

MARSZAŁEK
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 30 grudnia 2022 r.

ŚG-I-P.7222.1.11.2020

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.),
- art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Stanisława Kryszewskiego, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 sierpnia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/76/06 ze zm.

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 sierpnia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/76/06, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 6 lutego 2009 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/64/08, z dnia 15 marca 2010 r., znak: ŚG.I.mc.7624/17/09, z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.4.2014.MC oraz z dnia 22 grudnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.38.2014.SN, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. w Bydgoszczy w następujący sposób:

1. Zmienia się pkt II.1. decyzji nadaje brzmienie:

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności

W Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. odlewane jest żeliwo szare zwykłe. Podstawowym produkowanym asortymentem są wstawki klocków hamulcowych na potrzeby kolejnictwa. Proces technologiczny obejmuje następujące operacje:
- odbiór i magazynowanie materiałów podstawowych i pomocniczych,

- wytapianie żeliwa,
- przygotowanie mas formierskich do sporządzania form odlewniczych,
- przygotowanie żeliwiaka do wytopu,
- wykonywanie form i ich zalewanie,
- wybijanie i wykańczanie odlewów,
- składowanie odlewów,
- wykonywanie oprzyrządowania.

Ponadto na terenie zakładu są prowadzone procesy ogólnozakładowe:

- przygotowanie wody,
- odprowadzanie ścieków,
- zasilanie w energię elektryczną,
- ogrzewanie,
- transport,
- zarządzanie i monitoring.

2. Zmienia się w całości pkt II.2.1. decyzji nadaje brzmienie:

II.2.1. W skład instalacji do odlewania odlewów wchodzi:

- magazyny surowców i materiałów,
- stacja przygotowania mas,
- linia formowania DISAMATIC,
- dwa żeliwiaki do wytapiania żeliwa z zimnym dmuchem o średnicach 1000 mm i 800 mm wyposażone w:
 - urządzenia do odpylania suchego spalin z żeliwiaków,
 - system dozowania wapna (linia odsiarczania spalin),
 - instalację dopalania CO wraz z urządzeniami technicznymi,
- system transportu i zalewania ciekłego żeliwa,
- układ wybijania, oczyszczania i segregacji odlewów,
- magazyn wyrobów gotowych.

II.2.1.1 Składowanie materiałów

Magazyn materiałów wsadowych i ogniotrwałych składa się z:

- nawy GH z polami składowania nr 6-11 oraz z zapleczem zasobników dobowych nr 1-5. W nawie tej magazynuje się materiały wsadu metalowego. Zainstalowane są tam dwie suwnice pomostowe dwudźwigarowe o udźwigu 5 ton dostosowane do pracy chwytakiem elektromagnetycznym o średnicy 1100 mm oraz suwnica namiarowa nad zasobnikami dobowymi o udźwigu 3,2 tony. Samochody na rozładunek wjeżdżają na tor nr 1, nieprzelotowy,
- nawy HJK z polami składowania nr 12, 13, 19 i 22 przeznaczonymi na materiały ogniotrwałe,
- nawy JK z polami składowania nr 23 i 25 przeznaczonymi na koks i topniki,
- nawy H z polami składowania nr 14-18 przeznaczonymi na magazyny rezerw,
- nawy J z polami składowania nr 20 i 21 przeznaczonymi na odpady poprodukcyjne i żelazostopy. W nawie tej znajduje się suwnica pomostowa dwudźwigarowa ogólnego przeznaczenia o udźwigu 5 ton oraz tor nr 2 nieprzelotowy do rozładunku samochodów, a także zaplecze topialni w postaci zasobników dobowych koksu i topnika wraz z dozownikami i przenośnikami.

II.2.1.2. Wytapialnia i naprawa kadzi

Do wytopu żeliwa wykorzystywane są dwa żeliwiaki o średnicy 1000 mm i 800 mm pracujące przemiennie. Żeliwo z syfonowej rynny spustowej spływa do przechylnych zbiorników, a z nich przelewane jest do kadzi, którymi zasila się indukcyjnie podgrzewany piec (zbiornik) do automatycznego zalewania form.

Przygotowanie namiarów wsadowych i dostarczanie ich do kubła wyciągu załadownego jest całkowicie zmechanizowane i częściowo zautomatyzowane. Wsad metalowy z zasobników dobowych podawany jest przy pomocy suwnicy namiarowej z chwytakiem elektromagnetycznym do wagi wsadowej z głowicą uchylną.

Czynności związane z zestawieniem namiaru wsadu metalowego są całkowicie zmechanizowane i sterowane z kabiny suwnicy przez jednego pracownika.

Namiar koksu i topnika przygotowany jest przez zespół zautomatyzowanych urządzeń, na który składają się:

- zasobniki na koks i kamień wapienny,
- podajniki wibracyjne,
- dozownik wagowy,
- przenośnik taśmowy rewersyjny,
- przenośniki taśmowe skośne.

Po uzupełnieniu zbiornika dozownika wagowego wsadem metalowym suwnica namiarowa zatrzymuje się nad zsysem urządzenia załadownego pracującego aktualnie żeliwiaka i za pomocą siłowników pneumatycznych otwiera zbiornik dozownika i przesypuje wsad do kubła urządzenia załadownego.

Po opróżnieniu zbiornika dno jego zamyka się samoczynnie i suwnica odjeżdża do przygotowania następnego namiaru wsadu metalowego.

Dalsze operacje skompletowania wsadu odbywają się samoczynnie. Sygnałem do uruchomienia dalszych operacji kompletowania wsadu jest przesypywanie wsadu metalowego do kubła urządzenia załadownego.

Po zamknięciu dna uruchamiają się podajniki wibracyjne koksu i kamienia wapiennego i dalej sterowane są przez głowicę wagi namiarowej koksu i topnika. Odważony namiar koksu i topnika oczekuje w pojemniku wagi, pod którą znajduje się przenośnik rewersyjny. Pojemnik wagi otwiera się samoczynnie tylko wówczas, gdy napełniony wsadem metalowym kubel wyciągu załadownego znajdzie się pod lejem zsypowym i uruchomione są automatycznie zarówno przenośniki skośne jak i rewersyjny, które całą zawartość pojemnika wagi przetransportują do wyżej wymienionego kubła wyciągu załadownego.

Kubel ten z kompletnym wsadem oczekuje na sygnał wskaźnika poziomu wsadu w żeliwiaku.

Po opadnięciu wsadu do określonego poziomu, wskaźnik uruchamia wyciąg załadowny, kubel wciągany jest w górę, automatycznie wyładowuje swoją zawartość do żeliwiaka i powraca do pozycji wyjściowej pod lej zsypowy.

Cykl pracy powtarza się na sygnał operatora suwnicy. Zbiorniki dobowe koksu i topników stanowiska namiarowego napełniane są przy pomocy suwnicy z czerpakiem lub wózkiem widłowym z łyżką załadowną.

Całość procesu wytapiania w żeliwiaku koordynowana jest przez dyspozytora z pomieszczenia, w którym usytuowano aparaturę kontrolno-pomiarową i zespół pulpitów do kontroli i sterowania zarówno procesu żeliwiakowego jak i urządzeń wsadowych oraz instalacji współpracujących.

Rynny spustowe obsługiwane są z pomostu obsługi dysz na poziomie + 3,5 m.

Żeliwo reszkowe pozostające po zakończeniu wytopu spuszczone jest z żeliwiaka specjalną rynną do dołu pod zbiornikiem przechylnym. Zbiorniki okresowe oraz dobowe wsadu metalowego ładowane są przy pomocy suwnicy z chwytakiem elektromagnetycznym. Wsad metalowy transportowany jest do nawy magazynowej w wagonach kolejowych lub transportem

samochodowym. Złom obiegowy transportowany jest z oczyszczalni do zasobników za pomocą wózków widłowych. Stanowiska naprawy kadzi obsługiwane są przez suwnicę.

Materiały ogniotrwałe do naprawy kadzi i żeliwiaków składowane są w zasięgu zlokalizowanych pomiędzy nawą magazynu wsadu metalowego, a nawą magazynu koksu. Mieszarka do przygotowania zaprawy ustawiona jest przy słupie G4. Gotowe zaprawy i materiały ogniotrwałe są transportowane na stanowiska pracy w pojemnikach naziemnymi środkami transportu.

II.2.1.3. Formowanie i zalewanie form

Formy wykonane są na automacie formierskim „Disamatic D3” duńskiej firmy DISA, przystosowanym do wytwarzania form bezskrzynekowych o wymiarach 750x570mm. Automat zasilany jest masą formierską ze zbiornika umieszczonego nad automatem, skąd masa podawana jest przy pomocy specjalnego przenośnika dozującego SSU. Po wystrzeleniu masy następuje dodatkowe jej sprasowanie między dwoma płytami modelowymi. Każdy blok formy posiada zaformowane dwie pionowe płaszczyzny tak, że po złożeniu dwóch kolejnych bloków powstaje pełna forma. Sprasowany pojedynczy blok formy przesuwany jest po listwach ślizgowych automatu formierskiego.

