

Toruń, dn. 26 stycznia 2015 roku

ŚG-IV.7222.13.2014.MC

## **DECYZJA**

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.),
- art. 147 ust. 4 i 5, art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 188 ust. 1, 2, 2 a, 2 b, 3, 5, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204, art. 207, art. 210 ust. 1, art. 378 ust. 2a pkt 2 w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2013, poz. 1232 ze zm.),
- pkt 2. 4 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 13 b Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010, Nr 213, poz. 1397 ze zm.)

### **po rozpatrzeniu**

wniosku Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o., ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69 w Toruniu z dnia 17 marca 2014 roku oraz nadesłanych uzupełnień w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla istniejącej instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 wytopu na dobę, zlokalizowanej w Toruniu przy M. Skłodowskiej-Curie 59/69

### **orzekam**

**I. Udzielam Toruńskim Zakładom Odlewniczym Sp. z o. o., ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69, 87- 100 Toruń pozwolenia zintegrowanego w związku z eksploatacją instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę**

**obejmującego:**

- **wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza,**
- **wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,**
- **przetwarzanie odpadów,**
- **emisję hałasu.**

## II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

**Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o. o.**  
**ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69**  
**87-100 Toruń**  
**REGON: 870503003**  
**NIP: 879-016-99-95**  
**KRS: 0000110349**

Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o.o. zlokalizowane są w północno-wschodniej części miasta Torunia przy ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69 (strefa przemysłowa miasta Torunia). Teren Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o.o. obejmuje działki nr 111/4, 123/41, 123/42, 123/43, 224/19, 224/20, 224/21, o łącznej powierzchni 1,2247 ha.

## III. Określam rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i parametry instalacji:

### III.1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o. o. prowadzą procesy produkcji wyrobów odlewniczych. W Zakładzie wykonywane są wyroby odlewnicze z żeliwa szarego, sferoidalnego i stopowego oraz staliwa węglowego, żaroodpornego, odpornego na korozję i in. produkowane odlewy wykorzystywane są m. in. w przemyśle energetycznym, stoczniowym, spożywczym, motoryzacyjnym, papierni oraz zakładach przemysłowych. Ponadto wykonywane są odlewy ozdobne oraz z przeznaczeniem dla infrastruktury urbanistycznej.

Na terenie Zakładu zlokalizowane są:

- budynek produkcyjny (o powierzchni 5345,0 m<sup>2</sup>), podzielony na dwie części, tj. halę produkcyjną (o powierzchni 5345,0 m<sup>2</sup>), w której zlokalizowane są maszyny i urządzenia wchodzące w skład instalacji do odlewania metali oraz część socjalno-administracyjna,
- budynek modelarni (o powierzchni 314,85 m<sup>2</sup>), spełniający funkcję produkcyjną - wykonywane są tu modele odlewów, które następnie wykorzystywane będą w hali produkcyjnej,
- wiata magazynowa o powierzchni 240 m<sup>2</sup> przeznaczona na magazyn odlewów i omodelowania.

W hali produkcyjnej znajdują się następujące wydziały:

- Topialnia,
- Formiarnia,
- Rdzeniarnia,
- Wybijanie odlewów, obieg masy formierskiej wybitej,
- Oczyszczanie odlewów,
- Obróbka cieplna,

- Stanowisko do badań nieniszczących odlewów.

### **III.2. Charakterystyka instalacji, opis technologii**

Produkcja wyrobów odlewniczych obejmuje następujące operacje technologiczne:

#### **1. Wykonanie form odlewniczych**

Formy odlewnicze wykonywane są zarówno ręcznie, jak i maszynowo w masach samoutwardzalnych wiązanych chemicznie (tzw. furanowych). Masa formierska jest przygotowywana jako masa żywiczna samoutwardzalna na bazie piasku kwarcowego i jego regeneratu. Dodatkowo w szczególnych przypadkach na masę przymodelową stosuje się specjalne piaski formierskie, tj. chromitowy, czy oliwinowy.

Formowanie maszynowe odbywa się na linii formierskiej „FAST-LOOP”, tzw. szybkiej pętli na 10 płytach modelowych. W skład linii wchodzi m.in. mikser do sporządzania masy, system wymiany modeli, obracarka, polewarka, stanowiska wypalania, rdzeniowania i składania form, zautomatyzowane pola transportu, zalewania i chłodzenia form, krata wstrząsowa wyposażona w manipulator do wyjmowania odlewów oraz regeneracja mechaniczna. Maksymalne wymiary form odlewniczych sporządzanych na linii formierskiej to 1600 x 1200 mm.

Formowanie ręczne realizowane jest z wykorzystaniem mieszarko-nasypywarki. Przy formowaniu ręcznym formy są składane i transportowane przy użyciu suwnic i żurawi. Masy formierskie z formiarni ręcznej podlegają wybićciu na kracie wibracyjnej stanowiącej element stacji regeneracji mas (eksploatowane są dwie stacje o wydajności 6 Mg/h i 20 Mg/h), w której przeprowadzana jest regeneracja mechaniczna (krata oraz kruszarka wibracyjna) oraz regeneracja w chłodziarko-klasyfikatorze fluidyzacyjnym.

#### **2. Wykonanie rdzeni**

Rdzenie do form odlewniczych wykonywane są ręcznie. Masy rdzeniowe są wykonywane na bazie piasku kwarcowego ze spoiwem olejowym i/lub żywicznym utwardzanym CO<sub>2</sub>. Masy rdzeniowe są sporządzane w mieszarkach skrzydełkowych oraz formowane bezpośrednio na mikserach pracujących na formiarni ręcznej i maszynowej.

Tak wykonane rdzenie są wstawiane do wnęki formy, które następnie są składane, oznaczane i transportowane na płytach lub suwnicą do zalewania.

Od 1 stycznia 2017 r. rdzenie wykonywane będą na stanowisku do wykonywania rdzeni, w skład którego wchodzić będzie strzelarka do rdzeni (rdzeniarka) pracująca w systemie Cold-box z utwardzaniem aminami z pełnym systemem filtracji i płuczką. W skład stanowiska wchodzić będą następujące elementy:

- strzelarka do rdzeni odlewniczych w technologii Cold-box, umożliwiająca produkcję rdzeni o bardzo wysokim stopniu skomplikowania i odwzorowania powierzchni,

- wyposażona w zbiornik strzałowy o pojemności 40 litrów oraz generator gazu. Konstrukcja strzelarki umożliwił będzie stosowanie rdzennic z poziomym, pionowym oraz kombinowanym podziałem. Zastosowane rozwiązania umożliwią produkcję rdzeni ze wszystkich stosowanych do produkcji rdzennic materiałów, tj. metal, żywica, drewno,
- stacja przygotowania masy rdzeniowej wyposażona w stacjonarną mieszkarkę, zbiornik na piasek, układ dozujący materiały wiążące, lej na masę rdzeniową zainstalowany nad strzelarką oraz komputerowy system sterujący pracą całego układu.
  - urządzenie do neutralizacji amin tzw. płuczka kwasowa wyposażona w odciąg.

Zaletą stosowania w/w procesu jest gładka powierzchnia, duża dokładność wymiarowa odlewu odwzorowanego przez rdzenie, bardzo dobra wybijalność rdzeni. Ponadto zużyta masa może być regenerowana, rdzenie mogą być przechowywane przez dłuższy czas, niż te wykonywane w obecnych technologiach. Wykorzystywana w procesie amina w stanie gazowym służy jako katalizator i jest neutralizowana w procesie produkcyjnym.

### **3. Topienie żeliwa lub staliwa**

Wytapianie metalu prowadzone jest w dwóch piecach indukcyjnych: piec indukcyjny dwutyglowy o pojemności 2,0 Mg każdy oraz piec indukcyjny 1,0 Mg, oba piece o średniej częstotliwości topienia 500Hz. Wsad w przedmiotowych piecach nagrzewa się na skutek przepływu prądów wirowych wzbudzonych przez indukcję elektromagnetyczną.

