

Toruń, dn. 4 grudnia 2014 r.

ŚG-IV.7222.14.2014.MC

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 155, w związku z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.),
- art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art.188, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 204, art. 207, art. 210 ust. 3a, art. 222 ust. 1, art. 224 ust. 1 i 2, art. 378 ust. 2a pkt 2, a także w związku art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.),
- 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),
- § 2 ust. 1 pkt 13 b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r., Nr 213, poz.1397 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Pana Stanisława Kryszewskiego – pełnomocnika Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. , z dnia 2 kwietnia 2014 roku, znak DC/2014/14014/02 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o., ul. Zygmunta Augusta 11; 85-082 Bydgoszcz

orzekam

zmieniam za zgodą Strony pozwolenie zintegrowane udzielone Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o., ul. Zygmunta Augusta 11; 85-082 Bydgoszcz - decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 sierpnia 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/76/06 zmienioną decyzją z dnia:

- 6 lutego 2009 roku, znak ŚG.I.mc.760-1/64/08,
- 15 marca 2010 roku, znak ŚG.I.mc.7624/17/09,

w następujący sposób:

W pkt I decyzji, dodaje się pkt I.1. o następującym brzmieniu:

I.1. Informacje ogólne o prowadzącym instalację

**Odlewnia Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o.
ul. Zygmunta Augusta 11
85-082 Bydgoszcz
NIP: 9671035444
REGON: 092435031
KRS: 0000070835**

Zmienia się pkt II.4.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.4.3. Zużycie wody

Odlewnia nie posiada własnych ujęć wody powierzchniowej i podziemnej.

W chwili obecnej woda dostarczana jest do Odlewni z sieci wodociągowej MWiK w Bydgoszczy Sp. z o. o. zgodnie z Umową. Nie prowadzi się procesu uzdatniania wody.

Woda dostarczana z sieci miejskiej wykorzystywana jest do celów:

- socjalno-bytowych,
- technologicznych:
 - o zwiększanie wilgotności masy formierskiej, dodawana w mieszarkach masy,
 - o do zraszania masy obiegowej zwrotnej,
 - o do chłodzenia urządzeń odlewniczych i odlewów w przypadkach awaryjnych.

Do uzupełniania ubytków w obiegach wodnych chłodniczych wykorzystywana jest obecnie oczyszczona woda opadowa, zebrana z terenu zakładu. Wody opadowe z terenu Zakładu są zbierane systemem kanalizacji, podczyszczane, a następnie zagospodarowywane na potrzeby technologiczne, co pozwala na ograniczenie zużycia wody z wodociągów miejskich.

Źródło wody	Całkowite zużycie [m ³ /rok]	Całkowite zużycie Q _{śrd} [m ³ /dobę]	Na potrzeby chłodzenia [m ³ /rok]	Na potrzeby technologiczne [m ³ /rok]	Na potrzeby bytowe [m ³ /rok]
Woda miejska	13 000	35,6	1200	8 000	3 800
Woda opadowa	10 092	27,6	10 092	-	-
Ogółem	23 092	63,2	11 292	8 000	3 800

W Odlewni działają trzy obiegi wody:

- mały obieg wody czystej chłodniczej,

- duży obieg wody czystej chłodniczej,
- obieg wody brudnej.

Mały obieg wody chłodniczej czystej jest obiegiem zamkniętym, przeznaczonym do chłodzenia dwóch pieców indukcyjnych do podgrzewania żeliwa marki Junker. Ilość wody w obiegu wynosi około 3 m³. Elementy chłodzone pieca indukcyjnego to induktor, obudowa rynny oraz cewka. Jest to obieg ciśnieniowy, pracujący przy ciśnieniu około 0,4 MPa. W obiegu pracują dwie pompy typu 65PJM-200 o wydajności 400-600 l/min (jedna pracuje, druga jest awaryjna). Obieg ten jest chłodzony przy pomocy dużego obiegu wody czystej chłodniczej poprzez wymiennik ciepła. Temperatura wody w czasie pracy ciągłej to około 60⁰C.

Duży obieg wody chłodniczej jest to obieg zamknięty, przeznaczony do chłodzenia płaszcza żeliwiaka, chłodzenia małego obiegu wody, chłodzenia wałów kraty wstrząsowej, chłodzenia kompresorów, chłodzenia automatów formierskich Disamatic. Ilość wody w obiegu wynosi około 55 m³. Na zasilaniu obiegu podłączona jest pompa 80PJM215 oraz 100PJM200.