Rdzenie wkładane są do formy automatycznie, jednak do uchwytu przystawki rdzeniowej podaje się je ręcznie. W uchwytach przystawki rdzenie utrzymywane są poprzez podciśnienie wytworzone przez pompę vacuum. Po włożeniu rdzeni kolejne bloki form składane są przez ich dociśnięcie tłokiem hydraulicznym i dalej tymże tłokiem przesuwane w formie całego pakietu aż do urządzenia do transportu form. Urządzenie do transportu form należało zastosować ze względu na długą drogę studzenia, a co za tym idzie na zbyt długi pakiet, który można by przesuwać za pomocą wyłącznie nacisku czołowego na pierwszy blok, bez groźby uszkodzenia form z powodu zbyt dużego nacisku. Urządzenie do transportu form składa się z napędzanego przenośnika taśmowego i skokowo pracującego pneumatyczno-hydraulicznego przepychacza dociskanego do bocznych płaszczyzn form.

Praca przepychacza form zsynchronizowana jest z pracą tłoka prasującego i przesuwającego formy.

Zalewanie form odbywa się automatycznie przez urządzenie zsynchronizowane ze skokiem automatu i wyposażone w indukcyjnie podgrzewany zbiornik ciekłego żeliwa. Napełnianie form sygnalizowane jest przez pojawienie się płynnego metalu w przelewach formy. Automat zasilany jest ciekłym metalem z kadzi pośredniej, transportowanej przy pomocy suwnicy lejniczej.

Po ostudzeniu (w ciągu ok. 90 min.) formy spadają z przenośnika taśmowego na schodkowe kraty wibracyjne, na których następuje oddzielenie odlewów od masy formierskiej i wybitie rdzeni. Krata schodkowa ma za zadanie maksymalne oddzielenie masy formierskiej i rdzeniowej od odlewów oraz możliwie dokładne pokruszenie brył masy w celu przeniesienia jej przez kratę dla uniknięcia przekazywania masy na dalszą trasę studzenia odlewów. Przesiana przez kratę masa wraca układem przenośników taśmowych do stacji przygotowania mas formierskich. Wybite odlewy podawane są na przenośnik siatkowy biegnący w poprzek hali zakończony zsytem do metalowych palet. Ewentualny przesyp masy formierskiej przez siatkę przenośnika powinien być niewielki, ze względu na dużą długość kraty i w zasadzie nie powinien występować poza odcinkiem poprzecznym układu przenośników. Przesypaną masę należy usuwać spod przenośników w miarę jej gromadzenia się.

II.2.1.4. Rdzeniarnia

Potrzebne do produkcji odlewów żeliwnych rdzenie wykonywane są na strzelarkach firmy GISAG. Duże rdzenie o pojemności powyżej 0,2 dcm³ wykonywane są na strzelarkach

SHALCO. Wszystkie rdzenie wykonane są z mas opartych na piaskach otaczanych żywicami syntetycznymi i utwardzane w procesie gorącej rdzennicy, tzw. metodą HOT-BOX. Rdzenie do pojedynczych serii produkcyjnych wykonywane są z mas opartych na szkle wodnym i utwardzone za pomocą CO₂. Wszystkie strzelarki ustawione są w jednej linii dla ułatwienia zaopatrywania maszyn w piasek otaczany. Rdzennice wielowńkowe, zamykane i otwierane są pneumatycznie, co pozwala na lepsze wykorzystanie czasu pracy maszyn i uzyskanie dużej wydajności. Do rdzeni przyklejane są wtopki metalowe. Klejenie odbywa się w specjalnych przyrządach, w których po złożeniu wtopki i rdzenia, następuje ich pozycjonowanie. Następnie rdzenie wraz z wtopkami są malowane, metodą zanurzeniową, powłoką ochronną. Następnie na wózkach transportowych są umieszczane w komorze suszarniczej gdzie następuje wyschnięcie powłoki ochronnej. Gotowe rdzenie wszystkich rodzajów są przewożone na stojakach na stanowisko rdzeniowania, w pobliżu automatu Disamatic. Duże rdzenie składowane są na paletach drewnianych z nadstawkami i transportowane wózkiem paletowym w pobliżu automatu formierskiego.

II.2.1.5. Oczyszczalnia

Wystarczającym zabiegiem wykańczającym dla odlewów żeliwnych jest w zasadzie oczyszczanie w oczyszczarkach śrutowych i szlifowanie na szlifierkach. Zastosowanie oczyszczarek śrutowych pozwala na odpowiednie oczyszczenie powierzchni odlewów z reszek masy formierskiej. Odlewy transportowane są od krat do wybijania za pomocą przenośników siatkowych. Na ostatnim przenośniku siatkowym następuje proces segregacji na układy wlewowe i wyroby. Układy wlewowe są wrzucane do stalowych pojemników i po wypełnieniu są wywożone przy użyciu wózków widłowych w rejon pól namiarowych wytapialni. Z przenośników wyroby spadają do stalowych pojemników, które po napełnieniu są odstawiane na pole odstawcze. Wyroby po ostygnięciu są wrzucane do oczyszczarek śrutowych, w których następuje proces czyszczenia przy użyciu śrutu stalowego. Odlewy z oczyszczarek śrutowych są wyrzucane na taśmociąg gumowy, przy którym następuje obróbka wykańczająca odlewów przez pracowników oczyszczalni. Po obróbce na szlifierkach i kontroli każdego wyrobu, odlewy są układane na drewnianych paletach lub pakowane w kosze i następnie owijane przy użyciu kapturek foliowych lub worków VCI.

II.2.1.6. Transport mas, odpadów i odlewów

Masa formierska świeża transportowana jest ze stacji przerobu mas za pomocą systemu przenośników taśmowych do zbiornika nad automatem formierskim. System przenośników transportu masy świeżej zblokowany jest z mieszarkami, tak że zapewniony jest ciągły odbiór masy spod mieszarek.

Masa formierska zwrotna transportowana jest spod kraty do wbijania odlewów do stacji przerobu mas systemem przenośników taśmowych. W ciągu przenośników taśmowych zainstalowano oddzielnik bębnowy z magnesami neodymowymi. Części metalowe spod oddzielnika gromadzone są w zbiorniku, z którego wywożone są do magazynu wsadu wózkami widłowymi. Masa formierska odwałowa transportowana jest spod przesiewacza obrotowego systemu przenośników taśmowych do zbiornika masy odwałowej umieszczonego nad torem kolejowym. System blokady elektrycznej zabezpiecza układ przed awarią.

Odlewy transportowane są od kraty do wybijania za pomocą przenośników siatkowych.

Wszystkie wyżej wymienione układy przenośników oraz związane z nimi urządzenia technologiczne sterowane są zdalnie. Praca układów transportowych wyświetlana jest na monitorze, na którym widoczne są również stany napełnienia poszczególnych zbiorników masy i dodatków formierskich.

II.2.1.7. Stacja przygotowania mas formierskich

Stacja przygotowania mas formierskich zapewnia utrzymanie stałych właściwości masy formierskiej. Masa zwrotna jest w znacznym stopniu przegrzana z uwagi na dużą ilość metalu w formie. Podstawę stacji stanowią mieszarki turbinowe wraz z kompletnym wyposażeniem oraz zespół zasobników na masę obiegową, piasek, mieszankę bentonitową. Całość powiązana jest urządzeniami dozującymi i transportowymi. Wybita masa formierska podawana jest zespołem przenośników taśmowych i kubelkowych do przesiewacza obrotowego. Przed sitem zainstalowany jest oddzielnik bębnowy z magnesami neodymowymi odprowadzający części metalowe do pojemnika na złom, skąd w miarę gromadzenia się złom jest odbierany wózkami widłowymi i zwracany do magazynu dobowego wsadu metalowego. Masa przeniesiona przez sito podawana jest do schładzarki fluidyzacyjnej i następnie za pomocą przenośnika kubelkowego do zbiornika buforowego. Ze zbiornika buforowego masa transportowana jest do zbiorników nad mieszarkami. Odpady z przesiewacza obrotowego podawane są na przenośnik masy odwałowej. Schładzarka fluidyzacyjna podłączona jest do odpylania poprzez cyklon, w którym zatrzymują się większe drobiny pyłu. Masa zwrotna podawana jest ze zbiorników do dozownika wagowego dozownikiem taśmowym. Bezpośrednio do dozownika wagowego podawane są w odpowiednich proporcjach mieszanka bentonitowa i piasek świeży. Woda podawana jest bezpośrednio do mieszarki. Gotowa masa formierska przekazywana jest z mieszarek na zespół przenośników taśmowych, którymi jest transportowana do zbiornika nad automatem formierskim. W miarę potrzeby część masy może być kierowana do zbiorników masy zwrotnej. Układ połączeń i blokady elektrycznej zapewnia bezpieczną pracę urządzeń oraz ich automatyczne sterowanie. Przewidziano także możliwość przełączenia na sterowanie ręczne. Mieszanka bentonitowa transportowana jest pneumatycznie ze zbiorników okresowych do zbiorników dobowych. Piasek kwarcowy przy użyciu przenośnika kubelkowego jest transportowany do dobowych zbiorników piasku. Wszystkie punkty pylenia stacji podłączone są do systemu odpylania.

