



Marszałek
Województwa Łódzkiego
RŚVI.7222.150.2014.KK

Łódź, dnia 30 grudnia 2014 r.

DECYZJA
w sprawie pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 202, art. 211 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.), art. 10 § 1 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 roku, poz. 267 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz w ust. 2 pkt 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 r., poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku spółki: Fabryka Osi Napędowych - SKB Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Ignacego Krasickiego 63/71, posiadającego tytuł prawny do objętej wnioskiem instalacji - odlewni zlokalizowanej na terenie zakładu obejmującego działki nr ew. 314/19, 314/35, 314/36 w obrębie 3 w Radomsku, przy ulicy Ignacego Krasickiego 63/71, powiat radomszczański, województwo łódzkie

orzekam, co następuje:

Udzielam spółce: Fabryka Osi Napędowych - SKB Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Ignacego Krasickiego 63/71, posiadającej numer KRS 0000441097, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7722393716, numer identyfikacyjny REGON 101077970, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie odlewni zlokalizowanej na terenie zakładu obejmującego działki nr ew. 314/19, 314/35, 314/36 w obrębie 3 w Radomsku, przy ulicy Krasickiego 63/71, powiat radomszczański, województwo łódzkie

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności

Odlewnia zlokalizowana na terenie zakładu obejmującego działki nr ew. 314/19, 314/35, 314/36 w obrębie 3 w Radomsku, przy ulicy Krasickiego 63/71, powiat radomszczański, kwalifikowana jest jako:

1. przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - jako instalacja do obróbki metali żelaznych - odlewnia o zdolności produkcyjnej wytopu większej niż 20 t na dobę, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.);
2. instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego jako instalacja do produkcji i obróbki metali - do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę - ust. 2 pkt 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 r., poz. 1169).

II. Określam podstawowe wielkości charakteryzujące instalację

II.1. Określam prowadzone w instalacji podstawowe procesy produkcyjne:

1. Topienie metali z użyciem indukcyjnego dwutyglowego pieca topialnego średniej częstotliwości o pojemności tygla 3000 kg;
2. Ręczne wykonywanie form dla zamówień jednostkowych i niskoseryjnych;
3. Formowanie w masach furanowych - automatyczna bezskrzynkowa linia formierska w systemie szybkiej pętli (FAST-LOOP/FL) w masach furanowych;
4. Produkcja rdzeni w systemie COLD BOX – rdzeniarnia;
5. Zalewanie odlewów;
6. Wybijanie i oczyszczanie odlewów;
7. Regeneracja Masy Formierskiej I stopnia;
8. Regeneracja Masy Formierskiej II stopnia;
9. Regeneracja Masy Formierskiej III stopnia;
10. Oczyszczanie – szlifowanie odlewów;
11. Obróbka cieplna;
12. Malowanie odlewów (opcjonalnie jednostkowe odlewy);
13. Magazynowanie odlewów.

II.2. Technologia oparta jest na następujących założeniach:

1. Maksymalna dobową zdolność produkcyjną wytopu – 72 ton wytopu na dobę;
2. Maksymalna roczna zdolność produkcyjna wytopu – 18 000 ton metalu ciekłego w roku;
3. Zużycie wody – 1 291 m³/rok;
4. Zużycie energii elektrycznej – 18 200 MWh/rok;
5. Zużycie gazu ziemnego – 252 000 m³/rok.

III. Ustaliam warunki korzystania ze środowiska

III.1. Określam parametry emisji oraz warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

1. Określam źródła emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz charakterystykę miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.
 - 1.1. Określam rodzaje i parametry urządzeń ograniczających wielkość emisji do powietrza – zgodnie z Tabelą 1.

Tabela 1. Charakterystyka instalacji oraz rodzaje i parametry urządzeń ograniczających wielkość emisji do powietrza.

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Parametry źródła	Sposób redukcji emisji
1	2	3	4	5
1.	E1	Indukcyjny dwutyglowy piec topialny	max wydajność wytopu pieca 3 Mg/h Naprzemienna praca tygli	filtr tkaninowy, redukcja pyłu na wylocie do 10 mg/m ³
2.		Stanowisko do sferoidyzacji	- podajnik przewodu sferoidyzującego - pokrywa sferoidyzująca - trzy kadzie o pojemności 1 tona, 2 tony, 3 tony	
3.	E2	Instalacja wyciągowo-odpylająca Regenerowanie mas formierskich I stopnia regeneracji	Kruszarka z fluidyzatorem o wydajności 30 Mg/h Krata wstrząsowa 10 000 Mg ładowności	chłodzenie i odpylanie masy, filtry tkaninowe redukcja pyłu na wylocie do 10 mg/m ³
4.	E3	Instalacja wyciągowo-odpylająca Regenerowanie mas formierskich II i III stopnia regeneracji	Urządzenie typu USR wydajności 5 Mg/h Regeneracja mechaniczna sucha część osnowy po I stopniu regeneracji Urządzenie typu ROW – wydajność do 1 Mg/h Regeneracja mechaniczna sucha część osnowy do mas rdzen owych po II stopniu regeneracji	chłodzenie i odpylanie masy, filtry tkaninowe redukcja pyłu na wylocie do 10 mg/m ³
5.	E4	Instalacja wyciągowo-odpylająca Wybijanie, oczyszczanie i szlifowanie odlewów	Krata wstrząsowa do wybijania odlewów Oczyszczarka wirnikowa Oczyszczarka pneumatyczna kabiny szlifowania odlewów	filtr tkaninowy redukcja pyłu na wylocie do 10 mg/m ³
6.	K1	Stacja automatycznego wypalania pokryć ogniotrwałych	Moc palnika gazowego 29 kW Paliwo – gaz ziemny GZ50 Zużycie gazu do 3,7 m ³ /h	–
7.	K2	Suszarka tunelowa	Moc palnika gazowego 460 kW Paliwo – gaz ziemny GZ50 Zużycie gazu do 59,3 m ³ /h	–

1.2. Określam źródła emisji oraz charakterystykę miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza – zgodnie z Tabelą nr 2.