Obieg wody brudnej jest to obieg zamknięty przeznaczony do odpylania gazów w odpylaniu mokrym żeliwiaków, chłodzenia odpylników mokrych, chłodzenia odlewów na taśmie 64 oraz do granulacji żużla przy żeliwiaku podczas wytopu. Ilość wody w obiegu wynosi około 300 m³. W obiegu zainstalowane są trzy zbiorniki główne, które mają 165 m³ pojemności każdy oraz zbiornik granulacji żużla w pompowni I o pojemności 32 m³. W układzie tym należy wyróżnić dwa podobiegi:

- obieg służący do odpylania gazów w odpylaniu mokrym,
- obieg służący do granulacji żużla, chłodzenia odpylników mokrych i chłodzenia odlewów na taśmie 64.

Woda z małego obiegu chłodzącego w przypadku konieczności opróżnienia może być przepompowana do obiegu wody brudnej. Woda z dużego obiegu chłodniczego w przypadku konieczności opróżnienia jest przepompowywana do obiegu wody brudnej. Obieg wody brudnej, w związku z dużym odparowywaniem wody, nie jest opróżniany. Składa się z trzech osobnych basenów co umożliwia opróżnianie poszczególnych basenów i przelewanie wody do pozostałych. Z brudnego obiegu wody chłodzącej nie ma odprowadzenia do kanalizacji.

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

II.5. Ścieki

Ścieki z terenu zakładu nie są odprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych ani do ziemi.

Odlewnia nie wytwarza ścieków przemysłowych.

Wody z obiegów chłodzących nie są odprowadzane do kanalizacji. Obiegi wód chłodniczych (mały, duży i obieg wody brudnej) pracują w układzie zamkniętym, wyparowana woda jest uzupełniana nową.

Z terenu zakładu do kanalizacji należącej do MWiK w Bydgoszczy Sp. z o. o. odprowadzane są wyłącznie ścieki socjalno-bytowe.

Wody opadowe z terenu Zakładu są zbierane systemem kanalizacji, podczyszczane, a następnie zagospodarowywane na potrzeby technologiczne, co pozwala na ograniczenie zużycia wody z wodociągów miejskich.

II.5.1. Ścieki bytowe

Ścieki socjalno-bytowe z Odlewni są odprowadzane do kanalizacji należącej do MWiK w Bydgoszczy Sp. z o. o. w ilości:

- $Q_{\text{roczne}} - 3800 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- $Q_{\text{śrd}} - 10,4 \text{ m}^3/\text{d}$,

przy czym wartości wskaźników zanieczyszczeń, w odprowadzanych ściekach nie przekraczają:

Parametr	Jednostka	Wartość
pH	-	6,5-9,0
BZT5	mgO_2/dm^3	450
ChZT	mgO_2/dm^3	900
Zawiesina ogólna	mg/dm^3	400
Azot ogólny	mg/dm^3	95
Fosfor ogólny	mg/dm^3	15

II.5.2. Wody opadowe

Wody opadowe z terenu Zakładu są zbierane systemem kanalizacji, podczyszczane, a następnie zagospodarowywane na potrzeby technologiczne, co pozwala na ograniczenie zużycia wody z wodociągów miejskich. Wyjątek stanowią wody opadowe z dachu budynku magazynu, które są wprowadzane do ziemi bez pośrednictwa urządzeń kanalizacyjnych (wsiąkanie).

Wody opadowe są podczyszczane w komorze technologicznej obróbki ścieków deszczowych (KTOŚD).

Komora KTOŚD jest podzielona na cztery części:

- komorę piaskownika (KP),
- komorę szybkiego mieszania (KSM),
- komorę osadową (KO),
- komorę instalacyjną separatora koalescencyjnego (KSK).

Do komory KSM dozowany jest flokulant, który powoduje strącanie zdyspergowanej zawiesiny (proces strącania odbywa się w komorze KO) następnie oczyszczone ścieki trafiają do separatora. Po podczyszczeniu wody opadowe trafiają do dwóch zbiorników o pojemności

130 m³ każdy, skąd trafiają za pomocą pompowni wody przemysłowej do instalacji produkcyjnej.

Łączna ilość wód opadowych wynosi 177,2 l/s, z czego:

- około 172,7 l/s (10092 m³/rok) wykorzystywane jest do celów technologicznych,
- około 4,5 l/s (263 m³/rok) wykorzystywane do podlewania terenów zielonych.

Nadmiar wód opadowych, na wypadek nawalnych i długotrwałych opadów, odprowadza się do niecki retencyjno-chłonnej (tylko i wyłącznie w tym przypadku).