II.2.1.8. Materiały wsadowe

Materiały wsadowe do żeliwiaka

Pod pojęciem „materiały wsadowe” należy rozumieć wsad metalowy, koks, kamień wapienny. W skład wsadu metalowego wchodzi:

- surówka,
- złom żeliwny obiegowy,
- złom żeliwny obcy,
- złom stalowy,
- żelazostopy: żelazofosfor – (FeP - 27%P), żelazokrzem – FeSi75, żelazomangan – FeMn75, FeMn80.

Surówka

Stosowane są surówki odlewnicze o parametrach zgodnych ze specyfikacją materiałową stosowaną w odlewni. Każda dostawa surówki posiada atest kontrolny z podaniem składu chemicznego surówki. Skład ten jest weryfikowany na zgodność z zamówieniem i/lub specyfikacją zgodnie z odpowiednimi instrukcjami.

Złom żeliwny obcy

Stosowany jest złom żeliwny handlowy klasy ZZ4, ZZ5, ZZ8, ZZ9 zgodnie z PN/H-15100 o następujących parametrach:

- grubości ścian do 30 mm,

- max wymiarze kawałka 300-400 mm,
- max masie kawałka 3-50 kg,
- dopuszczalnej ilości zanieczyszczeń niemetalowych 2%.

Nie dopuszcza się do stosowania złomu emaliowanego lub z kamieniem kotłowym.

Złom obiegowy

Skład chemiczny złomu obiegowego (braki i układy wlewowe powstające na terenie odlewni) odpowiada wynikom badań żeliwa z poprzedniego dnia. Jeżeli skład chemiczny wytopu odbiega zdecydowanie od założonego (normy, instrukcji technologicznej), złom obiegowy jest składowany oddzielnie i odpowiednio oznaczony. Złom obiegowy jest oczyszczany z masy formierskiej lub rdzeniowej.

Złom stalowy

Stosowany jest głównie złom stalowy niestopowy klasy W3 wg PN/H-15000.

Skład chemiczny złomu stalowego jest sprawdzany okresowo, a wyniki analiz przesyłane są do pracownika zestawiającego wsady żeliwiakowe i porównywane z normami.

Żelazostopy

Żelazofosfor dostarczany jest w postaci kawałków o nieregularnym kształcie. Optymalna frakcyjność 10-60 mm. Żelazofosfor dostarczany jest z atestem, którego kopie dostarczane są do pracownika zestawiającego składy żeliwiakowe. Wykonywane są analizy chemiczne dostarczanego żelazofosforu.

Stosowane są żelazokrzemy w gatunku FeSi75 o frakcyjności około 20-50 mm w przypadku dodawania do żeliwiaka, a w przypadku dodawania do kadzi transportowej około 1-10 mm. Żelazokrzem stosowany jest również w formie kostek krzemowych, dostarczanych w formie sześcianów sprasowanych.

Żelazomangan FeMn75, FeMnSO wg PN/A-18014 o zawartości: Mn min odpowiednio 75 % i 80 % o frakcyjności 20-50 mm.

Koks

Stosowany koks odlewniczy odpowiada wymaganiom zawartym w PN/C-02051 dla gatunku I rodzaj kęsy (Ks) i kostka (Ko) o kawałkowatości powyżej 80 mm i składzie:

- popiołu max 11,0 %,
- wilgoć max 4,0 %,
- części lotnych 1,8 %,
- siarki 1,1 %,
- ciepłe spalania ok. 2,9MJ/kg.

Topniki

Topnikiem w żeliwiakach jest kamień wapienny gatunku I, odpowiadający normie PN/H-11103, rozdrobniony do wielkości 20-60 mm i wolny od widocznych zanieczyszczeń w postaci gliny, piasku, ziemi.

Materiały podstawowe i pomocnicze do wykonania form i rdzeni

Podstawowe i pomocnicze materiały do wykonania form i rdzeni to: piasek, mieszanka bentonit – nośnik węgla, piasek otaczany żywicą.

Przed przystąpieniem do sporządzania masy formierskiej i rdzeniowej parametry każdego materiału są sprawdzane zgodnie ze specyfikacją materiałową

Piasek rdzeniowy

Wymagane parametry piasku kwarcowego suszonego stosowanego do sporządzania rdzeni wg oznaczeń PN-85/H-11001.

Piasek rdzeniowy otaczany żywicą

Wymagane parametry piasku otaczanego żywicą stosowanego do sporządzania rdzeni wg oznaczeń BN-83 4021-17.

Piasek formierski

Wymagane parametry piasku kwarcowego stosowanego do sporządzania masy formierskiej wg oznaczeń PN-85/H-11001.

Mieszanka bentonitowa z nośnikiem węgla błyszczącego

Wymagania zgodne ze specyfikacją materiałową:

- | | | |
|-------------------|---|-------------------------|
| - bentonit | - | 75 %, |
| - nośnik węgla | - | 25 %, |
| - zawartość wody | - | 8-12 %, |
| - osypliwosć | - | 3 %, |
| - pęczniecie | - | 13 cm ³ /2g, |
| - straty prażenia | - | 27-31 %. |

3. Zmienia się pkt II.3.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.3.1. Parametry techniczne żeliwiaków

Topienie żeliwa odbywa się w dwóch żeliwiakach pracujących przemiennie. Parametry techniczne żeliwiaków (żeliwiak A/żeliwiak B):

- średnica na poziomie dysz – 800/1000 mm,
- sumaryczny przekrój dysz – 0,08/0,095 m²,
- przekrój żeliwiaka na poziomie dysz – 0,5/0,8 m²,
- ilość dmuchu – 70/90 m³/min,
- temperatura dmuchu – zimny,
- wydajność żeliwiaka – 6/10 t/h,
- wysokość całkowita – 8300 mm,
- wysokość kotliny – 1000 mm,
- wysokość użyteczna – 7300 mm,
- wysokość koksu wypełniającego nad dyszami – 1000 mm,
- zużycie koksu kotlinowego i wypełniającego – 1500/1800 kg,
- masa naboju koksowego do topienia – 80/120 kg,
- masa naboju metalowego około – 700/1000 kg,
- kawałkowatość koksu kotlinowego powyżej 100mm,
- kawałkowatość koksu wsadowego min 80 mm,
- kawałkowatość naboju metalowego 300 mm,
- dopuszczalna największa masa kawałka złomu około 35-50 kg.

Żeliwiaki wyposażone są w instalację tlenową wzbogacającą dmuch żeliwiaka w tlen. Instalacja składa się z wewnętrznej instalacji i zewnętrznego zbiornika tlenu.

4. Zmienia się pkt II.4.1.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.4.1.1. Zużycie materiałów i surowców pomocniczych niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Jednostka	Zużycie
1	Surówka odlewnicza	Surowiec podstawowy	Mg	2000
2	Złom żeliwny	Surowiec podstawowy	Mg	20000
3	Złom stalowy	Surowiec podstawowy	Mg	3000
4	Żelazomangan	Surowiec podstawowy	Mg	70
5	Żelazokrzem	Surowiec podstawowy	Mg	250
6	Żelazofosfor	Surowiec podstawowy	Mg	300
7	Koks odlewniczy	Surowiec podstawowy	Mg	2500
8	Kamień wapienny	Surowiec podstawowy	Mg	1200
9	Płaskownik	Surowiec podstawowy	Mg	300
10	Piasek	Surowiec podstawowy	Mg	2000
11	Mieszanka bentonitowa	Surowiec podstawowy	Mg	1800
12	Piasek otaczany	Surowiec podstawowy	Mg	600
13	Śrut stalowy	Surowiec podstawowy	Mg	30
14	Kaptury foliowe	Surowiec podstawowy	szt.	15000
15	Palety	Surowiec podstawowy	szt.	12000
16	Nadstawki palet	Surowiec podstawowy	szt.	6000
17	Oleje hydrauliczne Hydrol L-HL HYSPIN AWS Rando HD 68	Materiały eksploatacyjne	m ³	0,5