Tabela 2. Źródła emisji oraz charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		
			wysokość [m]	średnica [m]	typ emitora i prędkość gazów [m/s]
1	2	3	4	5	7
1	E1	Indukcyjny dwutyglowy piec topialni o wsadzie 3 Mg/h Stanowisko do sferoidyzacji	9,1	0,8	otwarty 13,8
2	E2	Instalacja wyciągowo-odpylająca Regenerowanie mas formierskich I stopnia regeneracji	12	1,0	otwarty 13,9
3	E3	Instalacja wyciągowo-odpylająca Regenerowanie mas formierskich II i III stopnia regeneracji	5,2	0,4	otwarty 13,3
4	E4	Instalacja wyciągowo-odpylająca Wybijanie, oczyszczanie i szlifowanie odlewów	13,4	1,2	otwarty 12,0
5	K1	Stacja automatycznego wypalania pokryć ogniotrwałych	9	0,64	zadaszony –
6	K2	Suszarka tunelowa	9	0,3	zadaszony –

2. Określam rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

2.1. Określam rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – zgodnie z Tabelą 3.

Tabela 3. Rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj substancji	Nr CAS	wielkość emisji [kg/h]
1	2	3	4	5	6
1.	E1	Indukcyjny dwutyglowy piec topialni o wsadzie 3 Mg/h Stanowisko do sferoidyzacji	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył cynk ¹⁾ żelazo ¹⁾ mangan ¹⁾ węgiel elementarny węglowodory aromatyczne	7446-09-5 10102-44-0 630-08-0 – 7440-66-6 7439-89-6 7439-96-5 7440-44-0 –	2,50 2,50 2,50 0,25 0,013 0,125 0,013 0,025 0,50

2.	E2	Instalacja wyciągowo-odpylająca Regenerowanie mas formierskich I stopnia regeneracji	pył	–	0,6
3.	E3	Instalacja wyciągowo-odpylająca Regenerowanie mas formierskich II i III stopnia regeneracji	pył	–	0,08
4.	E3	Instalacja wyciągowo-odpylająca Wybijanie, oczyszczanie i szlifowanie odlewów	pył	–	0,50
5.	K1	Stacja automatycznego wypalania pokryć ogniotrwałych	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył	7446-09-5 10102-44-0 630-08-0 –	0,0003 0,0056 0,0011 0,000002
6.	K2	Suszarka tunelowa	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył	7446-09-5 10102-44-0 630-08-0 –	0,0047 0,0901 0,0178 0,00003

¹⁾Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

2.2. Określę dopuszczalną emisję roczną substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, zgodnie z Tabelą 4.

Tabela 4. Dopuszczalna emisja roczna substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

Lp.	Substancja	NR CAS	wielkość emisji [Mg/rok]
1	3	4	5
1.	dwutlenek siarki	7446-09-5	15,02
2.	dwutlenek azotu	10102 -44-0	15,3828
3.	tlenek węgla	630-08-0	15,0756
4.	pył	–	6,380128
5.	żelazo ¹⁾	7439-89-6	0,078
6.	cynk ¹⁾	7440-66-6	0,75
7.	mangan ¹⁾	7439-96-5	0,078
8.	węgiel elementarny	7440-44-0	0,15
9.	węglowodory aromatyczne	–	3,0

¹⁾Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

- Odstępuję od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.
- Ustalam usytuowanie punktów pomiarowych – zgodnie z obowiązującą normą.

III.2. Określę warunki w zakresie gospodarowania odpadami

III.2.1. Określę warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

- Pozwalam Spółce: Fabryka Osi Napędowych - SKB Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Spółka Komandytowo-Akcyjna z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Ignacego Krasickiego 63/71, posiadającej numer KRS 0000441097, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7722393716,

numer identyfikacyjny REGON 101077970, na wytwarzanie w ciągu roku następujących ilości i rodzajów odpadów, które będą powstawać w związku z prowadzeniem instalacji do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej przy ul. Ignacego Krasickiego 63/71, 97-500 Radomsko, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 5.

Tabela 5 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	400,000
2.	10 09 07*	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania zawierające substancje niebezpieczne	1000,000
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	1000,000
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	1500,000
5.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	1000,000
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20,000
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,100
8.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	1,000
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,000
10.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1,000
11.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,000
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,000
13.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,000
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,000
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,000
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,000
17.	15 01 04	Opakowania z metali	0,500
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,500
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,500
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np.: środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1,000
21.	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)	2,000
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,000
23.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	1,000
24.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	0,700
25.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione	1,000

		w 16 02 15	
26.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,000
27.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	8,000
28.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	5,000

2. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelą 6.

Tabela 6. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpad stanowią żużle odlewnicze i zanieczyszczenia wytracone z płynnego metalu w kadziach odlewniczych oraz ze zrzutu końcowego z pieców indukcyjnych. Żużel tworzą głównie takie pierwiastki jak: żelazo, węgiel, siarka, fosfor, mangan. Frakcja ta utrzymuje się na powierzchni ciekłego metalu w postaci półpłynnej i przed rozlewaniem metalu do form, najpierw usuwa się ręcznie żużel zgarniaczami z wierzchu kadzi, aby nie pogarszał jakości odlewu. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
2.	10 09 07*	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią zużyte, przepalone i rozkruszone formy na bazie piasku i na bazie żywic furanowych, które nie mogą być zawrócone do procesu. Odpady zawierają związki organiczne będące substancjami niebezpiecznymi. Odpady charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3 ustawy o odpadach: H5, H14..
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpady stanowią zużyte, przepalone i rozkruszone formy na bazie piasku i na bazie żywic furanowych, które nie mogą być zawrócone do procesu. Formy po zalaniu form metalem o temperaturze . ok. 1250-1650°C, tracą cechy substancji niebezpiecznych. Związki organiczne będące substancjami niebezpiecznymi ulegną spaleni, a metale ciężkie uzyskają postać zeszkłą, co spowoduje, że jony ich nie ulegną wymywaniu do środowiska. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpad ten stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach odpylających w instalacji wytopu i odlewania żeliwa oraz oczyszczania odlewów. Pyły z odpylania regeneracji mas formierskich (zwierają otartą żywicę. Pyły z odpylania gazów odlotowych z pieców indukcyjnych zawierają głównie Fe ₂ O ₃ (rdza), SiO ₂ (krzemionka) oraz związki siarki, manganu, fosforu. Pył po szlifowaniu wyrobów ma w składzie głównie żelazo i węgiel. Są to odpady w postaci stałej. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
5.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach odpylających instalacji regeneracji mas formierskich, (II i III stopnia). Odpady charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3 ustawy o odpadach: H5, H14.
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego	Odpady w postaci cząstek i drobinek żelaza i jego stopów, które pochodzą z obróbki mechanicznej odlewów (np. wióry), występuje w postaci stałej.