Ze względu na występowanie takich odpadów podczas dwuletniej eksploatacji układu oszacowano, że maksymalna ilość wód opadowych odprowadzanych do niecki wyniesie 20,8 l/s (130 m³).

Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczenia przy wprowadzaniu ścieków do ziemi istotnych dla wód opadowych z terenu zakładu przedstawiono w tabeli poniżej.

Wskaźnik, nazwa substancji	Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń	
	Jednostka	Dla ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi
1	2	3
Zawiesiny ogólne	mg/l	100
Substancje ropopochodne	mg/l	15

Zmienia się pkt III.1.1. decyzji określający dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaj i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całej instalacji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

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

Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg/rok
Cyjanowodór i cyjanki w przeliczeniu na HCN	0,0697
Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)	11,6200
Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)	57,2200
Fenol	0,6800
Formaldehyd	0,13400
Tlenek węgla	3808,00

Węglowodory alifatyczne-do C12(poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	14,8700
Pył zawieszony PM10	11,73
Pył całkowity	11,73

W pkt III.1.2 określającym dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla każdego źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania:

- **zmienia się pkt. III.1.2.3.0 Emitor nr ON01 Odpylanie suche Kellera**

III.1.2.3.0 Emitor nr ON01 Odpylanie suche Kellera

III.1.2.3.1. Charakterystyka emitora nr ON01

Wysokość 27,00 m
Średnica 1,20 m
Ilość gazów 60 000 Nm³/h
Temp. gazów 330,0 K
Prędkość 17,80 m/s
Czas pracy 4224 h/rok

III.1.2.3.2 Źródła podłączone do emitora nr ON01

- Odciąg ze schładzarki nr 17 – linia 11; z odciągami współpracują cyklony + filtr workowy JET-SET o spr. 98,00%,
- Odciąg ze schładzarki nr 18 – linia 12; z odciągami współpracują cyklony + filtr workowy JET-SET o spr. 98,00%,
- Odciąg znad przesypów taśm 7,46,19,21,22 – linia nr 4; z odciągami współpracuje Bateria cyklonów CE-4*900 + filtr workowy JET-SET o spr.98,00%
- Linia odwału; z linią współpracuje filtr workowy JET-SET o spr. 98,00%

III.1.2.3.3. Emisja dopuszczalna zanieczyszczeń z emitora nr ON01 łącznie

Pył zawieszony PM10	5,0040 kg/h
Pył całkowity	5,0040 kg/h

- **zmienia się pkt. III.1.2.4.0 Emitor nr ON02 Odpylanie suche WELLS**

III.1.2.4.0 Emitor nr ON02 Odpylanie suche WELLS

III.1.2.4.1. Charakterystyka emitora nr ON02

Wysokość 28,00 m
Średnica 1,22 m
Ilość gazów 44 000 Nm³/h
Temp. gazów 300,0 K
Prędkość 11,48 m/s
Czas pracy 4224 h/rok

III.1.2.4.2. Z emitorem nr ON02 współpracuje:

Filtr workowy o spr.98,00 %

III.1.2.4.3. Źródła podłączone do emitora nr ON02

- Odpylanie kraty wstrząsowej szt. 2,
- Linia chłodzenia odlewów,
- Rdzeniarnia,
- Linia zalewania form formierskich szt. 2,
- Kabina suszarnicza,
- Wanna do malowania,
- Kabina malarska

III.1.2.4.4. Emisja dopuszczalna zanieczyszczeń z emitora nr ON02-łącznie

Cyjanowódor i cyjanki w przeliczeniu na HCN	0,0200 kg/h
Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)	0,36000 kg/h
Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)	0,36000 kg/h
Fenol	0,2000 kg/h
Formaldehyd	0,0396 kg/h
Tlenek węgla	22,003 kg/h
Węglowodory alifatyczne-do C12(poza wymienionymi i metanem)	4,3992 kg/h
Pył zawieszony PM10	0,8800 kg/h
Pył całkowity	0,8800 kg/h

- Wykreśla się pkt. III.1.2.5.0 Emitor nr W35 01 Rdzeniarnia
- Wykreśla się pkt. III.1.2.6.0 Emitor nr W35 02 Rdzeniarnia
- Wykreśla się pkt. III.1.2.7.0 Emitor nr W35 03 Rdzeniarnia
- Wykreśla się pkt. III.1.2.8.0 Emitor nr W35 04 Rdzeniarnia
- Wykreśla się pkt. III.1.2.9.0 Emitor nr W35 05 Rdzeniarnia
- Wykreśla się pkt. III.1.2.10.0 Emitor nr O081 Pomieszczenie chłodzenia odlewów

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

II.6. Hałas

Wszystkie operacje technologiczne będące źródłem hałasu oprócz załadunku niektórych materiałów, odlewów oraz zużytych mas formierskich zlokalizowane są wewnątrz budynku odlewni. Wewnątrz budynku umieszczonych jest również większość wentylatorów.