W celu uzyskania odpowiedniego składu wytwarzanego wyrobu odlewniczego przed topieniem indywidualnie dobiera się materiały wsadowe. Wsad wprowadzany jest na zewnątrz układu do zasobnika załadowniczego i wysypywany do pieca w sposób ciągły, w miarę jego topienia się. Przez cały okres wytopu, gazy procesowe są odciągane. W czasie przegrzewania kąpeli piec pozostaje zamknięty. Natężenie odsysania gazów zmniejsza się w celu ograniczenia ewentualnego utleniania kąpeli. Podczas opróżniania pieca pozostaje on nadal zamknięty pokrywą w sposób umożliwiający pełne odsysanie gazów – natężenie odsysania zwiększa się.

Od 1 stycznia 2017 r. do topienia metalu wykorzystywany będzie piec indukcyjny dwutyglowy średniej częstotliwości o pojemności każdego z tygli 3 Mg. Charakteryzował się on będzie możliwością zmiany częstotliwości topienia. Możliwość regulacji częstotliwości zapewni optymalne warunki topienia zarówno dla staliw, jak i żeliw. System pracy pieca umożliwi wytapianie stopów żelaza o wysokiej jakości w jednym z tygli, z jednoczesnym podtrzymywaniem temperatury roztopionego wcześniej metalu w drugim tyglu. Drugi tygiel będzie mógł spełniać funkcję zbiornika z podgrzewaniem i służyć do przetrzymywania wytopionego metalu w przypadku konieczności zgromadzenia większej porcji ciekłego metalu. Piec zostanie również wyposażony w instalację do argonowania ciekłego metalu. Poprzez kształtki gazoprzepuszczalne zamontowane w tyglach pieca wdmuchiwany będzie do kąpeli metalowej argon skutecznie usuwając wtrącenia niemetaliczne. Oprócz przedmiotowego pieca (który stanowić będzie urządzenie bazowe) topialnia wyposażona będzie w:

- urządzenie do zasilania i sterowania pracą pieca,
- urządzenia do korekty kąta przechyłu pieca,
- systemy zabezpieczające pracę pieca,
- urządzenia hydrauliczne do wymiany zużytego tygla pieca oraz do przechylania awaryjnego pieca,
- układ chłodzenia pieca z chłodnią wodno-powietrzną, wyposażony w zamknięty obieg wody chłodzącej,
- urządzenia kontrolno-pomiarowe do kontroli temperatury ciekłego żeliwa, pomiaru temperatury wody chłodzącej, ilości wsadu i kontroli zużycia tygla,
- system odciągowo-odpylający wyposażony w bezpośredni odciąg gazów odlotowych za pomocą pokryw odciągowych przechylanych hydraulicznie i połączonych przewodem odciągowym z systemem suchego odpylania wyposażonym w filtry tkaninowe, gwarantujące końcowe stężenie pyłu w gazach odlotowych poniżej 20 mg/m<sup>3</sup>,
- system załadowniczy pieca: przejezdne wozy załadownicze, suwnica wsadowa z wagą elektroniczną i elektromagnesem oraz podajniki wibracyjne.

Planowany jest dodatkowy, nowy piec indukcyjny 1,0 Mg o średniej częstotliwości topienia 500Hz wraz z instalacją do argonowania ciekłej stali. Odpylanie dla przedmiotowego pieca będzie wspólne z nowym piecem 2 x 3 Mg.

#### **4. Zalewanie form odlewniczych**

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), 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 oraz konstrukcji odlewu. Formy odlewnicze po złożeniu na linii formierskiej FAST-LOOP są transportowane na płytach formierskich na linię zalewania. Zalane formy odlewnicze są pozostawiane na stanowiskach do ostygnięcia.

#### **5. Wybijanie odlewów z form i ich oczyszczanie**

Po wystudzeniu odlewy są transportowane na kraty wstrząsowe, gdzie przy użyciu manipulatora z wybijanych form wyjmowane są odlewy. W miejscu ich odstawienia są zalewane metalem. Po zalaniu formy są transportowane suwnicą na kratę wstrząsową celem ich wybicia. Masa formierska po wybiciu na kratkach wstrząsowych poddawana jest regeneracji oraz odpyleniu i schłodzeniu.

Do oczyszczania odlewów z masy formierskiej wykorzystywana jest oczyszczarka zawieszkowa (śrutownica) o wymiarach przestrzeni roboczej 2500 x 3000 mm. Oczyszczarka wyposażona jest w filtr oczyszczający zapyłone powietrze procesowe, przed jego odprowadzeniem do atmosfery.

## **6. Szlifowanie i upalanie odlewów**

Szlifowanie odlewów jest przeprowadzane na stacjonarnych szlifierkach dwutarczowych oraz szlifierkami ręcznymi, elektrycznymi i pneumatycznymi.

Upalanie odlewów jest przeprowadzane metodą elektrodmuchu palnikiem o temperaturze łuku ponad 3300 K, elektrodami oraz palnikiem acetylenowym.

Poprzez szlifowanie i upalanie z powierzchni odlewu usuwane są elementy zasilające występujące w technologii formy (układy wlewowe, nadlewy) oraz zalewki.

## **7. Obróbka cieplna odlewów**

Do obróbki cieplnej odlewów wykorzystywane są następujące piece typu oporowego, tj.:

- piec PKRT,
- piec FULMINA z wanną hartowniczą wypełnioną wodą pełniącą rolę medium chłodzącego.

W piecach oporowych przeprowadzane są następujące rodzaje obróbki cieplnej odlewów: odprężanie, normalizowanie, przesycanie, hartowanie w powietrzu i wodzie, odpuszczanie i wyżarzanie.

Od 1 stycznia 2017 roku utworzone zostanie stanowisko do obróbki cieplnej, w skład którego wchodzić będzie piec elektryczny komorowy oraz wanna hartownicza wraz z mechanizmem załadowczo-rozładowczym. Utworzone zostanie również stanowisko do obróbki pozapiecowej stopów żelaza, składającego się z urządzenia do wygrzewania kadzi odlewniczych, systemu metalurgicznej kontroli procesu wytwarzania żeliwa oraz instalacji do sferoidyzacji i modyfikacji wraz z kadzią reakcyjną.

## **8. Obróbka pozapiecowa stopów żelaza**

Od 1 stycznia 2017 r. utworzone zostanie stanowisko do obróbki pozapiecowej żeliwa i staliwa, które obejmować będzie:

- urządzenie do wygrzewania kadzi odlewniczych – mające na celu zapewnienie optymalnych warunków spustu ciekłego metalu z pieca do kadzi odlewniczej i ograniczające do minimum spadek temperatury ciekłego metalu;
- system metalurgicznej kontroli procesu wytwarzania żeliwa – który umożliwi minimalizację wad metalurgicznych w procesie produkcji odlewów poprzez kontrolę na każdym etapie procesu;
- instalację do sferoidyzacji i modyfikacji wraz z kadzią reakcyjną.

## **9. Stanowisko do badań nieniszczących odlewów**

W celu potwierdzenia klasy jakości produkowanych odlewów planowane jest utworzenie od dnia 1 stycznia 2017 r. stanowisko do badań nieniszczących odlewów, w skład którego

będzie wchodzić defektoskop ultradźwiękowy, defektoskop jarzmowy oraz kamera wraz z adapterem do mikroskopu metalograficznego.

#### 10. Magazynowanie odlewów

Gotowe wyroby odlewnicze są magazynowane w oznakowanych pojemnikach stalowych lub składowane na paletach.

### III.3. Parametry produkcyjne instalacji

Wielkość produkcji odlewów gotowych w ciągu doby wynosi 29 Mg (ok. 8500 Mg/rok) przy maksymalnej zdolności wytopu ciekłego metalu 36 Mg/dobę – *do 31 grudnia 2016 roku.*

*Od 1 stycznia 2017 roku,* tj. po modernizacji instalacji (instalacji nowego pieca wraz z zapleczem oraz montaż dodatkowego pieca do obróbki cieplnej, nowej strzelarki do rdzeni, stanowiska do obróbki pozapiecowej stopów żelaza i stanowiska do badań nieniszczących odlewów) wielkość produkcji odlewów gotowych w ciągu doby wyniesie 56 Mg gotowych odlewów w ciągu doby (ok. 16 000 Mg/rok). Maksymalna zdolność produkcyjna topialni wynosić będzie 75 Mg ciekłego metalu na dobę.