		stopów	Odpady powstawać będą w związku z wykańczaniem odlewów lub podczas prac remontowych, naprawczych sprzętu, urządzeń prowadzonych na terenie odlewni. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad stanowią resztki drutu spawalniczego i elektrod, których głównymi składnikami są żelazo i miedź. Odpad w postaci stałej. Powstawać będzie ze spawarek, w ramach prac pomocniczych i remontów instalacji. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
8.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpad ten stanowią tarcze, wykonane z materiału szlifierskiego (stal wysokowęglowa lub tworzywa mineralne) i spoiwa (np. domieszki chromu i wolframu). Odpady te występują w postaci stałej. Odpady zawierają składniki: 3 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H14.
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Są to ciecze do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia, chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. W procesach ich użytkowania zużywa się ok. 45% ich masy, a ok. 55% pozostaje w formie oleju przepracowanego stanowiącego odpad. Oleje smarowe mineralne – są to oleje, których głównym składnikiem są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje ze względu na zastosowanie dzieli się na: silnikowe, przekładniowe i hydrauliczne. Oleje oprócz bazy olejowej zawierają szereg substancji uszlachetniających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Oleje smarowe w trakcie pracy zmieniają swoje właściwości i ulegają zanieczyszczeniu substancjami stałymi (zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, produkty starzenia i rozkładu, w tym WWA). Odpady zawierają składniki: 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H3-B, H5, H6, H14.
10.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
11.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
13.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład: głównie włókna celulozy z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (siarczanu baru, kredy, talku) oraz substancji klejących (parafiny, kalafonii, klejów zwierzęcych) i barwników, a także innych środków nadających specjalne właściwości. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład pierwiastkowy: polietylen (C=85,6%, H=14,4%), polipropylen (C=85,6%, H=14,4%), polistyren (C=92,3 %, H=7,7 %). Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno składa się głównie z węgla (49,5%), tlenu (43,8%), wodoru (6,0%), azotu (0,2%). Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Są to beczki i hoboki metalowe, wykonane z żelaza i jego stopów, zabezpieczone powłoką przed działaniem chemicznym substancji w nich zawartych.

			Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstające podczas rozpakowywania materiałów używanych do bieżącej konserwacji i okresowych przeglądów i ewentualnych naprawy instalacji. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło to twarda, krucha, bezpostaciowa, najczęściej przezroczysta masa zbudowana głównie z krzemianów. Skład szkła jest często wyrażany jako procentowa zawartość tlenków SiO ₂ , tlenków litowców i berylowców, tlenków B ₂ O ₃ , PbO, Al ₂ O ₃ , i in. Szkło ma własności izotropowe. Ogrzewane stopniowo mięknie i może być formowane. Żle przewodzi ciepło i elektryczność. Otrzymuje się je przez stapianie piasku kwarcowego z sodą, wapniem, (topniki), niekiedy także z węglanem potasu i boraksem, substancjami klarującymi i odbarwiającymi lub barwiącymi. Po stopieniu z mieszaniny formuje się wyroby a następnie całość bardzo wolno schładza (odprężanie szkła). Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np.: środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania wykonane z metalu lub tworzyw sztucznych, których podstawowym składnikiem są naturalne lub syntetyczne polimery. Tworzywa sztuczne mogą być otrzymywane z czystego polimeru (np. polimetakrylan metylu, polistyren, polistyren), z kopolimerów lub z mieszanek polimerów. Często otrzymuje się je z polimerów modyfikowanych metodami chemicznymi (np. przez hydrolizę), fizykochemicznymi (np. przez degradację) lub przez dodatek takich substancji jak: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory oraz barwniki i pigmenty. Opakowania są zanieczyszczone substancjami stosowanymi w procesie technologicznym w odlewni takimi jak: oleje, smary. Odpady zawierają m. in. składniki: 3, 5, 11, 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H3-B, H5, H14
21.	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)	Tkaniny do wycierania, w tym ubrania ochronne, wykonane najczęściej ze składników naturalnych – bawełna. Odpady zawierają składniki: 40, 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H3-B, H5, H14
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci szmat, czyli tzw. czyściwa, powstaje podczas normalnej pracy instalacji oraz prac konserwatorskich i remontowych. Czyściwo nie jest zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
23.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do	Zużyte źródła światła. W ich skład wchodzi szkło, elementy metalowe, gaz szlachetny oraz rtęć, którego obecność determinuje zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych. Pod tym kodem odpadu klasyfikowane będą również zużyte urządzenia

		16 01 12	wymienione w ramach bieżącej konserwacji i naprawach remontowych. Odpady te wykonane są z różnego rodzaju tworzyw, polietylenu PE, polipropylenu PP oraz poliamidu PA, a także z innych tworzyw sztucznych. Zawierają one również elementy metalowe (głównie stal), będące dobrym przewodnikiem prądu, takie jak ścieżki elektroniczne, chipy, paski, spinki, wkręty etc oraz elementy szklane (kwarc). Odpady mogą zawierać rtęć, kobalt czy nikiel. Odpad zawiera właściwości H5; H6, H14 określone w załączniku nr 3 oraz składniki 4, 5 i 16 określone w załączniku nr 4 do ustawy
24.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady powstające w wyniku okresowych napraw i przeglądów instalacji, wykonywanych w ramach własnych. W ich skład wchodzi m. in. polimery syntetyczne, (politereftalan etylenu (PET), polietylen (PE), polipropylen (PP), stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, ołów, nikiel, kadm, rtęć), stopy metali nieżelaznych (mosiądz). Odpady zawierają składniki: 11, 16 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H6, H14.
25.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstające podczas bieżącej konserwacji i okresowych przeglądów i ewentualnych napraw, instalacji. W ich skład wchodzi m. in. polimery syntetyczne, (politereftalan etylenu (PET), polietylen (PE), polipropylen (PP), stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, nikiel), stopy metali nieżelaznych (mosiądz). Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
26.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte akumulatory kwasowo- ołowiowe zawierają dwa składniki stanowiące niebezpieczeństwo dla środowiska i zdrowia ludzi: elektrolit kwasowy - kwas siarkowy oraz ołów metaliczny i jego związki. Ołów jest pierwiastkiem trującym w każdej postaci praktycznie niezniszczalnym. Najbardziej toksyczne są jego łatwo rozpuszczalne związki. Mają one negatywny wpływ na stan zdrowia organizmów żywych, na rozwój roślinności i procesy zachodzące przede wszystkim w środowisku wodnym. U ludzi ołów uszkadza wszystkie komórki powodując zatrucie, ołowicę, zaburzenia nerwowe. Związki ołowiu są rakotwórcze. Kwas siarkowy wchodzący w skład elektrolitu o gęstości 1,15 g/cm ³ , zanieczyszczony zawiesiną związków ołowiu takich jak ołów metaliczny, tlenek i siarczan ołowiu. W trakcie eksploatacji akumulatora płyty ołowiowe ulegają zasiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo – siarkowy. Odpady zawierają składniki określone pod poz. 18 i 23 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.
27.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią szlamy ze stacji amin. Szlamy powstają w wyniku neutralizacji amin w wodnym roztworze kwasu siarkowego, którego nadmiar jest następnie zobojętniany wodorotlenkiem sodowym. Skład: kilkuprocentowy (5-6%) roztwór wodny siarczanu aminy {C ₂ H ₅ -NH-(CH ₃) ₂ } SO ₄ i siarczanu sodu Na ₂ SO ₄ . Odczyn pH=7. Odpady zawierają składniki określone pod poz 43 lub 44 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H14.
28.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe	Odpady stanowią zużyte materiały ogniotrwałe z bieżących napraw i remontów pieców indukcyjnych, kadzi i zbiorników wlewowych. Jest to odpad występujący