Zestawienie źródeł hałasu:

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Rodzaj instalacji
1	2	3	4
1	B1	Budynek odlewni – magazyn koksu, topników, materiałów ogniotrwałych i złomu, – wentylatorownia nr 2, – rdzeniarnia, – topialnia i formiarnia zmechanizowana, – oczyszczalnia, – stacja przerobu mas, – wentylatory żeliwiaków	IPPC
2	O4	Instalacja odpylania stacji przerobu mas formierskich (Keller)	IPPC
3	O5	Odpylanie suche WELS	IPPC
4	O6	Instalacja odpylania i oprowadzania spalin z żeliwiaków	IPPC
5	S5	Środki transportu samochodowego surowców, wyrobów gotowych i zużytych mas formierskich	IPPC
6	B6	Magazyn wyrobów gotowych	IPPC
7	B7	Sprężarkownia	IPPC

Poziom mocy akustycznej poszczególnych źródeł hałasu (mierzony w odległości 1 m od źródła)

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła lub równoważny poziom dźwięku w pomieszczeniu [dB]	
				h	dzień
1	2	3	4	5	6
1	B1	Budynek odlewni – magazyn koksu, topników, materiałów ogniotrwałych i złomu – wentylatorownia nr 2, – rdzeniarnia,	16	85,0	Nie pracuje
			16	87,0	
			16	86,1	
			16	86,0	
			16	96,7	
			16	83,0	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła lub równoważny poziom dźwięku w pomieszczeniu [dB]	
			h	dzień	noc
		– topialnia formiemia zmechanizowana, – oczyszczalnia, – wentylatory żeliwiaków – stacja przerobu mas	24	84,2	84,2
2	O4	Instalacja odpylania stacji przerobu mas formierskich (Keller)	24	83,0	75,0
3	O5	Odpylanie suche WELS	24	80,0	80,0
4	O6	Instalacja odpylania i oprowadzania spalin z żeliwiaków	16	84,0	Nie pracuje
5	S5	Środki transportu samochodowego surowców, wyrobów gotowych i zużytych mas formierskich	16	75,0	Nie pracuje
6	B6	Magazyn wyrobów gotowych	16	74,0	
7	B7	Sprężarkownia	24	82,0	82

Najbliżej położone obszary chronione akustycznie zlokalizowane są na kierunkach:

- północno-wschodni w odległości około 250 m od terenu Zakładu,
- południowo-zachodnim w odległości około 450 m od terenu Zakładu,
- południowym w odległości około 450 m od terenu Zakładu,
- wschodni w odległości około 550 m oraz 800 m od terenu Zakładu.

Dopuszczalny poziom hałasu w okolicy najbliższej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej nie przekroczy niżej określonych wartości:

$L_{Aeq D} = 50$ dB w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godziną dnia kolejno po sobie następujących (przedział czasu od godziny 6⁰⁰ do godziny 22⁰⁰),

$L_{Aeq N} = 40$ dB w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godziny 22⁰⁰ do godziny 6⁰⁰).

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

III.2. Ilość i rodzaj odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, sposoby gospodarowania odpadami, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów, zezwolenie na przetwarzania odpadów (unieszkodliwianie) oraz zobowiązania, zgodnie z poniższymi warunkami:

III.2.1. Ilość i rodzaj odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 04 *	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	1,00
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 z zużytych urządzeń	0,15
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,60
Odpady inne niż niebezpieczne			
8	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	9,00
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	1,0
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,00
15	15 01 03	Opakowania z drewna	1,00
16	15 01 04	Opakowania z metali	0,70
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2,00

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1	2	3	4
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,50
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4,50
20	16 01 03	Zużyte opony	6,50
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,50
22	16 02 16	Elementy usunięte z 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	25,00

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206)

* odpad niebezpieczny

Podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
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 st. C Ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg. Zanieczyszczenia olejów
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
			<p>silnikowych zawierają od 65 do 87 % substancji organicznych i od 13 do 35 % związków nierorganicznych. 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.</p>
3	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	<p>Woda z odwodnienia olejów w separatorach zawierająca zemulgowany olej oraz piasek. Gęstość: około 900 - 1000 kg/m³ Zawartość wody w odpadzie: 90-100 %</p>
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)	<p>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</p>