Produkcja prowadzona jest w systemie dwu – trzymianowym przez 5-6 dni w tygodniu, w zależności od aktualnego zapotrzebowania klientów.

Obecnie zatrudnienie wynosi 76 osób, docelowo, po modernizacji zatrudnienie wyniesie 150 osób, w tym ok. 20 pracowników administracyjnych.

### III.4. Zużycie materiałów, surowców, energii

#### III.4.1. Zużycie surowców

Lp.	Zużycie surowców	Jednostka	Wielkości zużycia	
			do 31.12.2016 r.	od 01.01.2017 r.
1.	Złom żeliwny, stalowy, chromowy, aluminiowy	Mg/rok	6500	15 000
2.	Żelazo armko, żelazowapniokrzem, żelazochrom, żelazomangan, żelazomolibden, żelazokrzem, żelazotytan, żelazoniob	Mg/rok	550	1250
3.	Surówka przeróbcza i specjalna	Mg/rok	3 700	8 600

4.	Miedź, mangan, nikiel	Mg/rok	55	150
5.	Modyfikator	Mg/rok	55	125
6.	Nawęglacz	Mg/rok	110	255
7.	Zaprawa do sferoidyzacji	Mg/rok	100	225
8.	Alkohol izopropylowy	Mg/rok	140	325
9.	Utwardzacze do żywic	Mg/rok	450	1 050
10.	Żywica furanowa	Mg/rok	1 200	2 800
11.	Piasek formierski, oliwinowy, chromitowy	Mg/rok	11 000	25 000

### **III.4.2. Zużycie energii**

Energia elektryczna dostarczana jest do Toruńskich Zakładów Odlewniczych S.A. na podstawie stosownej umowy z ENERGA-OBRÓT S.A.

Energia cieplna w postaci wody grzewczej c.o. dostarczana jest do Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o. od TOFAMA S.A. na podstawie stosownej umowy.

Lp.	Zużycie surowców	Jednostka	Wielkości zużycia
1.	Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	9 000
2.	Energia cieplna	GJ/rok	1 000

### **III.5. Zużycie wody**

Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o. o. w Toruniu pobierają wodę na cele socjalno-bytowe oraz technologiczne (uzupełnienie układu chłodzenia pieców oraz hartowania odlewów – układ zamknięty) z miejskiej sieci wodociągowej. Kwestie poboru wody oraz odprowadzania ścieków socjalno-bytowych reguluje umowa zawarta z TOFAMA S.A.

#### Zużycie wody:

- na cele socjalno-bytowe:
  - $Q_{\text{śrd}}$  - 18,0 m<sup>3</sup>/rok,
  - $Q_{\text{roczne}}$  - 5670 m<sup>3</sup>/rok,
- na potrzeby technologiczne



- $Q_{\text{śrd}} - 5,8 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,
- $Q_{\text{roczne}} - 1 500 \text{ m}^3/\text{rok}$

### **III.6. Ścieki**

W związku z działalnością Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o. powstają ścieki socjalno-bytowe oraz z terenu zakładu odprowadzane są wody opadowe. W związku z eksploatacją instalacji na terenie Zakładu nie powstają ścieki technologiczne.

Ścieki socjalno-bytowe oraz wody opadowe odprowadzane do sieci kanalizacyjnej TOFAMA S.A. na podstawie umowy, a następnie do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

### **III.7. Hałas**

#### **III.7.1. Źródła hałasu:**

Źródła bezpośrednie stacjonarne:

Nr	Pełna nazwa źródła	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB	Czas aktywności źródła [h]	
			dzień	noc
1	Odpylacz	80	16	8
2	Wentylator wywiewny	75	16	8
3	Proces załadunku i rozładunku piasku	65	1	0,5

Źródła pośrednie (kubaturowe):

Pełna nazwa źródła	Równoważny poziom dźwięku A w dB $L_{\text{Acq},T}^*$	Czas aktywności źródła [h]	
		dzień	noc
Budynek odlewni	85	16	8
Budynek modelarni	70	16	-

\* -  $L_{\text{Acq},T}$ , równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia w odległości 1 m od ściany zewnętrznej, T – czas oceny równy 8 h dla dnia i 1 h dla nocy

Źródła bezpośrednie ruchome, tj. pojazdy lekkie i ciężkie

#### **III.7.2. Dopuszczalny poziom hałasu**

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach akustycznie chronionych, tj. dla terenów związanych ze stałym

lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży i terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, w kierunku południowym, południowo - wschodnim od Zakładu wynosi:

- $L_{AeqD} = 50$  [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup>),
- $L_{AeqN} = 40$  [dB] w przedziale czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> - 6<sup>00</sup>),

a dla zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, w kierunku południowym od Zakładu wynosi:

- $L_{AeqD} = 55$  [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup>),
- $L_{AeqN} = 45$  [dB] w przedziale czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> - 6<sup>00</sup>),

### III.8. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Źródłem emisji substancji do powietrza atmosferycznego są źródła technologiczne związane z eksploatacją instalacją do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, wyszczególnione w pkt IV.1.2. niniejszej decyzji.

## IV. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

### IV.1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania

#### IV.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całej instalacji:

Nazwa emitowanej substancji	Numer CAS	Dopuszczalna emisja roczna w Mg/rok	
		do 31.12.2016 r.	od 01.01.2017 r.
Alkohol furfurylowy	98-00-0	0,044	
Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)	10102-44-0	1,030	
Dimetyloamina (dwumetyloamina)	124-40-3	-	0,072
Fenol	108-95-2	0,066	0,072
Formaldehyd	50-00-0	0,044	0,046
Izocyjaniany	-	-	0,0003
Pył ogółem	-	10,914	8,714
Pył zawieszony PM10 <sup>7)</sup> , w tym:	-	5,132	6,372
Mangan <sup>3)</sup>	7439-96-5	0,052	0,052
Żelazo <sup>3)</sup>	7439-89-6	1,80	1,77
Tlenek węgla	630-08-0	2,854	

Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	-	0,030	
Węglowodory aromatyczne (poza wymienionymi w innych pozycjach)	-	-	0,0504

#### IV.1.2. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla każdego źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania

##### Źródła i wielkości emisji w okresie do dnia 31 grudnia 2016 r.

##### IV.1.2.1. Emitor E-1, do którego podłączone są:

- oczyszczarka zawieszkowa STEM (śrutownica),
- 2 stanowiska szlifierek dwutarczowych,
- 4 stanowiska ręcznego szlifowania odlewów.

Charakterystyka emitora nr E-1

Wysokość	6,0 m
Średnica	0,45 x 0,5 m
Objętość gazów	30 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	298,0 K
Prędkość	0,0 m/s (zadaszony)
Czas pracy	4400 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Odpylacz filtracyjny tkaninowy o skuteczności ok. 98 %.

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,40	1,760
Pył zawieszony PM10, w tym	0,33	1,452
Żelazo	0,10	0,440

##### IV.1.2.2. Emitor E-2, do którego podłączona jest:

- linia FAST-LOOP.

Charakterystyka emitora nr E-2

Wysokość	4,00 m
Średnica	0,90 m
Objętość gazów	30 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	298,0 K
Prędkość	13,11 m/s
Czas pracy	4400 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Odpylacz filtracyjny tkaninowy o skuteczności ok. 96%.

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Alkohol furfurylowy	0,01	0,044
Fenol	0,015	0,006
Formaldehyd	0,01	0,004
Pył ogółem	0,30	1,320
Pył zawieszony PM10, w tym:	0,27	1,190
Żelazo	0,10	0,440

#### **IV.1.2.3. Emitor E-3**, do którego podłączone są:

- kratka wstrząsowa KW-6 1530 (2 szt.),
- linia regeneracji formiemi ręcznej OMEGA.