	z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	w postaci stałej. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
--	---	--

3. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:
 - 3.1. Zapobieganie powstawaniu odpadów polegać winno m.in. na:
 - a. przestrzeganiu parametrów procesu technologicznego;
 - b. analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów;
 - c. prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń pracujących w odlewni;
 - d. stosowanie części zamiennych wysokiej jakości w celu optymalnego czasu ich wykorzystanie;
 - e. optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
 - f. kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.
 - 3.2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:
 - a. postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;
 - b. gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne;
 - c. magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszej decyzji, wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania;
 - d. magazynowaniu odpadów w opakowaniach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników i posiadających szczelne zamknięcia przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności ładunkowych;
 - e. gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości.
4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
 - 4.1. Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabeli 5 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami.
 - 4.2. Odpady wymienione w Tabeli 5 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom.
5. Określam miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:
 - 5.1. Odpady magazynowane będą w miejscu i w sposób określony w poniższej Tabeli 7

Tabela 7 Miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Odpad stanowią żużle odlewnicze i zanieczyszczenia wytrącone z płynnego metalu w kadziach odlewniczych oraz ze zrzutu końcowego z pieców indukcyjnych. Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych przy wschodniej stronie budynku odlewni, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów..
2.	10 09 07*	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią zużyte, przepalone i rozkruszone formy, które nie mogą być zawrócone do procesu. Odpady magazynowane luzem w boksach zlokalizowanych przy wschodniej stronie budynku odlewni, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów..
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpady stanowią zużyte, przepalone i rozkruszone formy, które nie mogą być zawrócone do procesu. Odpady magazynowane luzem w boksach zlokalizowanych przy wschodniej stronie budynku odlewni, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów..
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpad ten stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach odpylających w instalacji wytopu i odlewania żeliwa oraz oczyszczania odlewów. Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych przy wschodniej oraz zachodniej stronie budynku odlewni, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
5.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach odpylających instalacji regeneracji mas Odpady gromadzone w wyodrębnionych kontenerach ustawionych przy wschodniej oraz zachodniej ścianie budynku
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady w postaci cząstek i drobinek żelaza i jego stopów, powstawać będą w związku z wykańczaniem odlewów lub podczas prac remontowych, naprawczych sprzętu, urządzeń prowadzonych na terenie odlewni. Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych przy wschodniej stronie budynku odlewni i, generalnie, przeznaczony do wykorzystania w procesie recyklingu we własnej instalacji lub odsprzedaży.
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad stanowią resztki drutu spawalniczego i elektrod. Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych przy wschodniej stronie budynku odlewni lub w hali w części magazynowej.
8.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpad ten stanowią tarcze szlifierskie. Odpad magazynowany w pojemniku, ustawionym lub w hali w części magazynowej, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.

9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przechowywane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów , odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Na pojemnikach umieszczony w miejscu widocznym: ✓ napis „OLEJ ODPADOWY”, ✓ informacja o kodzie odpadu, ✓ oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Gromadzone w wydzielonym miejscu lub w hali w części magazynowej, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
10.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Przechowywane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów , odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Na pojemnikach umieszczony w miejscu widocznym: ✓ napis „OLEJ ODPADOWY”, ✓ informacja o kodzie odpadu, ✓ oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Gromadzone w wydzielonym miejscu lub w hali w części magazynowej, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
11.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
13.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przechowywane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów , odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Na pojemnikach umieszczony w miejscu widocznym: ✓ napis „OLEJ ODPADOWY”, ✓ informacja o kodzie odpadu, ✓ oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Gromadzone w wydzielonym miejscu lub w hali w części magazynowej, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstające podczas rozpakowywania materiałów używanych do bieżącej konserwacji i okresowych przeglądów i ewentualnych naprawy instalacji. Odpad magazynowany w pojemniku, ustawionym lub w hali w części magazynowej, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Są to beczki i hobotki metalowe, wykonane z żelaza i jego stopów, zabezpieczone powłoką przed działaniem chemicznym substancji w nich zawartych. Odpady magazynowane wraz z pozostałym złomem zbieranym w odlewni, w kontenerach ustawionych przy wschodniej stronie budynku odlewni i, generalnie, przeznaczony do wykorzystania w procesie recyklingu we własnej instalacji.
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstające podczas rozpakowywania materiałów używanych do bieżącej konserwacji i okresowych przeglądów i ewentualnych naprawy instalacji. Odpad magazynowany w pojemniku, ustawionym lub w hali w części magazynowej, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania wykonane z metalu lub tworzyw sztucznych, których podstawowym składnikiem są naturalne lub syntetyczne polimery, zanieczyszczone substancjami stosowanymi w procesie technologicznym w odlewni takimi jak: oleje, smary. Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku, wykonanym z materiału odpornego na właściwości odpadu lub w hali w części magazynowej, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.