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
			są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, - ścinki – 90÷99 %. trociny – 90÷99 %.
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 g Hg/dm ³ . Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością. W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkim 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 tu różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć. Zawartość rtęci w świetlówkach 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 z zużytych	Odpady urządzeń elektronicznych stanowią

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
		urządzeń	mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, 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	<p>Komponenty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) tlenki i siarczan ołowiu, 2) ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, 3) polipropylen, 4) ebonit, 5) elektrolit. <p>Pasta ołowiowa składa się z:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) siarczanu ołowiu (PbSO₄), 2) tlenków ołowiu (PbO, PbO₂), 3) czystego ołowiu metalicznego (w ilości 1-2 %), 4) śladowe ilości innych komponentów. <p>Jako elektrolit wykorzystywany jest wodny roztwór kwasu siarkowego o stężeniu 27-39 %.</p>
Odpady inne niż niebezpieczne			
8	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<p>Wieloprzekładkowy rdzeń z tkaniny poliamidowej lub poliestrowo poliamidowej, okładki i obrzeża z gumy, silikon, kauczuk, wypełniacze – kaolin, kreda, tworzywa sztuczne. Odpad może być zanieczyszczony pyłem węglowym oraz żużlem i popiołem.</p> <p>Gęstość odpadów: 1000-3000 kg/m³.</p>
9	10 09 03	Żużle odlewnicze	Żużel, szlaka, półprodukt

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
			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 %.
12	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Cząstki stałe z procesu odlewania żeliwa zawierają: – piasek formierski, – żużle 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:

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
			<ul style="list-style-type: none"> - 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, tworzywa sztuczne i in.
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło posiada bardzo zróżnicowany skład chemiczny. Najogólniej składa się z: <ul style="list-style-type: none"> - krzemionki SiO₂, - trójtlenku boru B₂O₃ - tlenku glinu Al₂O₃ - tlenku wapnia CaO, - tlenku baru BaO. Jako opakowanie ma wysoka odporność chemiczną co ma

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
			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: <ul style="list-style-type: none"> – drelichowe i bawełniane ubrania robocze, – tkaniny, dzianiny do wycierania lub filce techniczne – z włókien sztucznych i naturalnych. <p>Gęstość : 600-800 kg/m³</p>
20	16 01 03	Zużyte opony	Podstawowymi składnikami opon są : <ul style="list-style-type: none"> • polimery naturalne i syntetyczne, • sadza techniczna i plastyfikatory. <p>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/m³ Zawartość wody w odpadzie 1-5 %</p>
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 z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady urządzeń elektrycznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali,

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
			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). Podstawowowa 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

Rodzaje i miejsce powstawania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania
1	2	3	4
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 są zbierane systemem kanalizacji , podczyszczane w separatorze, a następnie zagospodarowane na potrzeby technologiczne, co pozwala na ograniczenie zużycia wody z wodociągów miejskich. Wyjątek stanowią wody opadowe z dachu budynku magazynu, które są wprowadzane do ziemi bez pośrednictwa urzędzeń kanalizacyjnych (wsiąkanie)
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 z zużytych urządzeń	Na ten rodzaj odpadu składają się elementy zdemontowane z maszyn i urządzeń np. monitory i inne części elektroniczne. Odpadowy toner oraz drukarki

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania
1	2	3	4
			powstające w części biurowej nie będą brane pod uwagę.
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	Żuźle 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	Odpad z oczyszczania gazów odlotowych – żeliwiaki, odpylanie masy formierskiej
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, żuźle odlewnicze, żelazo
13	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zużyte materiały szlifierskie np. tarcze powstają 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

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania
1	2	3	4
			napojach, które powstają po wypiciu przez pracowników odlewni
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 zużywanych 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 z 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 akumulatorki pochodzą głównie z latarek

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania
1	2	3	4
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	elektronicznych. Część stanowi wyposażenie urządzeń podtrzymujących zasilanie np. UPS
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.

Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Potencjalny sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami ³⁾
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 04 *	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	R9, D10
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	D10
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)	D10
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R12
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R4, R12, D10
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R6, R12
Odpady inne niż niebezpieczne			
8	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	R1, R3, R12, D10
9	10 09 03	Żuźle odlewnicze	R12, D1, D10

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Potencjalny sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami ³⁾
1	2	3	4
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	
13	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R4, R12
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R3, R12
15	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R12 osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami ²⁾
16	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R12
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R1, R12, D10
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	R5, R12
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, D10
20	16 01 03	Zużyte opony	R1, R12
21	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R12
22	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R12
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	R4, R6, R12
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
25	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R12, osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami ²⁾

Objaśnienia:

* odpad niebezpieczny

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206)

²⁾ Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527 z późn. zm.)