5. Zmienia się pkt II.4.1.2. decyzji i nadaje brzmienie:

II.4.1.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/ materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznych substancji w surowcu/ materiale pomoc.
1	Tlen ciekły	surowiec podstawowy	480 Mg	tlen skroplony	100 %
2	Klej do rdzeni (sandex)	klej do rdzeni (materiał pomocniczy)	4 Mg	kwasy krzemowy; mieszanka soli potasowej kwasy krzemowy; mieszanka soli sodowej	< 2,4 % < 16,8 %
3	Pokrycie ochronne	pokrycie formierskie	25 Mg	alkohol izopropylowy alkohol etylowy	15-20 % < 5 %

Lp.	Surowiec/ material pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznych substancji w surowcu/ materiale pomoc.
	(Zirkofluid 1219)	(material pomocniczy)			
4	Propan-2-ol	material pomocniczy	3 Mg	alkohol izopropylowy	100 %
5	Smary:	materiały eksploatacyjne	0,2 Mg		
a	suche			węglowodory C ₇ -C ₉ propan-2-ol	10-20 % 1-10 %
b	płynne			węglowodory C ₉ -C ₁₁ węglowodory C ₉ -C ₁₀ węglowodory C ₁₀ -C ₁₃	10-20 % 10-20 % 2,5-10 %
c	półstałe			pentan węglowodory C ₇ -C ₉	10-20 % 10-20 %
6	Duracryl plv	material eksploatacyjny	0,01 Mg	Dibenzoyl peroxide	<5 %
7	Loxia 2901	material pomocniczy	0,8 Mg	alcohols, C ₁₁₋₁₄ -iso, C ₁₃ - rich, ethoxylated	1-2,5 %
				oktametylocyklotetrasil oksan	<2,5 %
				mieszanina 5-chloro-2- metylo-2H-izotiazol-3- onu	0,00025- 0,0015 %
8	Odczynnik Nital 2%	materiały eksploatacyjne	0,01 m ³	alkohol etylowy	75 %
9	Odczynnik Nital 5%			kwaz azotowy	1-5 %
10	Odczynnik Nital 10%			alkohol etylowy	75 %
				kwaz azotowy	5-20 %
11	Cimstar 4856 (olej maszynowy)	material eksploatacyjny	0,06 m ³	destylaty (ropa naftowa), hydrorafinowane ciężkie parafinowe; <3 % DMSO	10-20 %
				3,3'-metylenobis[5- metylooksazolidyna]	1-5 %
				poly(oxy-1,2- ethanediyl), a-[(9Z)-2- [(1-oxo-9-octadecen-1- yl)amino]ethyl]-w- hydroxy-	1-5 %
				phosphoric acid ester, compound with 2- aminoethanol (IM)	1-5 %

Lp.	Surowiec/ materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznych substancji w surowcu/ materiale pomoc.
				alcohols, C ₁₃₋₁₅ , branched and linear, ethoxylated	0,5-1 %
				sól sodowa 1-tlenku pirydino-2-tiolu	0,05-0,1 %
12	Pasta montażowa	materiał eksploatacyjny	0,005 Mg	pentan	20-25 %
				polisiarczek di-tert- dodecyłu	1-2,5 %

6. Zmienia się pkt III.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:

III.2.1. Ilości i rodzaje odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych o wytwarzania w ciągu roku, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, miejsce powstawania oraz sposób i miejsce ich magazynowania a także sposoby ich zagospodarowania

Ilości i rodzaje odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych o wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	1,0
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,5
3	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	2,0
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)	4,0
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,15
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,6
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
8	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	9,0
9	10 09 03	Żużle odlewnicze	1930,0
10	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	6840,0
11	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	2100,0
12	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	1930,0
13	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1,00
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,00

15	15 01 03	Opakowania z drewna	1,0
16	15 01 04	Opakowania z metali	0,7
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2,0
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4,5
20	16 01 03	Zużyte opony	6,5
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
22	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,10
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,02
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,15
25	17 04 05	Żelazo i stal	25,0

Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Średnie właściwości olejów przepracowanych: - gęstość: 820-900 kg/m ³ , - lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm ² /s, - zawartość wody: 4-8 %, - zawartość siarki całkowitej: 07-1,0 %, - zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg, - zawartość cynku: 320-630 mg/kg, - palność (temp. zapłonu): 50-280 °C, - ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg. Zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65 do 87 % substancji organicznych i od 13 do 35 % związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24 % z asfaltenów, a 16-55 % tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Substancje organiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów) w produktach zużycia elementów silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar). Zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Woda z odwodnienia olejów w separatorach zawierająca zemulgowany olej oraz piasek. Gęstość: około 900-1000 kg/m ³ . Zawartość wody w odpadzie: 90-100 %.
3	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Na ten rodzaj odpadów składają się przede wszystkim ścinki materiałów (bawełna, materiały syntetyczne: anilana, wiskoza) służące do wycierania, ubrania ochronne (drelich) oraz trociny nasączone olejami. Skład tego rodzaju odpadów jest następujący: - olej - 1-10 % (w większości są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, - ścinki – 90-99 %, - trociny – 90-99 %.
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)	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Charakteryzuje się wysoką gęstością około 13,55 g/dm ³ . W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie – 6,5-10 ⁻⁵ gHg/dm ³ . Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością. W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkimi i występuje zarówno w stanie rodzimym (metal lub jako amalgamat srebrowy) oraz w postaci różnych związków chemicznych. Głównym źródłem rtęci jest minerał o nazwie cynober – HgS (siarczek rtęci (II)). Metaliczną rtęć otrzymuje się przez jego utlenianie, redukcję żelazem lub wygrzewanie z tlenkiem wapnia, a następnie oczyszczanie przez destylację i przemywanie rozcieńczonym kwasem azotowym. Jako odpad powstaje różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. Może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie).
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaniny różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonitu, drewna.
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Komponenty: - tlenki i siarczany ołowiu, - ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, - polipropylen, - ebonit, - elektrolit. Pasta ołowiowa składa się z: - siarczanu ołowiu (PbSO ₄), - tlenków ołowiu (PbO, PbO ₂), - czystego ołowiu metalicznego (w ilości 1-2 %) - śladowych ilości innych komponentów. Jako elektrolit wykorzystywany jest wodny roztwór kwasu siarkowego o stężeniu 27-39 %.
Odpady inne niż niebezpieczne			
8	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Wieloprzekładkowy rdzeń z tkaniny poliamidowej lub poliestrowo poliamidowej, okładki i obrzeża z gumy, silikonu, kauczuku, wypełniacze – kaolin, kreda, tworzywa sztuczne. Odpad może być zanieczyszczony pyłem węglowym oraz żużlem i popiołem. Gęstość odpadów: 1000-3000 kg/m ³ .
9	10 09 03	Żużle odlewnicze	Żużel, szlaka, półprodukt uboczny otrzymywany w wysokotemperaturowych procesach metalurgicznych.
10	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania zawierają spoiwa organiczne, uszkodzone lub zużyte po procesie odlewania.
11	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Przykładowy skład pyłów z gazów odlotowych: - straty po prażeniu: 4,42-6,9 %, - CaO - około 4,0 % - SiO ₂ - 48,34 % - 53,06 % - Fe ₂ O ₃ - 8,41 % - 9,0 % - Al ₂ O ₃ - 20,66 - 23,66 %.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
12	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Cząstki stałe z procesu odlewania żeliwa zawierają: - piasek formierski, - żuźle odlewnicze, - żelazo.
13	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Powstający odpad to głównie zużyte tarcze ściernie – powstają w procesie cięcia, polerowania oraz szlifowania metali. Tarcze wykonane są najczęściej z ziaren elektrokorundu, węgla krzemu i diamentu, związanych spoiwem ceramicznym, żywicznym, gumowym lub metalowym rzadziej silikatowym albo magnetyzowym. Produkuje się kilkadziesiąt rodzajów ściernic o różnych kształtach. Najczęściej stosowane są ściernice tarczowe do szlifowania płaszczyzn.
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: - polietylen (folia), - politereftalan etylu (butelki po napojach), - polipropylen, - plastyfikatory. Gęstość: 200-1000 kg/m ³ . Palność: 250-400 st. C. Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg.
15	15 01 03	Opakowania z drewna	Głównym składnikiem odpadów jest drewno sosnowe oraz drewno brzoźowe. Gęstość: 400-800 kg/m ³ . Ciepło spalania: 9000-14000 kJ/kg
16	15 01 04	Opakowania z metali	Głównym składnikiem zużytych opakowań są stale różnych gatunków. Gęstość: 2000-3000 kg/m ³ .
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowanie wielomateriałowe przeznaczone jest do umieszczania w nim towaru, w celu ochrony przed uszkodzeniami, np. mechanicznymi, chemicznymi, podczas transportu, składowania, obrotu handlowego itp. Jako materiał do opakowań wielomateriałowych służyć może: papier, tektura, blacha, szkło, drewno, sklejka, folia metalowa (folia), tkaniny.
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło posiada bardzo zróżnicowany skład chemiczny. Najogólniej składa się z: - krzemionki SiO ₂ , - trójtlenku boru B ₂ O ₃ , - tlenku glinu Al ₂ O ₃ , - tlenku wapnia CaO, - tlenku baru BaO. Jako opakowanie ma wysoką odporność chemiczną co ma szczególną wagę przy przechowywaniu produktów spożywczych.
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Na ten rodzaj odpadów składają się: – drelichowe i bawełniane ubrania robocze, – tkaniny, dzianiny do wycierania lub filce techniczne z włókien sztucznych i naturalnych. Gęstość: 600-800 kg/m ³ .