21.	15 02 02*	Czyściwo (sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi)	Przechowywane w oznakowanych pojemnikach w hali w części magazynowej, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przechowywane w oznakowanych pojemnikach w hali w części magazynowej, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
23.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Czasowo magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, usytuowanych w wyznaczonym miejscu lub w hali w części magazynowej w wydzielonym zamkniętym kontenerze, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
24.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
25.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
26.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przechowywane w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie kwasów, usytuowanych w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniach służb utrzymania ruchu, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
27.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad przechowywany w kontenerze- pojemniku, szczelnym, odpornym na działanie substancji chemicznych usytuowanym w wyznaczonym miejscu lub w hali w części magazynowej, na szczelnej posadzce. Przekazywany firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.
28.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady stanowią zużyte materiały ogniotrwałe z bieżących napraw i remontów pieców indukcyjnych, kadzi i zbiorników wlewowych. Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych przy wschodniej stronie budynku odlewni, a po zgromadzeniu odpowiedniej partii, przekazywane są firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie tego typu odpadów.

5.2. Odpady wymienione w Tabeli 7 będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:

- selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania,
- w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.

5.3. Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych w hali magazynowej z utwardzonym podłożem.

- 5.4. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 5.5. Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne (place przeładunkowe i drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do wód i do gruntu oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego.
- 5.6. Miejsca magazynowania odpadów powinny być wyposażone w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych, w oświetlenie zewnętrzne, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.
- 5.7. Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być przygotowane do transportu z wykorzystaniem opakowań zabezpieczających przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych, z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadających szczelne zamknięcia.

III.2.2. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach odzysku

1. Zezwalam Spółce: Spółce: Fabryka Osi Napędowych - SKB Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Ignacego Krasickiego 63/71, posiadającej numer KRS 0000441097, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7722393716, numer identyfikacyjny REGON 101077970, na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą:
 - ✓ R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali,
 - ✓ R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach
2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do przetworzenia, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 8

Tabela 8 Wykaz odpadów przewidzianych do odzysku metodą R4 i R13

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

12.	17 04 07	Mieszanki metali	500,000
13.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	7 000,000
14.	19 12 02	Metale żelazne	7 000,000
Łącznie poz. 1÷14:			8 000,000

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:
- 3.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 8 odpadów odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez Fabrykę Osi Napędowych FON – SKB Sp. z o.o. S.K.A., zlokalizowanej przy ul. Ignacego Krasickiego 63/71, 97-500 Radomsko.
- 3.2. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:
- Odpady wymienione w Tabeli 8, przed poddaniem ich procesowi odzysku metodą R4, magazynowane będą w ramach procesu odzysku R13, zgodnie z art. 25 ustawy o odpadach, na warunkach określonych w pkt III.2.4. niniejszej decyzji.
 - Odpady wyszczególnione w Tabeli 8 wykorzystywane będą w procesie wytwarzania żeliwa szarego, żeliwa sferoidalnego oraz ich stopów lub staliw. Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w dwu tyglowym piecu indukcyjnym o pojemności 2 x 3 tony i wydajności 3 tony metalu ciekłego na godzinę. Materiały wsadowe, przed topieniem, będą indywidualnie dobierane, odpowiednio do uzyskania zamierzonego składu wytwarzanego wyrobu odlewniczego. Cały wsad będzie wprowadzany do zasobnika załadowniczego i wysypywany do pieca w sposób sekwencyjny, w miarę jego topienia się. Złomy żeliwne i stalowe używane do produkcji stanowiąc będą ok. 60÷80% wsadu.
- 3.3. Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R4 lub R12 w instalacji wyniesie nie więcej niż 8 000,000 Mg / rok.
4. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania:
- 4.1. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R4 będą powstawać odpady. Wszystkie odpady odzyskiwane wejdą w skład wytwarzanego żeliwa szarego, żeliwa sferoidalnego oraz ich stopów lub staliwa.
- 4.2. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.
5. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów:
Odpady magazynowane będą w miejscu i w sposób określony w pkt III.2.4. niniejszej decyzji.

III.2.3. Określam warunki w zakresie zbierania odpadów

- Zezwalam Spółce: Fabryka Osi Napędowych - SKB Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Ignacego Krasickiego 63/71, posiadającej numer KRS 0000441097, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7722393716, numer identyfikacyjny REGON 101077970, na zbieranie odpadów.
- Określam rodzaj odpadów przewidzianych do zbierania, zgodnie z Tabelą 9

Tabela 9 Wykaz odpadów przewidzianych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
1.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów

3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
5.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony
6.	16 01 17	Metale żelazne
7.	16 01 18	Metale nieżelazne
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
10.	17 04 02	Aluminium
11.	17 04 05	Żelazo i stal
12.	17 04 07	Mieszanki metali
13.	19 10 01	Odpady żelaza i stali
14.	19 12 02	Metale żelazne

3. Określam następujące warunki zbierania odpadów:

3.1. Odpady zbierane będą przy ul. Ignacego Krasickiego 63/71, 97-500 Radomsko.

3.2. Odpady zbierane będą w sposób uporządkowany, selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, w wydzielonych i przystosowanych miejscach.

3.3. Postępowanie z odpadami wymienionymi w Tabeli 9 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami określonymi w przepisach ustawy o odpadach.

3.4. Odpady zbierane będą gromadzone i przechowywane jedynie w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości.

4. Dopuszczam następujące metody zbierania odpadów:

Zebrane odpady poddane zostaną oględzinom i w sytuacji, gdy nie będą spełniały norm do ich dalszego wykorzystania w procesie R4 wytwarzania żeliwa szarego, żeliwa sferoidalnego oraz ich stopów lub staliw, lub gdy pozyskana ilość przekroczy zdolności przerobowe instalacji, po zebraniu partii transportowej odpady przekazane zostaną do kolejnego posiadacza odpadu, posiadającego stosowne decyzje administracyjne na jego gospodarowanie.

III.2.4. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów zbieranych i przetwarzanych w procesie R13.