³⁾ Potencjalny sposób przetwarzania odpadów. W zależności od zaistniałych potrzeb zakład może zmienić odbiorcę odpadów. W przypadku zmiany zmianie może ulec sposób przetwarzania odpadów, który będzie zgodny z aktualnie posiadanym przez odbierającego (posiadacza) pozwoleniem.

* odpad niebezpieczny

R1 Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki

R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali

R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

R6 Regeneracja kwasów lub zasad

R9 Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia oleju

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

D1 Składowanie w gruncie lub na powierzchni ziemi (np. składowiska itp.)

D10 Przekształcanie termiczne na lądzie

Miejsce i sposób magazynowania odpadów:

Odpady niebezpieczne:

- Kod 13 02 04* - odpady magazynowane będą w zamkniętych, szczelnych pojemnikach (beczkach), umieszczonych na tacy w Hali odlewni - magazynie odpadów niebezpiecznych. Na beczce znajdować się będzie opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę, posiadać będzie instalację odprowadzającą ładunki elektryczności statycznej. W pomieszczeniu będą znajdować się materiały do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów, w ilościach dostosowanych do ilości magazynowanych olejów.
- Kod 13 02 08* - 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 zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę, posiada instalację odprowadzającą ładunki elektryczności statycznej. W pomieszczeniu znajdują się materiały do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów, w ilościach dostosowanych do ilości magazynowanych olejów.
- Kod 13 05 07* - zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach będzie wydobywana bezpośrednio z separatorów. Odpad nie będzie magazynowana na terenie zakładu.
- Kod 15 02 02* - odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn zlokalizowany jest w Hali odlewni, posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.
- Kod 16 02 13*, 16 02 15* - odpady magazynowane będą 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.
- Kod 16 06 01* - odpady w postaci akumulatorów ustawiane będą na metalowych podstawach w magazynie odpadów niebezpiecznych w Hali odlewni. Magazyn posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.

Odpady inne niż niebezpieczne

- Kod 07 02 80 - odpady magazynowane są w wyznaczonym i ogrodzonym stanowisku w Hali odlewni, na utwardzonym podłożu,
- Kod 10 09 03, 10 09 08, - odpady magazynowane będą w wyznaczonym i ogrodzonym stanowisku w Hali odlewni, na utwardzonym podłożu.
- Kod 10 09 10 – odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu. Pyły będą bezpośrednio z filtra oraz ze zbiornika wybierane przez firmę posiadającą odpowiednie zezwolenia.
- Kod 10 09 12 – odpady magazynowane będą w oznakowanych pojemnikach w wyznaczonych miejscach w Hali odlewni. Magazyn posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.
- Kod 12 01 21 - odpady magazynowane są w oznakowanym pojemniku zlokalizowanym w Warsztacie elektrycznym w Hali odlewni. Magazyn posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępny dla osób trzecich.
- Kod 15 01 02, 15 01 07, 15 02 03, 16 06 05 - odpady magazynowane będą 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.
- Kod 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16 – odpady magazynowane będą luzem w wyznaczonym miejscu w Halach odlewni. Hale są zadaszone, posiadają utwardzoną posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.
- Kod 16 06 04 - 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.
- Kod 17 04 05 – odpady w postaci złomu stalowego magazynowane będą luzem lub w kontenerach, w wyznaczonych miejscach w Halach odlewni. Hale są zadaszone, posiadają utwardzoną posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich.

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

III.2.2. Zezwalam na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania (odzysku) następujących odpadów:

Lp.	Kod odpadu¹⁾	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1	2	3	4
1	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	1000,00
2	16 01 17	Metale żelazne	5000,0
3	17 04 05	Żelazo i stal	15000,00
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

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206)

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 (Dz. U. poz. 21 z 2013 r.) 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 11200 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 będą powstawały następujące rodzaje odpadów:

- kod 10 09 03 Żużle odlewnicze,
- kod 10 09 08 Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07.

Powyższe odpady stanowią część wytworzonych odpadów.

Przedstawienie możliwości technicznych i organizacyjnych pozwalających 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

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 poddawania przetwarzania (odzysku) odpadów na instalacji eksploatowanej przez Zakład, 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.