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
20	16 01 03	Zużyte opony	Podstawowymi składnikami opon są <ul style="list-style-type: none"> - polimery naturalne i syntetyczne, - sadza techniczna i plastyfikatory. Opony zawierają około 75 % kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20 % stali szlachetnej, do 5 % kordów i poliamidu i do 5 % sadzy. Wartość opałowa: 3400-36000 kJ/kg. Gęstość : 200-1200 kg/m ³ . Zawartość wody w odpadzie 1-5 %.
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady pochodzące z rozbiórki silników elektrycznych w postaci całych silników, stojanów, wirników i ich uzwojeń. Stojany wykonywane są głównie jako odlewy żeliwne. Uzwojenia silników wykonywane są z drutu miedzianego o odpowiednim przekroju.
22	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady urządzeń elektrycznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, gumy, ebonitu. W przypadku dużych elementów lub urządzeń (np. silników elektrycznych, rozdzielni elektrycznych), po ich demontażu ok. 90 % stanowią jednorodne elementy metalowe ze stali, aluminium, miedzi.
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zużyte baterijki i akumulatorki pochodzą głównie z latarek i urządzeń elektronicznych. Podstawowa budowa baterii: <ul style="list-style-type: none"> - dodatnia i ujemna elektroda, - separator, - elektrolit zasadowy, - metalowa obudowa, - pokrywa, - wentyl bezpieczeństwa.
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zużyte baterijki i akumulatorki pochodzą głównie z latarek i urządzeń elektronicznych (telefony). Podstawowa budowa baterii: <ul style="list-style-type: none"> - dodatnia i ujemna elektroda, - dodatni i ujemny terminal, - zawór uszczelniający, - separator, - uszczelka, - izolator, - obudowa.
25	17 04 05	Żelazo i stal	Złom składa się z 97 % żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę. Gęstość: 1500-2000 kg/m ³ .

Miejsca powstawania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Wymiana oleju w poszczególnych maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Wody opadowe z terenu zakładu, za wyjątkiem wód opadowych z dachu budynku magazynu, są zbierane system kanalizacji, podczyszczane w separatorze, a następnie zagospodarowane na potrzeby technologiczne.
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)	Odpad powstaje w trakcie procesu technologicznego. Na ten rodzaj odpadów składają się przede wszystkim ścinki materiałów (bawełna, materiały syntetyczne: anilana, wiskoza) służące do wycierania, ubrania ochronne (drelich) oraz trociny nasączone olejami.
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Na ten odpad składa się oświetlenie (jarzeniówki) będące na wyposażeniu maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji.
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Na ten rodzaj odpadu składają się elementy zdemontowane z maszyn i urządzeń np. monitory i inne części elektroniczne, za wyjątkiem odpadowego tonera oraz drukarek powstających w części biurowej.
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowi wyposażenie wózków widłowych, które oprócz suwnic stanowią urządzenia ładunkowe/transportowe załadunek/rozładunek produktów, odpadów, surowców. Wózki stanowią wyposażenie instalacji
Odpady inne niż niebezpieczne			
8	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte i uszkodzone taśmy z transporterów, zużyte i uszkodzone paski klinowe i uszczelki, kaski – wyposażenie instalacji.
9	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpad powstaje w procesie technologicznym (odlewanie, przygotowanie rdzeni i form odlewniczych).
10	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	
11	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	
12	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Cząstki stałe z procesu odlewania żeliwa (pozostałości po odlewaniu), np.: piasek formierski, żużle odlewnicze, żelazo.
13	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zużyte materiały szlifierskie np. tarcze powstające w trakcie ręcznego lub automatycznego doczyszczania wykonanych odlewów.
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad opakowaniowy wykorzystywany do zabezpieczania wykonanych produktów oraz opakowania (pozostałość) po surowcach. Wyjątek stanowią butelki po napojach, które powstają po ich wypiciu przez pracowników odlewni.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania
15	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią palety, skrzynie drewniane oraz inne elementy drewniane – do transportu surowców, produktów lub odpadów.
16	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad opakowaniowy po surowcach zużytych, np. do wykonywania rdzeni i form odlewniczych.
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad powstaje w trakcie procesu technologicznego. Na ten rodzaj odpadów składają się przede wszystkim sorbenty, odzież robocza, szmaty, materiały filtracyjne.
20	16 01 03	Zużyte opony	Odpad stanowi wyposażenie wózków widłowych, które oprócz suwnic stanowią urządzenia ładunkowe/transportowe – załadunek/rozładunek produktów, odpadów, surowców. Wózki stanowią wyposażenie instalacji.
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zdemontowane części oraz elementy wyposażenia maszyn i urządzeń np.: wirniki, stojany, uzwojenia silników.
22	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią zdemontowane części oraz elementy wyposażenia maszyn i urządzeń np. zużyte elementy elektryczne i aparatura kontrolno-pomiarowa.
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zużyte baterijki i akumulatory pochodzą głównie z latarek i urządzeń elektronicznych. Część stanowi wyposażenie urządzeń podtrzymujących zasilanie np. UPS.
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
25	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad stanowią elementy maszyn (np. części konstrukcyjne, blachy itp.) i urządzeń, jak i całe urządzenia wchodzące w skład instalacji. Odpad powstaje w trakcie napraw.

Sposób i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalsze postępowanie z wytworzonymi odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Odpady magazynowane są w zamkniętych, szczelnych pojemnikach (beczkach), umieszczonych na tacy w warsztacie mechanicznym – magazynie odpadów niebezpiecznych. Na beczce znajduje się opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. Pomieszczenie jest zadaszona, posiada utwardzoną posadzkę i instalację odprowadzającą ładunki elektryczności statycznej. W pomieszczeniu znajdują się materiały do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów, w ilościach dostosowanych do ilości magazynowanych olejów.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach będzie wydobywana bezpośrednio z separatorów. Odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
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)	Odpady magazynowane są w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn zlokalizowany jest w Hali odlewni, posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane są w oryginalnych opakowaniach lub luzem (monitory, drukarki) w wyznaczonym miejscu na półkach w warsztacie elektrycznym w Hali odlewni. Magazyn posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady w postaci akumulatorów ustawiane są na metalowych podstawach w warsztacie mechanicznym – magazynie odpadów niebezpiecznych. Warsztat posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
8	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady magazynowane są w wyznaczonym i ogrodzonym stanowisku w Hali odlewni, na utwardzonym podłożu.
9	10 09 03	Żuźle odlewnicze	Odpady magazynowane są w wyznaczonym i ogrodzonym stanowisku w Hali odlewni, na utwardzonym podłożu.
10	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	
11	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu. Pyły są bezpośrednio z filtra oraz ze zbiornika wybierane przez firmę posiadającą odpowiednie zezwolenia.
12	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Odpady magazynowane są w oznakowanych pojemnikach w wyznaczonych miejscach w Hali odlewni. Magazyn posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.
13	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane są w oznakowanym pojemniku zlokalizowanym w warsztacie elektrycznym w Hali odlewni. Magazyn posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane są w pojemnikach lub w workach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu w budynku przy Hali odlewni. Budynek posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.
15	15 01 03	Opakowania z drewna	
16	15 01 04	Opakowania z metali	
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane są w pojemnikach lub w workach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu w budynku przy Hali odlewni. Budynek posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
20	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu w Halach odlewni. Hale są zadaszone, posiadają utwardzoną posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
22	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane są w pojemnikach lub w workach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu w budynku przy Hali odlewni. Budynek posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
25	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady w postaci złomu stalowego magazynowane są luzem lub w kontenerach, w wyznaczonych miejscach w Halach odlewni. Hale są zadaszone, posiadają utwardzoną posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.

Magazynowanie odpadów powinno odbywać się w sposób selektywny, uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów, w tym stan skupienia oraz w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko. Miejsca magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać oraz oznakować, ponadto winny być one wyposażone w sorbenty do usuwania ewentualnych wycieków z odpadów. Pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne będą szczelne, opisane i ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych miejscach. Pojemniki wykonane winny być z materiału niewchodzącego w reakcje chemiczne ze zbieranym odpadem. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego rozlewu tych odpadów. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Odpady należy przekazywać do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie uprawnionym odbiorcom odpadów, tj. podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów zgodnie z przepisami prawa.