1. Odpady wymienione w Tabelach 8 i 9 magazynowane będą przy ul. Ignacego Krasickiego 63/71, 97-500 Radomsko, na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiadają tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:

a. selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania;

b. w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed dostępem osób postronnych i zwierząt;

2. Odpady przeznaczone do odzysku, magazynowane będą w procesie R13.

3. Odpady metali żelaznych magazynowane będą w kontenerach i boksach zlokalizowanych w pierwszej nawie hali odlewni na zapleczu pieców indukcyjnych

4. Odpady metali nieżelaznych magazynowane będą w kontenerach, pojemnikach lub boksach wewnątrz budynku odlewni, w sąsiedztwie pieca indukcyjnego.

III.3. Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

1. Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, zgodnie z tabelą 10.

Tabela 10. Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Lp.	Źródło hałasu	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
		Pora dnia (16 godzin)	Pora nocy (8 godzin)
1.	Odpylacz (ODP 1)	Praca ciągła	-
2.	Odpylacz (ODP 2)	Praca ciągła	Praca ciągła
3.	Odpylacz (ODP 3)	Praca ciągła	-
4.	Odpylacz (ODP 4)	Praca ciągła	-
5.	Odpylacz (ODP 5)	Praca ciągła	Praca ciągła
6.	Wentylator (W1)	Praca ciągła	-
7.	Wentylator (W2)	Praca ciągła	-
8.	Chłodnia wentylatorowa (CHŁ1)	Praca ciągła	-
9.	Chłodnia wentylatorowa (CHŁ2)	Praca ciągła	Praca ciągła
10.	Hala produkcyjna odlewni (HP)	Praca ciągła	Praca ciągła
11.	Transport samochodowy ciężki (TC)	40 przejazdów	20 przejazdów
12.	Transport samochodowy lekki (TO)	32 przejazdy	16 przejazdów
13.	Transport wózków widłowych- 4 szt. (WW)	80 przejazdów	40 przejazdów

2. Określam wielkość emisji hałasu zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r, poz. 112) dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych poza zakładem - zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej na działkach w Radomsku:

- ok. 120 m na północ od terenu planowanej inwestycji na działce nr ew. 313
- ok. 170 m na północny wschód od terenu instalacji na działce nr ew. 100,
- ok. 185 m na północny wschód od terenu instalacji na działce nr ew. 104,
- ok. 190 m na wschód od terenu instalacji na działce nr ew. 106,
- ok. 210 m na wschód od terenu instalacji na działce nr ew. 113

Tabela 11. Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

III.4. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

1. W związku z prowadzeniem instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego powstawać będą ścieki przemysłowe w ilości

$$\begin{aligned}
 Q_{\max \text{ roczne}} &= 8 \text{ m}^3/\text{rok} \\
 Q_{\max \text{ godzinowe}} &= 2 \text{ m}^3/\text{h} \\
 Q_{\text{średniodobowe}} &= 2 \text{ m}^3/\text{dobę}
 \end{aligned}$$

2. Określam stan i skład ścieków przemysłowych

- temperatura 35°C i poniżej

-	Odczyn pH	6,5 – 9,5
-	BZT ₅	do 300 mg/l
-	CHZT	do 500 mg/l
-	Zawiesiny	do 300 mg/l
-	Fosfor ogólny	do 15 mg/l
-	Azot amonowy	do 200 mg/l
-	Cynk	do 1 mg/l
-	Chrom ogólny	do 1 mg/l
-	Nikiel	do 1 mg/l
-	Żelazo	do 8 mg/l

- Ścieki przemysłowe odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Gospodarki komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą 97-500 Radomsko, ul. Stara droga 85 w ramach zawartej umowy z gestorem sieci.

III.5. Określam ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

- Zaopatrzenie w wodę niezbędną do celów technologicznych i socjalno-bytowych odbywać się będzie na podstawie umowy dostarczania wody: z miejskiej sieci wodociągowej.
- Ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji w ciągu roku wynosi 1291 m³/rok.

IV. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

- W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład urządzeń w pierwszej kolejności należy opracować program likwidacji. Program ten powinien uwzględniać także zagadnienia związane z ochroną środowiska.
- Teren po likwidacji instalacji winien być zagospodarowany wg ustaleń wynikających z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, a w przypadku jego braku z zachowaniem zasad określonych przepisami o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym.
- W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń instalacji uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do ochrony:
 - powierzchni ziemi poprzez zapewnienie standardów jakości gleby i ziemi co najmniej na poziomie wymaganych standardów,
 - wód podziemnych poprzez utrzymanie jakości tych wód co najmniej na poziomie wymaganym w przepisach,
 - przed emisją odpadów poprzez stosowanie zasad postępowania z odpadami wytworzonymi w procesie likwidacji instalacji uwzględniających segregację i selekcję wytwarzanych odpadów, bezpieczne magazynowanie oraz pierwszeństwo dla stosowania metod odzysku odpadów.

V. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

- monitorowanie i analiza zużycia energii,
- kontrolowanie zużycia nośników energii,
- zarządzanie i planowanie pracy pieców w celu minimalizacji czasu przestoju,

4. zastosowanie do wytopu pieca indukcyjnego, dwutyglowego, o średniej częstotliwości,
5. stosowanie do obróbki cieplnej odlewów pieca elektrycznego,
6. dopasowanie i utrzymanie w dobrym stanie technicznym pokryw pieców,
7. kontrola zużycia wyłożenia ogniotrwałego pieca topialnego,
8. dostosowanie poziomu pracy urządzeń do konkretnych potrzeb,
9. indywidualne dobieranie materiału wsadowego do topienia,
10. unikanie nadmiernych temperatur w piecu i niepotrzebnego przegrzewania,
11. zastosowanie sterowania automatycznego procesów technologicznych,
12. unikanie otwierania pieców,
13. sprawne przemieszczanie masy wytopu,
14. stosowanie czystych kadzi,
15. stosowanie pokryw na kadzie,
16. minimalizowanie transportu metali pomiędzy kadziami,
17. minimalizacja suszenia,
18. minimalizacja strat masy formierskiej i rdzeniowej,
19. stosowanie napędów z regulacją prędkości obrotowej,
20. stosowanie zamkniętych obiegów chłodzących.