Zmienia się pkt IV decyzji, określający obowiązki w zakresie monitoringu w ten sposób, że otrzymuje następujące brzmienie:

IV. Określić obowiązki w zakresie monitoringu dla instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym

IV.1. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych

Monitorowanie procesów technologicznych winno odbywać się pod kątem zużycia surowców, materiałów, energii cieplnej, energii elektrycznej, wydajności oraz ilości powstałych odpadów w skali roku i na jednostkę wytworzonego produktu.

IV.2. Monitoring pobieranej wody powierzchniowej

Zużycie wody rejestrowane będzie za pomocą liczników: wody miejskiej i rzecznej.

Wodomierz do pomiaru ilości kupowanej wody:

- miejskiej – jest zainstalowany w budynku odlewni na ścianie przy przenośniku nr 53 masy odwałowej,
- rzecznej – jest zainstalowany na ścianie zewnętrznej budynku odlewni przy pompowni nr II

IV.3. Monitoring ścieków

Prowadzony będzie za pomocą przepływomierza pomiar ilości ścieków bytowych, odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej.

IV.4. Monitoring emisji do powietrza

IV.4.1. Monitorowanie emisji substancji do powietrza

IV.4.1.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza zamontowane są na następujących emitatorach:

Nr emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
O081	Stanowisko pomiarowe usytuowane jest przy podejściu na odcinku pionowym emitora odprowadzającego substancje do atmosfery.
ON01	Stanowisko pomiarowe usytuowane jest przy podejściu na odcinku pionowym emitora odprowadzającego substancje do atmosfery.
ON02	Stanowisko pomiarowe usytuowane jest na kanale pionowym o przekroju okrągłym na wysokości ok. 12 m.

IV.4.1.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów.

IV.4.2. Ustaliam zakres i częstotliwość prowadzenia okresowych pomiarów emisji z emitorów:

Nr emitora	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
O081	Ditlenek siarki (dwutlenek siarki) Ditlenek azotu (dwutlenek azotu) Tlenek węgla Pył	1 raz na rok
ON01	Pył	
ON02	Cyjanowodór i cyjanki w przeliczeniu na HCN Fenol Formaldehyd Tlenek węgla Węglowodory alifatyczne – do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem) Pył	

IV.4.3. Zobowiązuję Uprawnionego do przekazywania wyników okresowych pomiarów emisji, o których mowa w ustępie IV.4.2. do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego – w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.

IV.5. Monitoring zużycia energii cieplnej i elektrycznej

Prowadzone będą pomiary zużycia energii elektrycznej i energii cieplnej zużywanej przez Odlewnię.

Pozostałe ustalenia cytowanej wyżej decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 sierpnia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/76/06, zmienionej:

- decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 6 lutego 2009 r., znak: ŚG.I.mc.760-1/64/08,
- decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 16 marca 2010 r., znak: Ś.I.mc.7624/17/09

pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Pan Stanisław Kryszewski – pełnomocnik Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. w Bydgoszczy przy ul. Zygmunta Augusta 11, pismem z dnia 2 kwietnia 2014 roku (data wpływu: 7 kwietnia 2014 roku) wystąpił do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego – decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 sierpnia 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/76/06 ze zm. dla Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o.

Odlewnia Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o., ul. Zygmunta Augusta 11; 85-082 Bydgoszcz eksploatuje instalację wyszczególnioną w 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), tj. instalację do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, dla której istnieje obowiązek posiadania aktualnego pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania decyzji – zmiany pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 378 ust.2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2013 r, poz. 1232 ze zm.) jest marszałek województwa.

Do pisma – wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego załączono dokumentację: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o.” opracowaną przez Zakład Sozotechniki Sp. z o. o. w marcu 2014 roku, stanowiącą podstawę do wydania niniejszej decyzji.

Pismem z dnia 4 lipca 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.14.2014.MC zawiadomiono Strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz podano do publicznej wiadomości informację o umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o.

Informację podano na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Bydgoszczy, Wnioskodawcy, w Biuletynie Informacji Publicznej oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Toruniu. W oznaczonym czasie nie wpłynęły żadne uwagi ani wniosku do ww. sprawy.

Dnia 19 listopada 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.14.2014.MC wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w zakresie emisji do powietrza.

Uzupełnienia zostały przesłane pismem z dnia 27 listopada 2014 roku, znak DC/2014/14014/04. Przy piśmie, znak DC/2014/14014/05, pełnomocnik Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o. oświadczył, że zapoznał się z zebrany materiał dowodowy, zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013, poz. 267 ze zm.).