7. Zmienia się pkt III.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:

III.2.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, miejsce przetwarzania odpadów, szczegółowy opis stosowanej metody przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem mocy przerobowej instalacji, sposób i miejsca magazynowania przetwarzanych odpadów, możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem kwalifikacji zawodowych lub

przeszkolenia pracowników oraz liczby i jakości posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska

Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]*
1	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	1000,0
2	16 01 17	Metale żelazne	5000,0
3	17 04 05	Żelazo i stal	15000,0
4	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1000,0
5	19 12 02	Metale żelazne	1000,0
6	19 12 03	Metale nieżelazne	10,0

* ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania w ciągu roku nie może przekroczyć 15000,0 Mg

Miejsce przetwarzania odpadów

Odpady są przetwarzane na instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. przy ul. Zygmunta Augusta 11 w Bydgoszczy.

Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach – także godzinowej mocy przerobowej

W instalacji do odlewania metali żelaznych prowadzi się proces przetwarzania odpadów, który zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach klasyfikowany jest jako proces odzysku R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali.

Odpady stanowią część wsadu metalowego, służącego jako surowiec do produkcji nowych elementów. Odzysk odpadu odbywa się poprzez przetopienie wsadu metalowego, który w postaci żeliwa zalewany jest do form.

W instalacji można przetworzyć do 63 Mg/dobę i 15000,0 Mg/rok odpadów.

Magazynowanie odpadów przewidzianych do przetwarzania

Odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane są luzem w boksach magazynowych w wyznaczonym miejscu w Halach odlewni. Hale są zadaszone, posiadają utwardzoną posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.

Określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Z procesu przetwarzania odpadów nie będą powstawały odpady.

Przedstawienie możliwości technicznych i organizacyjnych pozwalających należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem

kwalfikacji zawodowych lub przeszkolenia pracowników oraz liczby i jakości posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska

Odlewnia Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. w Bydgoszczy prowadzi proces związany z przetwarzaniem odpadów polegający na wykorzystaniu odpadów jako wsad metalowy, służący za surowiec do produkcji nowych elementów.

Możliwość przetwarzania (odzysku) odpadów na instalacji jest ściśle związana z technicznymi i organizacyjnymi możliwościami procesu technologicznego.

Wykorzystanie złomu jako surowca, zamiast surówki odlewniczej jest najbardziej miarodajnym, ze względów ekonomiczno-ekologicznych, sposobem ograniczania zwiększania zużycia surowców naturalnych.

Pracownicy obsługujący instalację, są odpowiednio przeszkoleni w zakresie eksploatacji i obsługi urządzeń oraz przestrzegania zasad bezpieczeństwa i ochrony środowiska. Służą temu systematyczne szkolenia w tym zakresie. Na każdym stanowisku pracy, znajdują się instrukcje technologiczne dotyczące obsługiwanych urządzeń i procesu. Odlewnia Żeliwa Bydgoszcz, posiada certyfikat ISO potwierdzający wysoką jakość wykonywanych odlewów. Proces produkcji został podporządkowany procedurom jakościowym i kontrolnym. Począwszy od procesu technologicznego, aż po gotowy produkt, klocki hamulcowe objęte są ścisłą kontrolą. Badania obejmują zarówno skład chemiczny odlewów, jak ich wytrzymałość, twardość oraz metalografię. Używany przez Odlewnię system identyfikacji wyrobów pozwala określić czas powstania konkretnych serii odlewów z dokładnością do ośmiu godzin.

8. Po pkt III.2.3. dodaje się pkt III.2.4., III.2.5., III.2.6., III.2.7. i III.2.8. decyzji o brzmieniu:

III.2.4. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które w tym samym czasie mogą być magazynowane 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]*	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]**
1	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	1000,0	1000,0
2	16 01 17	Metale żelazne	2574,0	5000,0
3	17 04 05	Żelazo i stal	2574,0	15000,0
4	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1000,0	1000,0
5	19 12 02	Metale żelazne	1000,0	1000,0
6	19 12 03	Metale nieżelazne	10,0	10,0
Maksymalna łączna masa odpadów:			2574,0	15000,0

* maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, z jednoczesnym założeniem, że ich maksymalna łączna masa nie przekroczy 2574,0 Mg

** maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, z jednoczesnym założeniem, że ich maksymalna łączna masa w okresie roku nie przekroczy 15000,0 Mg

III.2.5. 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 jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Na terenie zakładu Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. wyznaczono 11 miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania. Są to boksy o numerach od 1 do 11, zlokalizowane w nawie GH w halach odlewni, które zostały wydzielone w magazynie materiałów wsadowych i ogniotrwałych, tj.:

1. Boks nr 1:

- objętość magazynowania ok. 28 m^3 (wymiarzy: szerokość ok. 3,1 m x długość ok. 5 m x wysokość ok. 1,8 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej 28 m^3 największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. $1,8 \text{ Mg/m}^3$.

$$\underline{\text{NMO} = 28 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = 50,4 \text{ Mg};}$$

2. Boks nr 2:

- objętość magazynowania ok. 14 m^3 (wymiarzy: szerokość ok. 1,55 m x długość ok. 5 m x wysokość ok. 1,8 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej 14 m^3 największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. $1,8 \text{ Mg/m}^3$.

$$\underline{\text{NMO} = 14 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = 25,5 \text{ Mg}.}$$

3. Boks nr 3:

- objętość magazynowania ok. 28 m^3 (wymiarzy: szerokość ok. 3,1 m x długość ok. 5 m x wysokość ok. 1,8 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej 28 m^3 największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. $1,8 \text{ Mg/m}^3$.

$$\underline{\text{NMO} = 28 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = 50,4 \text{ Mg}.}$$

4. Boks nr 4:

- objętość magazynowania ok. 28 m^3 (wymiarzy: szerokość ok. 3,1 m x długość ok. 5 m x wysokość ok. 1,8 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej 28 m^3 największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. $1,8 \text{ Mg/m}^3$.

$$\underline{\text{NMO} = 28 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = 50,4 \text{ Mg}.}$$

5. Boks nr 5:

- objętość magazynowania ok. 56 m^3 (wymiarzy: szerokość ok. 6,2 m x długość ok. 5 m x wysokość ok. 1,8 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej 56 m^3 największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. $1,8 \text{ Mg/m}^3$.

$$\underline{\text{NMO} = 56 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = 100,8 \text{ Mg}.}$$

6. Boks nr 6:

- objętość magazynowania ok. 244 m³ (wymiary: szerokość ok. 10,15 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej **244 m³** największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. 1,8 Mg/m³.

$$\underline{NMO = 244 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = \mathbf{439,2 \text{ Mg.}}}$$

7. Boks nr 7:

- objętość magazynowania ok. 244 m³ (wymiary: szerokość ok. 10,15 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej **244 m³** największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. 1,8 Mg/m³.

$$\underline{NMO = 244 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = \mathbf{439,2 \text{ Mg.}}}$$

8. Boks nr 8:

- objętość magazynowania ok. 244 m³ (wymiary: szerokość ok. 10,15 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej **244 m³** największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. 1,8 Mg/m³.

$$\underline{NMO = 244 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = \mathbf{439,2 \text{ Mg.}}}$$

9. Boks nr 9:

- objętość magazynowania ok. 244 m³ (wymiary: szerokość ok. 10,15 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej **244 m³** największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. 1,8 Mg/m³.

$$\underline{NMO = 244 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = \mathbf{439,2 \text{ Mg.}}}$$

10. Boks nr 10:

- objętość magazynowania 150 m³ (wymiary: szerokość ok. 6,25 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej **150 m³** największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. 1,8 Mg/m³.

$$\underline{NMO = 150 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = \mathbf{270,0 \text{ Mg.}}}$$

11. Boks nr 11:

- objętość magazynowania 150 m³ (wymiary: szerokość ok. 6,25 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m).

Największą masę odpadu dla tego miejsca magazynowania wyliczono przyjmując dla pojemności miejsca magazynowania równej **150 m³** największą wartość gęstości nasypowej spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów, tj. 1,8 Mg/m³.

$$\underline{NMO = 150 \text{ m}^3 \times 1,8 \text{ Mg/m}^3 = \mathbf{270,0 \text{ Mg.}}}$$

Łączna największa masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie: 2574,0 Mg.