Charakterystyka emitora nr E-3

Wysokość	13,00 m
Średnica	1,00 m
Objętość gazów	40 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	298,0 K
Prędkość	0,0 m/s (emitor zadaszony)
Czas pracy	2200 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Odpylacz filtracyjny tkaninowy FP-4 o skuteczności ok. 96%.

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,58	1,280
Pył zawieszony PM10, w tym:	0,52	1,144
Żelazo	0,14	0,310

#### **IV.1.2.4. Emitor E-4**, do którego podłączone są:

- stanowisko upalania odlewów metodą elektrodmuchu,
- stanowiska spawania i napawania odlewów.

Charakterystyka emitora nr E-4

Wysokość	5,0 m
Średnica	0,7 m
Objętość gazów	17 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. Gazów	298,0 K
Prędkość	12,28 m/s
Czas pracy	3800 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Odpylacz filtracyjny tkaninowy kasetowy FKE-C-10/6 o skuteczności ok. 96%.

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Dwutlenek azotu	0,271	1,030
Pył ogółem	0,62	2,356
Pył zawieszony PM10, w tym:	0,20	0,76
Żelazo	0,10	0,38
Mangan	0,008	0,030
Tlenek węgla	0,751	2,854

#### **IV.1.2.5. Emitor E-5**, do którego podłączony jest:

- wentylacja ogólna hali Odlewni.

Charakterystyka emitora nr E-5

Wysokość	13,50 m
Średnica	0,66 m
Objętość gazów	7 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	293,0 K
Prędkość	0,0 m/s (emitor zadaszony)
Czas pracy	3000 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Brak

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,07	0,210
Pył zawieszony PM10	0,07	0,210

**IV.1.2.6. Emitor E-6**, do którego podłączony jest:

- Suszarka rdzeni.

Charakterystyka emitora nr E-6

Wysokość	6,50 m
Średnica	0,50 m
Objętość gazów	6 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	323,0 K
Prędkość	0,0 m/s (emitor zadaszony)
Czas pracy	600 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Brak

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,007	0,0042
Pył zawieszony PM10	0,0025	0,0015
Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,05	0,030
Węglowodory aromatyczne (poza wymienionymi w innych pozycjach)	0,072	0,0432

**IV.1.2.7. Emitor E-7**, do którego podłączony jest:

- piec indukcyjny 2,0 t - tygiel nr 1.

Charakterystyka emitora nr E-7

Wysokość	13,00 m
Średnica	0,35 m
Objętość gazów	5 500 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	373,0 K
Prędkość	0,0 m/s (emitor zadaszony)
Czas pracy	4000 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Brak

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,355	1,420
Pył zawieszony PM10, w tym:	0,032	0,130
Mangan	0,002	0,008
Żelazo	0,02	0,080

**IV.1.2.8. Emitor E-8**, do którego podłączony jest:

- piec indukcyjny 2,0 t – tygiel nr 2.

Charakterystyka emitora nr E-8

Wysokość	12,50 m
Średnica	0,40 m
Objętość gazów	4 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	373,0 K
Prędkość	0,0 m/s (emitor zadaszony)

Czas pracy 4000 h/rok  
Urządzenie oczyszczające Brak

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,355	1,420
Pył zawieszony PM10, w tym:	0,032	0,130
Mangan	0,002	0,008
Żelazo	0,02	0,080

#### **IV.1.2.9. Emitor E-9**, do którego podłączony jest:

- piec indukcyjny 1,0 t.

Charakterystyka emitora nr E-9

Wysokość 13,50 m  
Średnica 0,30 m  
Objętość gazów 3 000 m<sup>3</sup>/h  
Temp. gazów 373,0 K  
Prędkość 0,0 m/s (emitor zadaszony)  
Czas pracy 4000 h/rok  
Urządzenie oczyszczające Brak

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,284	1,140
Pył zawieszony PM10, w tym:	0,026	0,110
Mangan	0,0016	0,006
Żelazo	0,016	0,064

### **Źródła i wielkości emisji w okresie od dnia 1 stycznia 2017 r.**

#### **IV.1.2.1. Emitor E-1**, do którego podłączone są:

- oczyszczarka zawieszkowa STEM (śrutownica),
- 2 stanowiska szlifierek dwutarczowych,
- 4 stanowiska ręcznego szlifowania odlewów.

Charakterystyka emitora nr E-1

Wysokość 6,0 m  
Średnica 0,45 x 0,5 m  
Objętość gazów 30 000 m<sup>3</sup>/h  
Temp. gazów 298,0 K  
Prędkość 0,0 m/s (zadaszony)  
Czas pracy 4400 h/rok  
Urządzenie oczyszczające Odpylacz filtracyjny tkaninowy o skuteczności ok. 98 %.

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,40	1,760
Pył zawieszony PM10, w tym	0,33	1,452
Żelazo	0,10	0,440

#### **IV.1.2.2. Emitor E-2**, do którego podłączona jest:

- linia FAST-LOOP.

Charakterystyka emitora nr E-2

Wysokość 4,00 m  
Średnica 0,90 m  
Objętość gazów 30 000 m<sup>3</sup>/h

Temp. gazów 298,0 K  
 Prędkość 13,11 m/s  
 Czas pracy 4400 h/rok  
 Urządzenie oczyszczające Odpylacz filtracyjny tkaninowy o skuteczności ok. 96%.

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Alkohol furfurylowy	0,01	0,044
Fenol	0,015	0,066
Formaldehyd	0,01	0,044
Pył ogółem	0,30	1,320
Pył zawieszony PM10, w tym:	0,27	1,190
Żelazo	0,10	0,440

#### **IV.1.2.3. Emitor E-3**, do którego podłączone są:

- krata wstrząsowa KW-6 1530 (2 szt.),
- linia regeneracji formiarni ręcznej OMEGA.

#### Charakterystyka emitora nr E-3

Wysokość 13,00 m  
 Średnica 1,00 m  
 Objętość gazów 40 000 m<sup>3</sup>/h  
 Temp. gazów 298,0 K  
 Prędkość 0,0 m/s (emitor zadaszony)  
 Czas pracy 2200 h/rok  
 Urządzenie oczyszczające Odpylacz filtracyjny tkaninowy FP-4 o skuteczności ok. 96%.

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,58	1,280
Pył zawieszony PM10, w tym:	0,52	1,144
Żelazo	0,14	0,310

#### **IV.1.2.4. Emitor E-4**, do którego podłączone są:

- stanowisko upalania odlewów metodą elektrodmuchu,
- stanowiska spawania i napawania odlewów.

#### Charakterystyka emitora nr E-4

Wysokość 5,0 m  
 Średnica 0,7 m  
 Objętość gazów 17 000 m<sup>3</sup>/h  
 Temp. gazów 298,0 K  
 Prędkość 12,28 m/s  
 Czas pracy 3800 h/rok  
 Urządzenie oczyszczające Odpylacz filtracyjny tkaninowy kasetowy FKE-C-10/6 o skuteczności ok. 96%.

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Dwutlenek azotu	0,271	1,030
Pył ogółem	0,62	2,356
Pył zawieszony PM10, w tym:	0,20	0,76
Żelazo	0,10	0,38
Mangan	0,008	0,030
Tlenek węgla	0,751	2,854

#### **IV.1.2.5. Emitor E-5**, do którego podłączony jest:

- wentylacja ogólna hali Odlewni.

Charakterystyka emitora nr E-5

Wysokość	13,50 m
Średnica	0,66 m
Objętość gazów	7 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	293,0 K
Prędkość	0,0 m/s (emitor zadaszony)
Czas pracy	3000 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Brak

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,07	0,210
Pył zawieszony PM10	0,07	0,210

#### **IV.1.2.6. Emitor E-6**, do którego podłączony jest:

- Suszarka rdzeni.