VI. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

1. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:
 - 1.1. wyeliminowanie możliwości przesiąkania ścieków do ziemi;
 - 1.2. zastosowanie szczelnych podłóg w hali odlewni;
 - 1.3. magazynowanie materiału wsadowego do pieca pod zadaszeniem oraz na szczelnej podłodze w hali odlewni;
 - 1.4. magazynowanie stosowanych do produkcji substratów, substancji powodujących ryzyko, produktów w sposób zabezpieczający przed odciekami do środowiska;
 - 1.5. prowadzenie procesów technologicznych w hali, wyposażonej w szczelną podłogę,
 - 1.6. wyposażenie instalacji w sorbenty na wypadek ewentualnych wycieków;
 - 1.7. okresowe przeglądy sprawności stosowanych urządzeń;
 - 1.8. zastosowanie zamkniętych obiegów chłodzących dla pieców;
 - 1.9. umieszczenie instalacji neutralizacji amin w wannie odciekowej;
 - 1.10. monitorowanie procesów technologicznych, zastosowanie systemów sterowania poszczególnymi fazami produkcji i urządzeniami;
 - 1.11. brak kontaktu wód deszczowych ze źródłami zanieczyszczeń;
 - 1.12. minimalizacja wytwarzania ścieków przemysłowych;
 - 1.13. odprowadzanie ścieków przemysłowych, deszczowych oraz bytowych do kanalizacji miejskiej;
 - 1.14. magazynowanie odpadów w wydzielonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający przedostawanie się odcieków do gruntu;

- 1.15. wyposażenie instalacji w wysokoskuteczne urządzenia odpylające, gwarantujące stężenie pyłu w wydalonym do atmosfery powietrzu do 10 mg/m³;
 - 1.16. zapewnienie sprawności urządzeń odpylających;
 - 1.17. szkolenia pracowników.
2. Wymóg ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z gospodarowaniem odpadami na terenie instalacji, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych określone są w punkcie III.2 niniejszego pozwolenia.
 3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do regularnego sprawdzania realizacji wymogów określonych w pkt 1 i pkt 2.

VII. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

1. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:
 - 1.1. monitoring procesów technologicznych, kontrola parametrów pracującej instalacji, zastosowanie systemu sterowania poszczególnymi fazami produkcji,
 - 1.2. kontrola składu materiału wsadowego;
 - 1.3. magazynowanie materiałów wsadowych, stosowanych substancji do produkcji, gotowych wyrobów w sposób uniemożliwiający przedostanie się wycieków do gruntu;
 - 1.4. magazynowanie materiałów i substancji niebezpiecznych na szczelnym podłożu, w oznakowanych pojemnikach, w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych;
 - 1.5. wyposażenie instalacji w sorbenty do usuwania ewentualnego wycieku;
 - 1.6. zastosowanie filtrów odpylających dla pieca topialnego oraz stanowiska sferoidyzacji, zastosowanie instalacji wyciągowo-odpylających dla linii regenerowania mas formierskich I, zastosowanie instalacji wyciągowo-odpylających dla linii regenerowania mas formierskich II i III stopnia, zastosowanie instalacji wyciągowo-odpylających linii oczyszczania, wybijania i szlifowania odlewów;
 - 1.7. zastosowanie podwójnego systemu płukania amin;
 - 1.8. umieszczenie stacji neutralizacji amin w wannie odciekowej;
 - 1.9. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym;
 - 1.10. przeglądy techniczne instalacji;
 - 1.11. postępowanie zgodnie z przepisami BHP oraz zabezpieczenie przeciwpożarowe obiektów i urządzeń i wyposażenie instalacji w odpowiednią ilość sprzętu przeciwpożarowego;
 - 1.12. szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania awariom oraz wdrażania procedur postępowania w przypadkach wystąpienia awarii w zakresie ograniczania jej skutków oraz zawiadamiania odpowiednich służb;
 - 1.13. wdrożenie i utrzymanie systemu zarządzania produkcją i środowiskiem.
2. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia

poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479) – ww. instalacja nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do informowania Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi o wystąpieniu awarii.

VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

Nie określa się sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych, z uwagi na lokalizację i charakter instalacji, które nie wiążą się z ryzykiem oddziaływania instalacji poza granice kraju.

IX. Ustalam warunki w zakresie eksploatacji instalacji i monitoringu środowiska

IX.1. Określam warunki eksploatacji instalacji i monitoring technologiczny:

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilościowego podstawowych surowców, produktów oraz wielkości produkcji z częstotliwością raz na miesiąc.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

IX.2. Monitoring ilości wykorzystywanej energii elektrycznej

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanej energii z częstotliwością raz na miesiąc.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

IX.3. Monitoring zużycia gazu ziemnego

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanego gazu ziemnego z częstotliwością raz na miesiąc.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

IX.4. Monitoring ilości zużywanej wody

Zobowiązuję do monitoringu ilości zużywanej wody w oparciu o wodomierz (raz w miesiącu), celem okazania wyników monitoringu podczas kontroli.

X. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Łódzkiego i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

1. Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

- XI. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały określone.**
1. Nie określa się dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji, zgodnego z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, gdyż co czasu wydania niniejszej decyzji nie zostały określone konkluzje BAT dla instalacji do produkcji i obróbki metali - do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.
- XII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**
Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągany jest w szczególności przez:
1. monitoring procesów technologicznych, kontrola parametrów pracującej instalacji, zastosowanie systemu sterowania poszczególnymi fazami produkcji,
 2. stosowanie urządzeń ograniczających emisję gazów i pyłów,
 3. zastosowanie podwójnego systemu płukania amin,
 4. umieszczenie stacji neutralizacji amin w wannie odciekowej,
 5. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
 6. wdrożenie i utrzymanie systemu zarządzania produkcją i środowiskiem.
- XIII. Spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki**
1. Stwierdzam, że instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę – odlewnia zlokalizowana w Radomsku, przy ul. Ignacego Krasickiego 63/71, prowadzona przez spółkę: Fabryka Osi Napędowych - SKB Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Ignacego Krasickiego 63/71, przy uwzględnieniu warunków niniejszego pozwolenia spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki BAT dla branży odlewniczej, a w szczególności:
 - a. pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska i wskaźników emisyjnych na wymaganym przez prawo i lokalne priorytety poziomie,
 - b. spełnia kryteria techniczne, zapobiegania i ograniczania emisji, a także zarządzania i monitorowania instalacji charakterystyczne dla BAT.
- XIV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.**

Uzasadnienie

W dniu 30 czerwca 2014 r. do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego wpłynął wniosek spółce: Fabryka Osi Napędowych - SKB Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna z siedzibą: 97-500 Radomsko, ul. Ignacego Krasickiego 63/71, posiadającej numer KRS 0000441097, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7722393716, numer identyfikacyjny REGON 101077970, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie odlewni zlokalizowanej w Radomsku, przy ulicy Krasickiego 63/71. W związku z brakami formalnymi wniosku, Marszałek Województwa Łódzkiego wezwaniem z dnia 3 lipca 2014 r., znak: RŚVI.7222.150.2014.KK zobowiązał wskazanego przez Wnioskodawcę pełnomocnika –

formalne wniosku zostały uzupełnione przy piśmie

do ich uzupełnienia. Braki

z dnia 9 lipca 2014 r.

