej decyzji.

Podstawę rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego stanowi załączona do ww. wniosku dokumentacja oraz jej uzupełnienia przedłożone w toku postępowania administracyjnego.

Tut. Organ mając na uwadze zapisy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U z 2020 r. poz. 283 ze zm.) oraz ustawy Prawo ochrony środowiska, podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także możliwości wnoszenia uwag w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Informację tą podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Wnioskodawcy, Urzędu Miasta Grudziądz, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 1a, ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.), tutejszy Organ pismem z dnia 9 lipca 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.13.2018 wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Grudziądzu, o przeprowadzenie kontroli instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym do wniosku operacie przeciwpożarowym uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej.

Jednocześnie w oparciu o art. 41a ust. 2 ww. ustawy o odpadach Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego w piśmie z dnia 9 lipca 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.13.2018 zwrócił się do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w których ma być przeprowadzane przetwarzanie odpadów, z udziałem przedstawiciela Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Działając zgodnie z art. 41 ust. 6a ww. ustawy o odpadach, pismem z dnia 9 lipca 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.13.2018 zwrócono się również do Prezydenta Miasta Grudziądz o wydanie opinii dla przedmiotowej instalacji, na terenie której będą wytwarzane i przetwarzane odpady. Odpowiadając na powyższe Prezydent Miasta Grudziądz w postanowieniu z dnia 29 lipca 2020 r., znak: ŚRO-I.6233.2.3.2020.MM wyraził pozytywną opinię w przedmiotowej sprawie pod warunkiem spełniania wymagań określonych zapisami prawa miejscowego.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Grudziądzu w postanowieniu z dnia 4 sierpnia 2020 r., znak: PZ.5560.20.5.2020 potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym dla przedmiotowej instalacji.

Na podstawie art. 41a ust. 1 ustawy o odpadach w dniu 2 września 2020 r. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska przeprowadził kontrolę z udziałem przedstawicieli Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska na terenie zakładu HYDRO-VACUUM S.A., ul. Droga Jeziorna 8 w Grudziądzu a w postanowieniu z dnia 19 października 2020 r., znak: WIOŚ-DTo-DzI.7041.1.113.2020.ES potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację eksploatowaną przez HYDRO-VACUUM S.A., ul. Droga Jeziorna 8 w Grudziądzu.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), zawiadomieniem z dnia 22 grudnia 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.13.2018 organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia ww. zawiadomienia oraz o możliwości wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. W wyznaczonym terminie nie zostały zgłoszone żadne uwagi.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, organ przychylił się do żądania strony w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskowane zmiany dotyczyły zmiany w zakresie ilości emitorów oraz wielkości emisji z poszczególnych źródeł i analizy oddziaływania na powietrze instalacji służącej do odlewania metali żelaznych znajdującej się na terenie HYDRO-VACUUM S.A. w Grudziądzu przy ulicy Droga Jeziorna 8.

W związku z powyższymi zmianami uległa wielkość emisji oraz substancji emitowanych z poszczególnych emitorów. Usunięto emitory: E-13 (mieszarka piasku wysuszonego) oraz E-28 (piec indukcyjny ABB) z uwagi na ich likwidację. Urządzenie podłączone do emitora E-28 połączono z systemem wentylacji mechanicznej emitora E-11 (oczyszczarka bębnowa na polu wsadowym i odciąg znad pieców indukcyjnych ABB). Do emitora E-11 (oczyszczarka bębnowa na polu wsadowym i odciąg znad pieców indukcyjnych ABB) włączono emisje z usuniętego emitora E-28 (piec indukcyjny ABB).

W wyniku usunięcia z pozwolenia zintegrowanego instalacji do odlewania metali nieżelaznych, usunięto z obliczeń emitory powiązane z ww. instalacją, tj.: E-46 formierka Croning, E-34 piec indukcyjny Elzamet nr 1, E-35 piec indukcyjny Elzamet nr 2, E-48 piec indukcyjny nr 1, E-49 piec indukcyjny nr 2, E-50 stół karuzelowy do zalewnia form rdzeniowych, E-51 stół karuzelowy do zalewnia form rdzeniowych.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Prowadzący instalację wystąpił również o zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 10 09 03 (żużle odlewnicze) w ilości 200 Mg/rok, 10 09 06 (rdzenie i formy odlewnicze) w ilości 150 Mg/rok oraz 10 09 10 (pyły z gazów odlotowych) w ilości 800 Mg/rok.

Zgodnie ze złożonym wnioskiem maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów będzie wynosić: odpady przewidziane do przetworzenia (szkło odpadowe, miedź, żelazo i stal, cyna) 61,12 Mg w tym samym czasie i 3 009,15 Mg w okresie roku; odpady powstające w procesie przetwarzania (żużle odlewnicze, rdzenie i formy odlewnicze, pyły z gazów odlotowych) w ilości 320 Mg w tym samym czasie i 3 650 Mg w okresie roku.