Charakterystyka emitora nr E-6

Wysokość	6,50 m
Średnica	0,50 m
Objętość gazów	6 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	323,0 K
Prędkość	0,0 m/s (emitor zadaszony)
Czas pracy	600 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Brak

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,007	0,0042
Pył zawieszony PM10	0,0025	0,0015
Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub> (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,05	0,030
Węglowodory aromatyczne (poza wymienionymi w innych pozycjach)	0,072	0,0432

#### **IV.1.2.7. Emitor E-7A**, do którego podłączone będą:

- piec indukcyjny dwutyglowy o pojemności 2 x 3 Mg,
- piec indukcyjny 1 Mg.

Charakterystyka emitora nr E-7A

Wysokość	6,0 m
Średnica	0,7 m
Objętość gazów	30 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	353,0 K
Prędkość	21,66 m/s
Czas pracy	4400 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Odpylacz filtracyjny tkaninowy o skuteczności ok. 99 %.

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,20	0,880
Pył zawieszony PM10, w tym:	0,18	0,800
Mangan	0,005	0,022



Żelazo	0,045	0,200
--------	-------	-------

#### **IV.1.2.8. Emitor E-8A**, do którego podłączona będzie:

- strzelarka do rdzeni (rdzeniarka) – płuczka amin.

Charakterystyka emitora nr E-8A

Wysokość	10,0 m
Średnica	0,6 m
Objętość gazów	15 000 m <sup>3</sup> /h
Temp. gazów	295,0 K
Prędkość	14,74 m/s
Czas pracy	4000 h/rok
Urządzenie oczyszczające	Płuczka amin

Nazwa substancji	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Formaldehyd	0,0004	0,002
Fenol	0,0016	0,0064
Izocyjaniany	0,00007	0,0003
Dimetyloamina	0,018	0,072
Węglowodory aromatyczne	0,0018	0,0072
Pył całkowity	0,225	0,900
Pył zawieszony PM10	0,203	0,812

**IV.1.3.** Niniejsza decyzja określająca dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całej instalacji oraz dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla każdego źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania obowiązuje w chwilę wycofania z obiegu prawnego decyzji Prezydenta Miasta Torunia z dnia 20 czerwca 2008 roku, znak WŚiZ.7642-07/08 ze zmianami.

#### **IV.2. Ustaliam warunki w zakresie wytwarzania odpadów**

##### **IV.2.1. Określam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:**

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość w [MG/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	0,25
2.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	0,25
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	0,50
4.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach),	15 02 02*	0,25

	tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,30
6.	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	16 10 01*	1,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	Żuźle odlewnicze	10 09 03	3500,00
2.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	12000,00
3.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	1500,00
4.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	4,00
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	5,00
6.	Opakowania ze szkła	15 01 07	1,00
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	2,00
8.	Żelazo i stal	17 04 05	1000,00

**IV.2.2. Określam sposoby gospodarowania oraz magazynowania odpadów ze wskazaniem miejsca ich magazynowania**

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny; właściwości	Sposób postępowania	Miejsca i sposób magazynowania
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	Właściwości fizyczne, chemiczne i toksyczne olejów	Odpady olejów powstają w trakcie uzupełnienia bądź	Magazyn odpadów niebezpiecznych Szczelne, zamykane i odpowiednio

			<p>odpadowych są zróżnicowane i zależą warunków eksploatacji oleju. Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory: parafinowe, naftenowe i aromatyczne oraz dodatki uszlachetniające (inhibitory, środki przeciwkorozyjne). Są to lepkie substancje ciekłe pochodzenia naturalnego lub pochodzenia syntetycznego. Ponadto w odpadzie znajdują się produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie (chrom i ołów) i ścier metali. Oleje odpadowe są cieczą palną,</p>	<p>wymiany przepracowanych olejów na świeże w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji Odlewni. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami. Przeznaczenie odpadu do odzysku - R9 lub do unieszkodliwienia - D10</p>	<p>oznakowane pojemniki, beczki i/lub zbiorniki ustawione na tacy</p>
2.	<p>Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p>	13 02 05*	<p>odpadowych są zróżnicowane i zależą warunków eksploatacji oleju. Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory: parafinowe, naftenowe i aromatyczne oraz dodatki uszlachetniające (inhibitory, środki przeciwkorozyjne). Są to lepkie substancje ciekłe pochodzenia naturalnego lub pochodzenia syntetycznego. Ponadto w odpadzie znajdują się produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie (chrom i ołów) i ścier metali. Oleje odpadowe są cieczą palną,</p>	<p>wymiany przepracowanych olejów na świeże w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji Odlewni. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami. Przeznaczenie odpadu do odzysku - R9 lub do unieszkodliwienia - D10</p>	<p>oznakowane pojemniki, beczki i/lub zbiorniki ustawione na tacy</p>

			nie ulegającą biodegradacji,		
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	<p>Podstawowy skład chemiczny opakowań z tworzyw sztucznych stanowią polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny opakowań z metali stanowią stopy węgla z żelazem.</p>	<p>Odpad stanowią opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych.</p> <p>Odpad stanowią opakowania – pojemniki z tworzyw sztucznych czy metalu np. po olejach i materiałach smarujących, odczynnikach laboratoryjnych czy substancjach pomocniczych używanych w procesie</p>	Magazyn odpadów niebezpiecznych Szczelny, zamykany i oznakowany pojemnik

			Podstawowy skład chemiczny olejów i materiałów smarujących stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory: parafinowe, naftenowe i aromatyczne oraz dodatki uszlachetniające (inhibitory, środki przeciwkorozyjne).	technologicznym, zawierające ich pozostałości lub nimi zanieczyszczone. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami Przeznaczenie odpadu do odzysku – R4, R5, R12 lub do unieszkodliwienia - D10	
4.	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)	15 02 02*	Skład odpadu - mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych, zanieczyszczonych głównie smarami lub olejami.	Odpad stanowią zużyte ubrania robocze, czyściwo oraz tkaniny filtracyjne. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami Przeznaczenie odpadu do odzysku – R7 lub do unieszkodliwienia - D10	Magazyn odpadów niebezpiecznych Szczelny, zamykany i oznakowany pojemnik
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16	16 02 13*	W skład odpadów wchodzi, m. in.: zużyte i niesprawne	Odpady powstają w czasie napraw urządzeń elektrycznych	Magazyn odpadów niebezpiecznych Oznakowane pojemniki lub

	02 09 do 16 02 12		monitory, sprzęt komputerowy, drukarki, urządzenia powielające, kalkulatory związane z eksploatacją instalacji IPPC. Odpady zbudowane są z mieszaniny różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych, mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna. W skład zużytych źródeł światła wchodzi: szkło, związki rtęci, końcówki metaliczne, gazy wypełniające: argon, neon.	i sprzętu elektronicznego oraz wymiany zużytych lamp fluorescencyjnych z terenu, gdzie zlokalizowana jest instalacja IPPC. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami. Przeznaczenie odpadu do odzysku - R4, R5, R12 lub do unieszkodliwienia - D9, D10	kartony
6.	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	16 10 01*	Skład odpadu stanowić będzie mieszanina amin lub ich pochodnych. Aminy w głównej mierze stanowią substancje toksyczne i	Odpad stanowią uwodnione szlamy z płuczki amin wykorzystywanej do oczyszczania gazów w procesie rdzeniowania. Przekazywane	Magazyn odpadów niebezpiecznych Zamykane, szczelne pojemniki/beczki