III.2.6. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

1. Boks nr 1: pojemność magazynowania ok. 28 m^3 (wymiary: szerokość ok. 3,1 m x długość ok. 5 m x wysokość ok. 1,8 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 50,4 \text{ Mg}$.
2. Boks nr 2: pojemność magazynowania ok. 14 m^3 (wymiary: szerokość ok. 1,55 m x długość ok. 5 m x wysokość ok. 1,8 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 25,5 \text{ Mg}$.
3. Boks nr 3: pojemność magazynowania ok. 28 m^3 (wymiary: szerokość ok. 3,1 m x długość ok. 5 m x wysokość ok. 1,8 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 50,4 \text{ Mg}$.
4. Boks nr 4: pojemność magazynowania ok. 28 m^3 (wymiary: szerokość ok. 3,1 m x długość ok. 5 m x wysokość ok. 1,8 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 50,4 \text{ Mg}$.
5. Boks nr 5: pojemność magazynowania ok. 56 m^3 (wymiary: szerokość ok. 6,2 m x długość ok. 5 m x wysokość ok. 1,8 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 100,8 \text{ Mg}$.
6. Boks nr 6: pojemność magazynowania ok. 244 m^3 (wymiary: szerokość ok. 10,15 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 439,2 \text{ Mg}$.
7. Boks nr 7: pojemność magazynowania ok. 244 m^3 (wymiary: szerokość ok. 10,15 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 439,2 \text{ Mg}$.
8. Boks nr 8: pojemność magazynowania ok. 244 m^3 (wymiary: szerokość ok. 10,15 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 439,2 \text{ Mg}$.
9. Boks nr 9: pojemność magazynowania ok. 244 m^3 (wymiary: szerokość ok. 10,15 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 439,2 \text{ Mg}$.
10. Boks nr 10: pojemność magazynowania 150 m^3 (wymiary: szerokość ok. 6,25 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 270,0 \text{ Mg}$.
11. Boks nr 10: pojemność magazynowania 150 m^3 (wymiary: szerokość ok. 6,25 m x długość ok. 6 m x wysokość ok. 4 m) x największa gęstość nasypowa spośród magazynowanych w tym miejscu odpadów $1,8 \text{ Mg/m}^3 = 270,0 \text{ Mg}$.

Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów: 2574,0 Mg.

III.2.7. Zabezpieczenie roszczeń

Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: **Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. (REGON 092435031, NIP 9671035444) prowadzącej przetwarzanie odpadów na instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 listopada 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020 w kwocie 2 574, 00 zł (słownie: dwa tysiące pięćset siedemdziesiąt cztery złote zero groszy), w formie depozytu na pokrycie kosztów 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.

III.2.8. 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

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów prawa w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności warunków ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w operacie przeciwpożarowym pn.: „Operat przeciwpożarowy Odlewnia Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz” opracowanym w styczniu 2022 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Seroczyńskiego nr upr. 535/2011, uzgodnionym postanowieniem Komendantem Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 16 marca 2022 r., znak: PZ.5268.17.02.2022.TS.

9. Po pkt IV.5., dodaje się pkt IV.6. i IV.7. o brzemieniu:

IV.6. Monitoring jakości gleb

Badania jakości gleb, należy prowadzić z częstotliwością **raz na 10 lat**, oznaczając poniższe wskaźniki, dla których została określona linia stanu bazowego w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o.” wraz z uzupełnieniami, opracowanym w lutym 2020 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o. o. w Bydgoszczy, tj.:

1. metale i metaloidy: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg);
2. zanieczyszczenia nieorganiczne: cyjanki wolne, cyjanki-związki kompleksowe;
3. benzyny i oleje: suma węglowodorów C₆-C₁₂, składników frakcji benzyn, suma

- węglowodorów C₁₂-C₃₅, składników frakcji oleju;
4. węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren;
 5. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(g,h,i)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren),
 6. węglowodory chlorowane: trichloroeten, tetrachloroeten.

Współrzędne lokalizacji punktów poboru gleby i ziemi określone zostały w ww. raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w przedziale miąższości 0 – 0,25 m ppt oraz 0,25 – 1 m ppt w sposób umożliwiający ich porównanie z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o.” opracowanym w lutym 2020 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o. o., ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz.

IV.7. Monitoring jakości wód podziemnych

Monitorowanie parametrów jakości wód gruntowych należy prowadzić w 2 piezometrach (P1, P2) zlokalizowanych na terenie zakładu Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. dla instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zgodnie z lokalizacją określoną w poniższej tabeli.

Lokalizacja punktów poboru próbek wód podziemnych

Lp.	Nr piezometru	Współrzędne geograficzne (GPS)			
		SD		SMS	
		szerokość	długość	szerokość N	długość E
1	P1	53.13781	17.98708	53°8'16,116	17°59'13,487
2	P2	53.13697	17.98753	53°8'13,092	17°59'15,107

W wyznaczonych punktach należy analizować następujące wskaźniki, tj.:

- odczyn, ogólny węgiel organiczny (OWO), przewodność elektrolityczną w 20°C, tlen rozpuszczony, amonowy jon, antymon, arsen, azotany, azotyny, bar, beryl, bor, chlorki, chrom, cyjanki wolne, cyna, cynk, fluorki, fosforany, glin, kadm, kobalt, magnez, mangan, miedź, molibden, nikiel, ołów, potas, rtęć, siarczany, sól, wapń, adsorbowane związki chloroorganiczne (AOX), benzo(a)piren, BTEX, benzen, fenole (indeks fenolowy), substancje ropopochodne, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) z częstotliwością **raz na 5 lat**.

Sposób wykonywania pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek, należy wykonywać w sposób umożliwiający ich porównanie z wynikami pomiarów wód gruntowych zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o.”, opracowanym w lutym 2020 r., przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz.

10. Pozostałe ustalenia decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 sierpnia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/76/06 ze zm., pozostawia się bez zmian.

Uzasadnienie

Odlewnia Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz reprezentowana przez pełnomocnika Pana Stanisława Kryszewskiego wnioskiem z dnia 5 marca 2020 r., znak: DD/2020/19114/01 wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 sierpnia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/76/06 ze zm., na eksploatację instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. w Bydgoszczy.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, 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 (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa stosownie do art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.). Wobec powyższego marszałek województwa jest również właściwy w sprawie zmiany przedmiotowej decyzji.

W związku z wejściem w życie ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.), posiadacz odpadów, który przed wejściem w życie ww. ustawy uzyskał pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów był zobowiązany do złożenia wniosku o zmianę tego pozwolenia do dnia 5 marca 2020 r., w celu dostosowania go do zmienionych przepisów.

Mając na uwadze powyższe Prowadzący instalację wystąpił o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego w określonym ww. ustawą zakresie i terminie. We wniosku zostały uwzględnione również inne zmiany niż wynikające ze zmienianej ustawy o odpadach.

Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego pełnomocnictwo udzielone Panu Stanisławowi Kryszewskiemu wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej za złożenie ww. dokumentu. Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono również operat przeciwpożarowy opracowany w marcu 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Seroczyńskiego, nr upr. 535/2011, pn. „Operat dotyczący zabezpieczenia przeciwpożarowego dla instalacji zlokalizowanych na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz sp. z o. o. ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz” uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 23 kwietnia 2019 r., znak: PZ.5560.45.02.2019, zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności.

Mając na uwadze, że przedmiotowe postępowanie jest pierwszym w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego wszczętym po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany terminu obowiązywania (bezterminowo) Prowadzący instalację przedłożył raport początkowy zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 lit. a ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskowana zmiana nie została uznana za istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 214 oraz art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym nie została wniesiona opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej. Ponadto z uwagi na powyższe nie było wymagane również przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 ze zm.).

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu w dniu 11 marca 2020 r. za pośrednictwem poczty elektronicznej.

Wnioskodawca nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zgodnie z art. 16 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych i złożenia wyjaśnień merytorycznych do wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie we wskazanym terminie.

Prowadzone postępowanie administracyjne obejmowało dostosowanie instalacji IPPC do znowelizowanych przepisów ustawy o odpadach, w związku z powyższym zgodnie z art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2002 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.) koniecznym było przeprowadzenie kontroli instalacji przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy z udziałem przedstawiciela Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. W związku z powyższym tut. organ pismem z dnia 12 maja 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020 wystąpił do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach, tut. organ pismem z dnia 12 maja 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020 wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy, 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, opracowanym w marcu 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Seroczyńskiego, nr upr. 535/2011, pn. „Operat dotyczący zabezpieczenia przeciwpożarowego dla instalacji zlokalizowanych na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz sp. z o. o. ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz” uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 23 kwietnia 2019 r., znak: PZ.5560.45.02.2019.

Działając na podstawie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, pismem z dnia 12 maja 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020 zwrócono się do Prezydenta Miasta Bydgoszczy o wydanie opinii dla przedmiotowej instalacji, na terenie której są wytwarzane i przetwarzane odpady. Prezydenta Miasta Bydgoszczy w postanowieniu z dnia 31 maja 2021 r., znak: WZR-IV.6234.7.2021 wyraził pozytywną opinię w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Za pośrednictwem skrzynki nadawczej ePUAP Komenda Miejska Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy przy piśmie z dnia 15 czerwca 2021 r., przekazała postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 14 czerwca 2021 r., znak: PZ.5560.66.04.2021, w którym stwierdzono niespełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej i niezgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym. Dokument nie został opatrzony podpisem elektronicznym osoby reprezentującej ww. jednostkę. W związku z powyższym tut. organ nie mógł zaliczyć na poczet materiału dowodowego postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 14 czerwca 2021 r., znak: PZ.5560.66.04.2021, gdyż nie spełniało ono wymagań art. 76 §2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.).