W związku z licznymi zmianami dokonanymi w instalacji, zaszła konieczność dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

- zmiany w zakresie emisji do powietrza,
- zmiany w zakresie gospodarki odpadami.

Dokonane zmiany w zakresie emisji do powietrza wynikają z :

- likwidacji wentylatorów dachowych pomieszczenia Rdzeniarni (emitory o numerach W35 01 do W35 05)- emitory nie były wyposażone w urządzenia ograniczające emisję),

- podłączenia instalacji wentylacji pomieszczenia Rdzeniarni do emitora ON02 (Odpylanie suche Wells) – emitor wyposażony w urządzenie ograniczające emisję pyłu,
- wyłączenia eksploatacji instalacji odpylania i odprowadzania spalin z pomieszczenia chłodzenia odlewów (emitor nr O081) i podłączeniu wentylacji tego pomieszczenia do istniejącego emitora ON02 Odpylanie suche Wells,
- likwidacji wentylatorów Kabiny suszarniczej, Wanny do malowania i Kabiny malarskiej (emitor o numerach ON03, ON 04 i ON05) i podłączeniu tych źródeł do istniejącego emitora ON02 Odpylanie suche Wells.

W dokumentacji stanowiącej wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan zanieczyszczenia 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 z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), a także dotrzymane są 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 zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej uaktualniono zapisy dotyczące ścieków socjalno-bytowych, które obecnie, zgodnie z umową odprowadzane są do kanalizacji należącej do MWiK w Bydgoszczy. Wody opadowe z terenu Zakładu zbierane są w system kanalizacji, podczyszczane, a następnie zagospodarowane na potrzeby technologiczne. Wyjątek stanowią wody opadowe z dachu budynku, które wprowadzane będą do ziemi bez pośrednictwa urządzeń kanalizacyjnych (wsiąkanie). Mając na uwadze §19 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 roku (Dz. U. NR 137, poz. 984 ze zm.) w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń nie przekroczą wartości dopuszczalnych w zakresie zawiesiny ogólnej oraz substancji ropopochodnych.

W zakresie emisji hałasu dokonano likwidacji źródeł emisji, tj. wylotów ze strzelarek w Rdzeniarni oraz instalacji odpylania i odprowadzania spalin z pomieszczenia chłodzenia odlewów.

W zakresie gospodarki odpadami, zmianie uległy ilości i rodzaje wytwarzanych odpadów, tj. nowe odpady o kodzie: 13 02 08* (Inne oleje silnikowe, przekładniowe

i smarowe), 13 05 07* (Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach), 07 02 80 (Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumi), 12 01 21 (Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20), kod 16 06 04 (Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03). Zwiększono ilości wytwarzanych odpadów o kodzie: kod 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), kod 10 09 10 (Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09). Ponadto zwiększeniu uległy ilości przetwarzanych odpadów, tj. odpady o kodzie 16 01 17 (Metale żelazne) oraz odpady o kodzie 17 04 05 (Żelazo i stal).

Odpady wytwarzane na terenie Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o. o., magazynowane będą na jej terenie w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniających ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach dotyczących ochrony środowiska przed odpadami. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w odpowiednio przystosowanych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, zgodnie z warunkami określonymi decyzji. Okres magazynowania odpadów nie będzie przekraczał terminów określonych w przepisach szczegółowych. Wytwarzane odpady będą przekazane do przetworzenia firmom posiadającym stosowne pozwolenia/zezwoenia z tym zakresie. Odpady wyszczególnione w pkt III.2.2. będą przetwarzane we własnym zakresie, zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym, tj. poprzez proces odzysku R4- Recykling lub odzysk metali i związków metali.

Zmiany w zakresie gospodarki odpadami wynikają również z dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do obecnego stanu prawnego, związanego z wejściem w życie ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21).

Mając powyższe na uwadze, orzeczono jak w sentencji decyzji.



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 Kujawsko-Pomorskiego

Małgorzata Walter (1)
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Odlewnia Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o.o.
ul. Zygmunta Augusta 11
85-082 Bydgoszcz
2. Pan Stanisław Kryszewski
Zakład Sozotechniki Sp. z o.o.
ul. Bernardyńska 3
85-029 Bydgoszcz
- 3,4,5. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk
3. Wojewódzka Komenda Straży Pożarnej
ul. Prosta 32
87-100 Toruń
4. Urząd Miasta
ul. Jezuicka 1
85-102 Bydgoszcz
5. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Bydgoszczy
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz

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 270,00 (dwieście siedemdziesiąt złotych) złotych – wysokość określoną w części III pkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 ze zm.).