			łatwopalne.	odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami Przeznaczenie odpadu do unieszkodliwienia - D10	
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
1.	Żuźle odlewnicze	10 09 03	Podstawowy skład złomu metalowego stanowią stopy żelaza z węglem oraz stop odlewniczy żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką i innymi składnikami, zawierający % węgla w postaci cementytu lub grafitu. Żelazostopy (stopy wstępne żelaza) stanowią stopy przejściowe zawierające pewne ilości żelaza i jeden lub więcej pierwiastków należących do metali nieżelaznych lub półmetali (krzem, mangan, chrom będące składnikami	Odpad generowany jest w trakcie przetapiania złomu metalowego (złom stalowy i żeliwny) i żelazostopów. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami Przeznaczenie odpadu do odzysku – R4 lub R12	Plac magazynowy Metalowe pojemniki lub luzem w boksach

			stopowymi).		
2.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze (nadwyżki masy z krat) po procesie odlewania zawierają spoiwa organiczne, uszkodzone lub zużyte po procesie odlewania.	Odpad powstaje w wyniku zalewania form odlewniczych metalem. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami. Przeznaczenie odpadu do odzysku – R4 lub R12	Plac magazynowy Metalowe pojemniki lub luzem w boksach
3.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Odpad stanowią cząstki stałe z filtrów redukujących emisję pyłów do atmosfery. Zawierają pyły, piasek formierski (składający się z osnowy piaskowej i lepiszcza w ilości przekraczające j 50%) oraz cząstki żelaza.	Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami. Przeznaczenie odpadu do odzysku – R12	Plac magazynowy Pojemniki lub luzem w boksach
4.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Skład odpadu stanowi celuloza, lignina z dodatkami różnych wypełniaczy oraz barwników, dodatkami pochodzącymi	Odpad stanowią zużyte zbiorcze materiały opakowaniowe, głównie w postaci kartonów. Przekazywane odbiorcom	Plac magazynowy Pojemniki lub worki



			od farb drukarskich, kleju. Papier jest materiałem łatwopalnym, higroskopijnym, pod wpływem wody ulega rozwłóknieniu, mało odporny na rozrywanie i zginanie.	dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami lub odbiorcom indywidualnym Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1, R3 i R12	
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu. Tworzywa sztuczne wykazują dużą odporność chemiczną, są nierozpuszczalne w wodzie i kwasach nieorganicznych, ulegają degradacji pod wpływem niektórych związków organicznych. Są mało odporne na działanie temperatury, topią się i zapalają. Nie przewodzą	Opad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych, tj. worki typu big-bag, folie, pojemniki oraz one opakowania z tworzyw sztucznych. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1, R3 i R12	Plac magazynowy Pojemnik lub kontener

			prądu elektrycznego.		
6.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Podstawowy skład odpadu: piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węglan wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenki boru i ołowiu ( $\text{B}_2\text{O}_3$ , $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi zazwyczaj są tlenki metali przejściowych (kadm, mangan i inne).	Odpad stanowią opakowania w postaci szklanych butelek. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami. Przeznaczenie odpadu do odzysku - R5, R12	Plac magazynowy Pojemnik lub kontener
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowi mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych oraz celuloza z domieszkami zanieczyszczeń	Odpady powstawać będą w procesach sprzątania, wykonywania czynności roboczych i zabezpieczających w produkcji. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami. Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1 lub R12	Magazyn Pojemniki

8.	Żelazo i stal	17 04 05	Skład chemiczny: stal wraz z dodatkami uszlachetniającymi, których podstawowym składem jest żelazo, węgiel, mangan, krzem, chrom, nikiel, wanad. Stal jest materiałem bardzo dobrze przewodzącym ciepło i prąd elektryczny, nie rozpuszczalnym w wodzie, za to dobrze rozpuszczającym się w kwasach.	Odpad stanowią stalowe elementy instalacji. Przekazywane odbiorcom dysponującym zezwoleniem w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami lub odbiorcom indywidualnym. Przeznaczenie odpadu do odzysku – R4 lub R12	Plac magazynowy. Kontener, pojemnik lub luzem
----	---------------	----------	--	---	--

Wytwarzane odpady wyszczególnione w powyższej tabeli będą przekazywane do przetwarzania poprzez odzysk bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami i/lub przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Transport odpadów przekazywanych do miejsc ich przetwarzania będzie realizowany przez podmioty posiadające stosowne pozwolenia/zezwolenia właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Wytworzone odpady, wyszczególnione w powyższej tabeli do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o., w Toruniu przy ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69, do którego Wnioskodawca dysponuje tytułem prawnym. Wszystkie odpady magazynowane będą w sposób selektywny, zabezpieczający przed zanieczyszczeniem środowiska, w specjalnie do tego wyznaczonych miejscach, tj. magazynie odpadów niebezpiecznych, które stanowi wydzielone pomieszczenie magazynowe, posiadające utwardzoną, szczelną posadzkę, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, placu magazynowym o wybetonowanym podłożu przy hali

produkcyjnej oraz w wydzielonym magazynie umiejscowionym za modelarnią w kierunku północno-wschodnim.

### **IV.3. Określam warunki przetwarzania odpadów poprzez unieszkodliwianie w procesie odzysku (R4)**

#### **IV.3.1. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania poprzez unieszkodliwianie w procesie odzysku (R4), w ciągu roku:**

<b>Lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Ilość Mg/rok</b>
1	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	2 000,00
2	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	2 000,00
3	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	5 000,00
4	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	500,00
5	16 01 17	Metale żelazne	5 000,00
6	16 01 18	Metale nieżelazne	100,00
7	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1 000,00
8	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	300,00
9	17 04 02	Aluminium	100,00
10	17 04 05	Żelazo i stal	10 000,00
11	17 04 07	Mieszanki metali	500,00
12	19 10 01	Odpady żelaza i stali	7 000,00
13	19 12 02	Metale żelazne	7 000,00

#### **IV.3.2. Wyszczególnienie stosowanych metod przetwarzania odpadów**

Odzysk odpadów wyszczególnionych w pkt IV.3.1. polegać będzie na wykorzystywaniu ich jako wsadu w produkcji wyrobów odlewniczych prowadzonej na terenie odlewni. Materiały wsadowe przed topieniem są indywidualnie dobierane do uzyskania odpowiedniego składu wytwarzanego wyrobu odlewniczego. Cały wsad jest wprowadzany na zewnątrz układu do zasobnika załadowczego i wysypywany do pieca w sposób ciągły, w miarę jego topienia się. Topienie metalu następuje w piecach indukcyjnych średniej częstotliwości, w których wsad nagrzewa się na skutek przepływu prądów wirowych wzbudzonych przez indukcję elektromagnetyczną.

Szczegółowy opis prowadzonego procesu technologicznego wytwarzania wyrobów odlewniczych zawarty został w pkt III.2 niniejszej decyzji.

Zgodnie z Załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach jest to proces odzysku R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali.

#### **IV.3.3. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów; miejsce ich magazynowania**

Działalność polegająca na przetwarzaniu odpadów prowadzona będzie na terenie Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o.o. w Toruniu przy ul. M. Skłodowskiej-Curie.

Odpady przewidziane do przetwarzania magazynowane będą na terenie Zakładu luzem w boksach magazynowych hali produkcyjnej lub magazynowej. Mniejsze elementy magazynowane będą w metalowych pojemnikach ustawionych również w boksach magazynowych.

**IV.3.4. Niniejsza decyzja określająca warunki w zakresie przetwarzania odpadów wyszczególnionych w tabeli w pkt IV.3.1. obowiązuje w chwilę wycofania z obiegu prawnego zapisów dotyczących wytwarzania i przetwarzania odpadów wyszczególnionych w decyzji Prezydenta Miasta Torunia z dnia 15 marca 2005 roku, znak WŚiZ.7660-2-5/05 ze zmianami.**

### **V. Określam obowiązki w zakresie monitoringu**

#### **V.1. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej**

Pomiar ilości zużywanej wody realizowany będzie za pomocą wodomierzy zamontowanych w pomieszczeniu laboratorium oraz na korytarzu części administracyjnej (parter). Odczytów i rejestracji ilości zużywanej wody dokonywany będzie raz w miesiącu.

#### **V.2. Monitoring w zakresie emisji substancji do powietrza**

##### **V.2.1. Zobowiązuję Toruńskie Zakłady Odlewnicze do:**

- wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń pyłowych raz na rok na emitorach: E-1 i E-3 dla obu okresów do 31.12.2016 i od 1.01.2017 roku,
- przekazywania wyników pomiarów przeprowadzonych na emitorach E-1 i E-3 do tutejszego organu w terminie 30 dni od daty ich wykonania w sposób zgodny z załącznikiem wynikającym z rozporządzenia ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).
- przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji z instalacji, zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.).