Pismem z dnia 11 czerwca 2021 r., znak: DD/2021/19114/09 Strona zwróciła się do tut. organu o zawieszenie przedmiotowego postępowania administracyjnego w związku z koniecznością wprowadzenia zmian do zatwierdzonego operatu przeciwpożarowego opracowanego w marcu 2019 r. dla Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. w Bydgoszczy i jego ponownego uzgodnienia przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy.

Tut. organ na żądanie Strony powołując się na art. 98 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego postanowieniem z dnia 23 czerwca 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020 zawiesił toczące się postępowanie administracyjne.

Strona przy piśmie z dnia 23 czerwca 2021 r. (data wpływu: 24 czerwca 2021 r.), wniosła o podjęcie zawieszzonego postępowania administracyjnego, przedstawiając dowody na wymaganą wydajność zaopatrzenia wodnego do zewnętrznego gaszenia pożaru. Na

tę okoliczność przedłożono *Protokół badań sprawności hydrantów przeciwpożarowych zewnętrznych dla obiektów: Hydranty zewnętrzne na terenie zakładu PESA, ul. Z. Augusta w Bydgoszczy Hydranty zewnętrzne przy Odlewni Żeliwa.*

Postanowieniem z dnia 6 lipca 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020 tut. organ na wniosek Strony podjął zawieszony postępowanie administracyjne w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 6 lipca 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020 zwrócono się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy o przekazanie oryginału postanowienia z dnia 14 czerwca 2021 r., znak: PZ.5560.66.04.2021 oraz potwierdzenia, czy przedłożony przez pełnomocnika Strony ww. protokół będzie miał wpływ na stanowisko Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy wyrażone w ww. postanowieniu.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy w piśmie z dnia 27 lipca 2021 r., znak: PZ.5560.66.09.2021 wskazał, że wyniki zawarte w przekazanym protokole, po raz kolejny wskazują inne parametry, co powoduje, że przeprowadzone pomiary nie są miarodajne lub zasilenie sieci wodociągowej nie ma stałego charakteru, przez co nie może stanowić zaopatrzenia w wodę na cele przeciwpożarowe, a przesłane informacje nie mają wpływu na stanowisko wyrażone w załączonym postanowieniu organu z dnia 14 czerwca 2021 r., znak: PZ.5560.66.4.2021.

Przy piśmie z dnia 21 marca 2022 r. (data wpływu: 22 marca 2022 r.), znak: DD/2022/19114/12 Strona przedłożyła operat przeciwpożarowy pn. „Operat przeciwpożarowy Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz” opracowany w styczniu 2022 r., przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Seroczyńskiego, nr upr. 535/2011, uzgodniony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 16 marca 2022 r., znak: PZ.5268.17.02.2022.TS.

W nawiązaniu do powyższego tut. organ pismem z dnia 13 kwietnia 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020 zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy o ponowne przeprowadzenie kontroli instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach, przekazując nową dokumentację.

Przy piśmie z dnia 13 kwietnia 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020 tut. organ przekazał ww. operat przeciwpożarowy uzgodniony postanowieniem Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy, Kujawsko-Pomorskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

W postanowieniu z dnia 4 maja 2022 r., znak: PZ.5268.17.06.2022, sprostowanym postanowieniem z dnia 24 maja 2022 r., znak: PZ.5268.17.07.2022.TS Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Po przeprowadzeniu kontroli Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w postanowieniu z dnia 10 października 2022 r. (data wpływu: 13 października 2022 r.), znak: WIOŚ-WI.7041.1.80.2021.MS stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę w zakresie przetwarzania odpadów, eksploatowaną przez Odlewnię Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o., ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz.

W ramach prowadzonego postępowania administracyjnego Prowadzący instalację, zgodnie z art. 48a ust. 3 ww. ustawy o odpadach, wyliczył zabezpieczenie roszczeń, uwzględniając największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz stawkę zabezpieczenia roszczeń. Do wyliczeń przyjęto stawkę zgodną z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r. poz. 256).

Tut. organ na podstawie art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach postanowieniem z dnia 10 listopada 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020 określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego, w wysokości 2 574 zł (słownie: dwa tysiące pięćset siedemdziesiąt cztery złote 0/00 groszy), w formie depozytu. Przedmiotowe zabezpieczenie roszczeń wniesiono w terminie na właściwy rachunek bankowy prowadzony przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 §1 Kodeksu postępowania administracyjnego zawiadomieniem z dnia 6 grudnia 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2020, poinformowano Strony o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczono o przysługującym prawie zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia przedmiotowego zawiadomienia oraz wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień w terminie 3 dni, licząc od dnia następnego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym.

Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W niniejszej decyzji zgodnie z art. 14 ust. 7 w związku z art. 10 ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw dodano pkt III.2.4., III.2.5 oraz III.2.6., w których określono maksymalną masę poszczególnych rodzajów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów oraz całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania. Doprecyzowano sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania. Ww. odpady gromadzone są w boksach betonowych o numerach od 1 do 11 w nawie GH w halach odlewni. Do wyliczenia największej masy odpadów ww. miejsc magazynowania przyjęto gęstość nasypową o wartości 1,8 Mg/m³,

uzyskując 2574 Mg odpadów i dla takiej wartości obliczono wysokość zabezpieczenia roszczeń. Całkowitą pojemność miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania określono dla jedenastu boksów betonowych.

Strona po przeanalizowaniu procesu produkcyjnego i technologicznego polegającego na przetopieniu metalu w celu otrzymania gotowego produktu, uznała, że odpady o kodach *10 09 03 Żużle odlewnicze* oraz *10 09 08 Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07*, nie stanowią odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów, a odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji. W związku w powyższym zmieniono pkt III.2.2., w którym usunięto zapis dotyczący powstawania ww. odpadów w procesie przetwarzania.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu w pkt III.2.8. określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach.

W myśl art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska ustanowiono w pkt III.2.7. niniejszej decyzji zabezpieczenie roszczeń, zgodnie z art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach. W przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, Prowadzący instalację jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

Prowadzący instalację do wniosku załączył również dokument pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o.”, opracowany w lutym 2020 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o. o. z siedzibą w Bydgoszczy. W raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych została ustalona linia stanu bazowego (poziom odniesienia obrazujący stan początkowy na danym terenie). W wykonanych badaniach dla próbek gleby pobranych z głębokości w przedziale miąższości 0,0 – 0,25 m ppt oraz w przedziale miąższości 0,25 – 1,00 m ppt nie stwierdzono przekroczeń wartości dopuszczalnych substancji określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395). Monitorowanie parametrów jakości gleb winno być prowadzone zgodnie z pkt IV.6., tj. raz na 10 lat zgodnie z określonym w niniejszej decyzji zakresem badań oraz ze schematem lokalizacji punktów pobierania próbek gleby dla głębokości 0,00 – 0,25 m ppt oraz dla głębokości w przedziale miąższości 0,25 – 1,00 m ppt określonym w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o.”, opracowany w lutym 2020 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o. o. z siedzibą w Bydgoszczy wraz z jego uzupełnieniami.

Po analizie wyników badań dla wskaźników oznaczonych w próbkach wody podziemnej, pobranej z piezometrów P1 i P2, nie stwierdzono przekroczeń wskaźników określających dobry stan chemiczny wód – III klasa określonych w rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 11 października 2019 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 2148). Monitorowanie parametrów jakości wód podziemnych winno być prowadzone raz na 5 lat

zgodnie z określonym w pkt IV.7. niniejszej decyzji zakresem badań i schematem lokalizacji piezometrów.

Zaktualizowano zapisy pkt II.1. i II.2.1. decyzji.

Z uwagi na zmianę zużycia substancji i materiałów pomocniczych zawierających i niezawierających substancje niebezpieczne zmieniono pkt. II.4.1.1. oraz II.4.1.2.

Zmianie uległ opis miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych, w związku z powyższym zaktualizowano pkt III.2.1. decyzji.

Pozostałe ustalenia decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 sierpnia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/76/06 ze zm. pozostają bez zmian.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie 14 dni od daty doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. 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.

Otrzymują:

1. Stanisław Kryszewski Pełnomocnik Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o., Zakład Sozotechniki Sp. z o. o.
ul. Bernardyńska 3, 85-082 Bydgoszcz,
- 2., 3. Aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (wersja elektroniczna)
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa;
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (wersja elektroniczna)
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 ze zm.).