Odpady o kodach 10 11 12 (szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11), 17 04 01 (miedź, brąz, mosiądz), 17 04 05 (żelazo i stal), 17 04 06 (cyna) gromadzone są selektywnie w kontenerach transportowych lub bezpośrednio na ogrodzonej, wybetonowanej powierzchni placu. Pozostałe odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w wydzielonych, ogrodzonych i utwardzonych posadzkach lub w workach foliowych. Odpady niebezpieczne o kodach 08 01 11* (odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne), 15 01 10* (Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone), 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) magazynowane są w wolnostojącym, murowanym budynku z betonową posadzką w workach foliowych. Odpady o kodzie 10 02 07* magazynowane są w pomieszczeniu murowanym i zadaszonym bezpośrednio za piecami indukcyjnymi. Odpady o kodzie 16 03 03* magazynowane są w pomieszczeniu laboratoryjnym w oryginalnych opakowaniach.

W zmienianym pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków poboru wód i odprowadzania ścieków, które zostały ustalone w odrębnych pozwoleniach wodnoprawnych oraz umowie z odbiorcą ścieków.

W niniejszej decyzji zaktualizowano zapisy dotyczące zużycia wody przeznaczonej na poszczególne cele zużycia oraz strumieni ścieków związanych z eksploatacją instalacji odlewniczej, zmieniając zapisy w pkt: II.4.4., II.5. oraz IV.2. pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący instalację korzysta z wody pochodzącej z zakładowego ujęcia wód podziemnych na podstawie pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód, użytkowanego w ramach zasobów eksploatacyjnych zatwierdzonych dla rejonu komunalnego ujęcia wody w Grudziądzu w ilości $Q=2\ 700\ \text{m}^3/\text{h}$ przy depresji S do 10 m, które może być eksploatowane z wydajnością $Q=181,0\ \text{m}^3/\text{h}$ przy depresji $S=5,0\ \text{m}$.

Przedmiotowa instalacja odlewnicza jest źródłem ścieków przemysłowych, które wraz ze ściekami bytowymi, pochodzącymi z węzłów sanitarnych zakładu oraz przyłączy kanalizacyjnych podmiotów zewnętrznych odprowadzających ścieki do kanalizacji Hydrovacuum S.A. trafiają do systemu kanalizacji miejskiej.

Według definicji podanej w art. 16 pkt 64 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2020 r. poz. 310 ze zm.) mieszanina różnych rodzajów ścieków powstających w związku z funkcjonowaniem zakładu, także ze ściekami innego podmiotu, odprowadzana urządzeniami kanalizacyjnymi tego zakładu jest ściekiem przemysłowym.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

Wprowadzanie ścieków przemysłowych do sieci kanalizacji miejskiej odbywa się na podstawie umowy zawartej z Miejskimi Wodociągami i Oczyszczalnią Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Wody opadowe i roztopowe, prze które zgodnie z art. 16 pkt 69 ustawy Prawo wodne rozumie się wody będące skutkiem opadów atmosferycznych, pochodzące z dachów budynków oraz powierzchni dróg wewnętrznych o łącznej powierzchni 115 000m², są wprowadzane do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej.

W ramach monitoringu należy wykonywać pomiary na podstawie zapisów niniejszego pozwolenia oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r. poz. 2286 ze zm.).

Niniejsza decyzja obejmuje m.in. zmianę pkt II.6. Hałas pozwolenia zintegrowanego. Zmiana ta wynika z potrzeby aktualizacji zapisów decyzji dotyczących rozkładu czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby oraz wielkości emisji hałasu wyznaczonej dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu $L_{Aeq,D}$ i $L_{Aeq,N}$, w odniesieniu do terenów objętych ochroną akustyczną położonych najbliższej przedmiotowej instalacji.

Teren zakładu położony przy ul. Droga Jeziorna 8 w Grudziądzu, objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego Gminy Grudziądz „Mniszek Przemysłowy” – Uchwała nr XII/117/0 Rady Miasta Grudziądza z dnia 26 września 2007 r.

W sąsiedztwie zakładu występują przede wszystkim obiekty produkcyjno-usługowe. Najbliższa instalacji odlewni, zabudowa podlegająca ochronie akustycznej to tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej występujące w odległości ok. 280 m w kierunku południowym oraz tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z funkcją usługową, kwalifikowane jako tereny mieszkaniowo-usługowe występujące w odległości ok. 350 m w kierunku północno-wschodnim.

Źródłami hałasu związanymi z funkcjonowaniem instalacji są urządzenia pracujące wewnątrz budynku oraz wentylatory zainstalowane na zewnątrz.

Wymagania dotyczące częstotliwości wykonywania okresowych pomiarów hałasu oraz lokalizacji punktów pomiarowych wynikają z przepisów wykonawczych, tj. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r. poz. 2286 ze zm.), w związku z tym nie ma obowiązku określenia wykonywania tego rodzaju pomiarów w sentencji pozwolenia zintegrowanego.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu w porze dziennej i nocnej z częstotliwością raz na dwa lata. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym organom,

tj. Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, w terminie 30 dni od zakończenia pomiarów.

Przeprowadzona analiza akustyczna wykazała dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku w porze dziennej i nocnej określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112) na najbliższych terenach podlegających ochronie przed hałasem. W związku z tym nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska i Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie czternastu dni od daty doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

z up. Marszałka Województwa

(1)

Malgorzata Walter
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. HYDRO-VACUUM S.A.
ul. Droga Jeziorna 8
86-303 Grudziądz,
2,3,4 a/a.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
Departament Instrumentów Środowiskowych
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa (wersja elektroniczna),
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska (wersja elektroniczna)
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz,
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
ul. Ks. Franciszka Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1006,00 zł (tysiąc sześć złotych 00/100) – wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III pkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020 r. poz. 1546 ze zm.).