### **V.2.2. Usytuowanie króćców pomiarowych**

Emitory odprowadzające emitowane z procesu technologicznego substancje do powietrza atmosferycznego, tj. E-1, E-2, E-3, E-4, E6, E-7, E-8 i E-9 wyposażone są w stanowiska do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do atmosfery.

Docelowo, nowe emitory, tj. E-7A i E-8A również będą wyposażone w stanowiska pomiarowe.

Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów.

Usytuowanie stanowisk pomiarowych do badania stężeń substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych oraz proponowany zakres i sposób wykonywania pomiarów powinny spełniać warunki PN-Z-04030-7 z 1994 r.: „Ochrona czystości powietrza – Badania zawartości pyłu – Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. W przypadku niemożliwości usytuowania stanowiska pomiarowego zgodnie z powyższą normą, pomiary strumienia należy wykonać zgodnie z PN-78/B-10440 „Wentylacja mechaniczna. Urządzenia wentylacyjne. Wymagania i badania przy odbiorze.”

### **V.3. Monitoring odpadów**

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami winien obejmować w szczególności:

- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach, zgodnie z przepisami o odpadach,
- monitoring selektywnego magazynowania odpadów.

### **V.4. Monitoring procesów technologicznych**

Monitoring procesów technologicznych w Toruńskich Zakładach Odlewniczych Sp. z o. o. prowadzony będzie pod kątem wydajności instalacji, jakości produkcji, a także zużycia surowców, wody i energii.

## **VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

Dopuszcza się funkcjonowanie instalacji w warunkach nieodbiegających od normalnych.

Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu oraz moment rozpoczęcia wyłączania instalacji, nie różnią się od warunków lub parametrów przy normalnej pracy instalacji, przy jej nominalnym obciążeniu. Podczas rozruchu może nastąpić jedynie niewielkie zwiększenie poboru energii, związane z rozruchem podzespołów poszczególnych maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Przy wyłączaniu instalacji następuje zatrzymanie podawania materiałów i odłączenie zasilania.

## **VII. Określam techniczne i organizacyjne metody osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

Wysoki poziom ochrony środowiska realizowany będzie w Zakładzie poprzez:

- odpowiednie magazynowanie i przeładunek surowców, tj. magazynowanie pod przykryciem i na utwardzonym placu złomowym,
- zastosowanie czystego złomu do topienia i usuwanie masy ze złomu,
- wewnętrzny recykling złomu,
- właściwy dobór pieca, który wyposażony będzie w odciągi oraz system odpylania gazów odlotowych (filtr tkaninowy), gwarantujący dotrzymanie odpowiednich poziomów emisji,
- zastosowanie szczelnych pokryw pieca, które przyczyniają się do ograniczenia strat ciepła,
- minimalizację zużycia spoiwa i żywicy poprzez m. in. optymalizację kontroli procesu i przeładunku materiałów,
- obróbkę usuniętych gazów odlotowych z procesu sporządzania rdzeni metodą cold-box, emisja amin może być utrzymana poniżej  $5 \text{ mg/Nm}^3$ ,
- odzysk amin z cieczy ze skrubera wodnego służącego do oczyszczania gazów odlotowych,
- minimalizację ilości masy przekazywanej na składowisko poprzez zastosowanie procesu regeneracji i/lub ponownego wykorzystania mas zużytych wiązanych chemicznie,
- zastosowanie suchych metod odpylania (filtry tkaninowe), które nie generują ścieków,
- zastosowanie zamkniętego obiegu chłodzącego,
- obudowanie linii do zalewania i chłodzenia oraz zapewnienie usuwania gazów odlotowych z linii seryjnego zalewania,
- obudowanie instalacji do wybijania i obróbkę gazów odlotowych przy zastosowaniu suchych metod oczyszczania,
- selektywne magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed ich negatywnym wpływem.

Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o. o. mają wdrożony System Zarządzania Jakością (zgodnie z normą ISO 9001:2008) oraz Środowiskowy (zgodnie z normą ISO 14001:2004). W celu zapewnienia

## **VIII. Bezpieczne dla środowiska zakończenie funkcjonowania instalacji**

Nie planuje się zakończenia eksploatacji instalacji. Jednak w przypadku ewentualnej likwidacji instalacji, zakres prac likwidacyjnych będzie polegać na:

- opracowaniu szczegółowego planu likwidacji zakładu,
- określeniu zasięgu i charakteru wystąpienia ewentualnego skażenia poszczególnych elementów środowiska w miejscach posadowienia zbiorników z substancjami chemicznymi,
- demontażu urządzeń i wyposażenia,

- rozebraniu konstrukcji metalowych i wyburzenie zabudowy,
- zagospodarowaniu powstałych odpadów lub wywiezieniu ich na składowisko,
- wykonaniu badań gruntu oraz ewentualnym oczyszczeniu gruntu do poziomu pozwalającego na dalsze jego wykorzystanie,
- w przypadku wystąpienia konieczności rekultywacji terenu należy opracować projekt prac rekultywacyjnych.

W czasie likwidacji może wystąpić niezorganizowana emisja pyłu i hałasu podczas rozbiórki poszczególnych obiektów. Likwidację należy prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska ze szczególnym uwzględnieniem najbardziej narażonych elementów tj. powierzchnia ziemi, grunt, wody podziemne i powierzchniowe.

Po zakończeniu funkcjonowania, poszczególne elementy instalacji po zdemontowaniu mogą zostać odsprzedane innym jednostkom w całości lub jako złom materiału, z którego są wykonane, do wykorzystania.

## **VII. Oddziaływanie transgraniczne**

Ze względu na wielkość emisji oraz lokalizację instalacji w znacznej odległości od granic Polski oddziaływanie transgraniczne Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o., jest nieistotne.

## **IX. Awarye przemysłowe**

Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o. o., zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 grudnia 2013 roku (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1479) ze względu na ilości i rodzaje wykorzystywanych w produkcji substancji niebezpiecznych, wyszczególnionych w ww. rozporządzeniu nie zaliczają się, ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii, ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii.

W zakładzie, w celu zapobiegania występowaniu zagrożeń i awarii, przestrzegane są przepisy BHP i przepisy przeciwpożarowe oraz instrukcje eksploatacji dla urządzeń stosowanych w procesach technologicznych. Ponadto, w celu minimalizacji ryzyka wystąpienia awarii, w zakładzie stosowane są działania prewencyjne, polegające na utrzymywaniu w należytym stanie instalacji technicznych oraz wyposażeniu w odpowiedni sprzęt p. poż.

Stosowana w Toruńskich Zakładach Odlewniczych Sp. z o. o. technologia nie stwarza ryzyka poważnej awarii zagrażającej środowisku bądź życiu i zdrowiu człowieka.

- X. Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia, bez zgody organu udzielającego pozwolenia.**
- XI. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.**
- XII. W przypadku naruszania przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i powiązanych aktów prawa lub nie przestrzegania warunków niniejszego**



pozwolenia, sankcje określone w ww. aktach prawnych podjęte zostaną w stosunku do Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o. w Toruniu przy ul. M. Skłodowskiej – Curie 59/69.

**XIII. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z obowiązku posiadania innych decyzji, wydanych na podstawie odrębnych przepisów.**

**XIV. Termin obowiązywania pozwolenia zintegrowanego**

Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

### UZASADNIENIE

Wnioskodawca - Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o. o. przedłożył wniosek z dnia 17 marca 2014 roku w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej na terenie Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o. w Toruniu, ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69.

Instalacja do odlewania metali zlokalizowana na terenie Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o. przy ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69 w Toruniu (wcześniejsza nazwa Zakładu – „MAGNUS-NORD”) jest instalacją istniejącą. W wyniku modernizacji, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności zaliczana jest zgodnie z pkt 2 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1169), jako instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 b Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010, Nr 213, poz. 1397 ze zm.).

Do pisma – wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono dokumentację opracowaną w marcu 2014 roku przez Biuro Projektowo-Consultingowe EKOTER w Bydgoszczy pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych eksploatowanej na terenie Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o. przy ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69 w Toruniu” oraz „Streszczenie wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odlewania metali żelaznych eksploatowanej na terenie Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o. przy ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69 w Toruniu”.

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wydodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 2 lipca 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.13.2014.MC podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta w Toruniu, Wnioskodawcy i Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu, a także w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W wyznaczonym terminie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Dnia 3 lipca 2014 roku dostarczono do organu wypis i wyrys z rejestru gruntu oraz KRS firmy „MAGNUS-NORD”.

Postanowieniem z dnia 12 września 2014 roku, znak: ŚG.IV.7222.13.2014.MC zawiadomiono Stronę, że sprawa wydania decyzji – pozwolenia zintegrowanego nie zostanie załatwiona w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.), w związku z powyższym wyznaczono nowy termin załatwienia sprawy.

Dnia 27 listopada 2014 roku Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o. o. zostały poinformowane o zakresie wymaganych uzupełnień do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Uzupełnienie zostało przesłane przy piśmie z dnia 15 grudnia 2014 roku (data wpływu: 16 grudnia 2014 roku). Dnia 26 stycznia 2015 roku przesłane zostały kolejne wyjaśnienia do wniosku.

Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o. o., ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69, 87-100 Toruń eksploatują istniejącą instalację do odlewania metali żelaznych. Obecnie objęte są pozwoleniami sektorowymi, tj. pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do atmosfery – decyzja Prezydenta Miasta Torunia z dnia 20 czerwca 2008 roku, znak WŚiZ. 7642-07/08, zmieniona decyzją z dnia 31 marca 2009 roku, znak WŚiZ.7624-05/09 oraz decyzja Prezydenta Miasta Torunia, z dnia 15 marca 2005 roku, znak WŚiZ.7660-2-5/05 w sprawie zatwierdzenia programu gospodarki odpadami niebezpiecznymi w zakresie oraz zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów, zmieniona decyzją z dnia 10 maja 2005 roku, znak WŚiZ.7660-2-5/05 oraz decyzją z dnia 31 sierpnia 2006 roku, znak WŚiZ.7660-2-28/06. W związku z prowadzonymi działaniami modernizacyjnymi, zdolność produkcyjna instalacji przekroczyła próg 20 ton wytopu na dobę i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Mając na uwadze powyższe, niniejsza decyzja – pozwolenie zintegrowane, w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza oraz w zakresie wytwarzania i przetwarzania odpadów, zacznie obowiązywać z chwilą wycofania z obiegu prawnego tych zapisów w decyzjach Prezydenta Miasta Torunia.

W dokumentacji stanowiącej wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny - ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012

r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 roku, poz. 1031), a także dotrzymane będą dopuszczalne wartości odniesienia w powietrzu dla terenu kraju, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Podsumowując stwierdza się, że wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu za pomocą referencyjnej metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu wykazały, że emisja substancji z instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska oraz wartości odniesienia.

W związku z tym wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego.

Stosownie do przepisów art. 224 ust. 1 ustawy – POŚ w pozwoleniu uregulowano sprawę usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji, w celu np. umożliwienia właściwemu organowi przeprowadzenia kontrolnych pomiarów emisji, dla sprawdzenia dotrzymywania określonych w tym pozwoleniu wielkości dopuszczalnej emisji. Usytuowanie przekrojów pomiarowych oraz króćców pomiarowych do pomiarów substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi przepisami. Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone na podstawie ustaw. Dopuszczalne jest stosowanie innej metodyki pod warunkiem udowodnienia pełnej równoważności uzyskanych wyników.

**Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkości emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi autor opracowania.**

Odpady uwzględnione w niniejszej decyzji będą powstawały w związku z eksploatacją instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punkcie IV.2.1. do czasu ich przekazania do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania będą przekazywane innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, magazynowane będą na terenie Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o., w Toruniu przy ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69, do którego Wnioskodawca dysponuje tytułem prawnym. Wszystkie odpady magazynowane będą w sposób selektywny, zabezpieczający przed zanieczyszczeniem środowiska, w specjalnie do tego wyznaczonych miejscach. Transport odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania będzie realizowany przez podmioty posiadające stosowne pozwolenia/zezwoenia właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Toruńskie Zakłady Odlewnicze prowadzą działalność w zakresie przetwarzania odpadów, na terenie, do którego dysponują tytułem prawnym. Odpady wyszczególnione w pkt IV.3. niniejszej decyzji wykorzystywane będą jako wsad do produkcji wyrobów odlewniczych i wprowadzane będą do pieców odlewniczych umiejscowionych w hali odlewni. Odpady

przewidziane do przetwarzania magazynowane będą na terenie Zakładu luzem w boksach magazynowych hali produkcyjnej/magazynowej. Mniejsze elementy magazynowane będą w metalowych pojemnikach ustawionych w boksach magazynowych.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej na terenie Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o. w Toruniu.

Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o. o. w Toruniu pobierają wodę na cele socjalno-bytowe oraz technologiczne (uzupełnienie układu chłodzenia pieców oraz hartowania odlewów – układ zamknięty) z miejskiej sieci wodociągowej. Kwestie poboru wody oraz odprowadzania ścieków socjalno-bytowych reguluje umowa zawarta z TOFAMA S.A. W związku z działalnością Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o. powstają ścieki socjalno-bytowe oraz z terenu zakładu odprowadzane są wody opadowe. W związku z eksploatacją instalacji na terenie Zakładu nie powstają ścieki technologiczne. Ścieki socjalno-bytowe oraz wody opadowe odprowadzane do sieci kanalizacyjnej TOFAMA S.A. na podstawie umowy, a następnie do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z 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. 2014 roku, poz.1542). Zgodnie z § 10 i załącznikiem do tego rozporządzenia zakład ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji raz na dwa lata. Nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

W dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego dokonano porównania stosowanych przez Zakład technik z najlepszymi dostępnymi technikami. Analiza dokonana na podstawie dokumentów referencyjnych, tj.:

- Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry, Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC), May 2005 (Najlepsze dostępne techniki w kuźnictwie i przemyśle odlewniczym),
- Przewodnik w zakresie najlepszych dostępnych technik (NDT), wytyczne dla branży odlewniczej, wrzesień 2005,
- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems, Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). December 2001 (Przemysłowe systemy chłodzenia),
- Reference Document on General Principles of Monitoring. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). July 2003 (Ogólne zasady dotyczące monitoringu, zapobiegania i kontroli zanieczyszczeń),
- Draft Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). Draft dated July 2006 (Emisje z magazynowania),
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC), February 2009 (Efektywność Energetyczna),

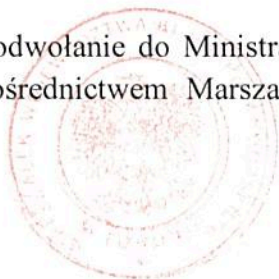
wykazała, że instalacja do odlewania metali żelaznych eksploatowana na terenie Toruńskich Zakładów Odlewniczych Sp. z o. o., spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik.

Instalacja do odlewania metali żelaznych o zdolności ponad 20 ton na dobę, objęta niniejszym pozwoleniem spełnia wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Niemniej, zgodnie z art. 216 ust. 3 w związku z art. 195 ust. 1 pkt 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.

### Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska, w ciągu 14 dni od daty jej doręczenia, złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego.



z up. Marszałka Województwa  
(1)  
*Aneta Jędrzejewska*  
Członek Zarządu

#### Otrzymują:

1. Toruńskie Zakłady Odlewnicze Sp. z o. o.  
ul. M. Skłodowskiej-Curie 59/69  
87-100 Toruń

2,3,4 a/a

#### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska  
Departament Ochrony Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa

2. Prezydent Miasta Torunia  
ul. Wały Generała Sikorskiego 8  
87-100 Toruń
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej  
ul. Rogaczewskiego 9/19  
80-804 Gdańsk
5. Wojewódzka Komenda Straży Pożarnej  
ul. Prosta 32  
87-100 Toruń

*Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono dnia 20 marca 2014 r. na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 opłatę skarbową w wysokości 506,00 (pięćset sześć) złotych – wysokość określoną w części III pkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2014 r., poz.1628).*