Przedłożona dokumentacja do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmowała:

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego – 2 egz. wraz z wersją elektroniczną,
- potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za wydanie decyzji oraz przedłożone pełnomocnictwo,

W związku ze stwierdzonymi brakami merytorycznymi wniosku Marszałek Województwa Łódzkiego wezwał Wnioskodawcę do ich uzupełnienia pismem z dnia 13 sierpnia 2014 r., znak: RŚVI.7222.150.2014.KK. Wniosek uzupełniono przy piśmie z dnia 17 września 2014 r. :

- Pełnomocnika Wnioskodawcy.

W związku z wejściem w życie z dniem 5 września 2014 r. ustawy z dnia 11 lipca 2014 o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014 r., poz. 1101) wprowadzającej zmiany m.in. w zakresie wymogów dla wniosków o pozwolenia zintegrowane, procedury ich wydawania oraz wymagań dla decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego, Marszałek Województwa Łódzkiego pismem z dnia 22 września 2014 r., znak: RŚVI.7222.150.2014.KK wezwał Pełnomocnika spółki: Fabryka Osi Napędowych - SKB Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna do uzupełnienia wniosku, zgodnie z wymogami nowych przepisów prawa. Wniosek został uzupełniony przy piśmie

- Pełnomocnika z dnia 31 października 2014 r. Ponadto przy piśmie z dnia 14 listopada 2014 r.

- Pełnomocnik skorygowała wniosek o pozwolenie zintegrowane, w związku ze zmianą parametrów emitorów. Wyjaśnienie do wniosku przedłożono także przy piśmie

- Pełnomocnika z dnia 17 listopada 2014 r.

Marszałek Województwa Łódzkiego podał do publicznej wiadomości w terminie od dnia 25.11.2014 roku do dnia 16.12.2014 roku obwieszczenie o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni do Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego przy al. Piłsudskiego 8, stosownie do zapisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.). Obwieszczenie zamieszczone zostało w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego na tablicach ogłoszeń, stronie internetowej Urzędu, a także w siedzibie Urzędu Miasta Radomsko oraz w miejscu lokalizacji instalacji. Do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego nie wpłynęły żadne uwagi, czy też wniosku dotyczące prowadzonego postępowania.

Wniosek o pozwolenie zintegrowane dotyczy instalacji noworealizowanej – odlewni zlokalizowanej w Radomsku, przy ulicy Krasickiego 63/71. Sama instalacja odlewni zlokalizowana będzie na działce nr ew. 314/36, obręb 3 w Radomsku, która to działka stanowi część zakładu spółki: Fabryka Osi Napędowych - SKB Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna,

obejmującego działki w Radomsku, w obrębie 3 o numerach ewidencyjnych: 314/19, 314/35 oraz 314/36.

Spółka: Fabryka Osi Napędowych - SKB Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna posiada tytuł prawny do instalacji objętej wnioskiem o pozwolenie zintegrowane –jest użytkownikiem wieczystym gruntów działek nr ew. 314/19, 314/35 oraz 314/36 oraz właścicielem budynków i urządzeń naniesionych na gruncie. Spółka jest inwestorem i właścicielem realizowanej instalacji do odlewania metali żelaznych.

Organem właściwym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r, poz. 1232 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) jest Marszałek Województwa Łódzkiego.

Celem prowadzenia instalacji jest produkcja odlewów żeliwnych i staliwnych do tylnych mostów oraz innych odlewów dla przemysłu. Wytop odbywać się będzie w dwutyglowym piecu indukcyjnym. Odlewy wykonywane będą w masach formierskich nowej generacji, z zastosowaniem 3 stopniowego systemu regeneracji mas formierskich na rdzenie i formy.

Maksymalna zdolność produkcyjna wytopu instalacji wyniesie: 3 tony wytopu na godzinę i 72 tony wytopu na dobę.

Przy 250 dniach pracy maksymalna zdolność instalacji wyniesie 18.000 ton metalu ciekłego w roku (3t/h x 24h x250 dni roboczych w roku). Przy takiej produkcji metalu wykonywane będzie ok. 10.000 ton odlewów rocznie.

Podstawowe założenia procesu technologicznego w Odlewni:

- topienie metalu w dwutyglowym elektrycznym piecu indukcyjnym o pojemności 2 x 3 tony metalu i nominalnej wydajności produkcyjnej 3 tony metalu ciekłego na godzinę;
- transport piasku świeżego i regeneracji: pneumatyczny typu pełna rura;
- przygotowanie masy: nowoczesne mieszarko-nasypywarki, wydajność mieszarek: 10- 20 ton/h formowanie ręczne oraz 40-60 ton/h formiarnia automatyczna
- formowanie: automatyczne w systemie szybkiej pętli (odlewy w większych seriach) oraz ręczne (małe serie oraz odlewy indywidualne);
- wykonywanie rdzeni ręczne z wykorzystaniem mieszarki i mas chemoutwardzalnych oraz automatyczne wykonywane w gnieździe rdzeniarskim- urządzenia pracujące w systemie cold-box z katalizatorem aminowym o pojemności strzałowej co najmniej 100 litrów;
- formy oraz rdzenie będą pokrywane pokrywami ochronnymi na polewarkach i zanurzeniowo w wannach z wykorzystaniem pokryć alkoholowych i wodnych wraz z suszarkami (piec gazowy);
- składanie form: na linii automatyczna składarka, rdzeniowanie ręczne z wykorzystaniem manipulatorów, na formiarni ręczne składanie połówek za pomocą suwnicy, trawersów i manipulatora, rdzeniowanie ręczne;
- stygnięcie i chłodzenie odlewów: pola i linie odkładcze form;
- wybijanie form: na zamykanej kracie wstrząsowej z użyciem suwnicy oraz spychacza form;
- odbiór odlewów z kraty: suwnica/żurawik oraz manipulator;

- użyta masa formierska będzie poddawana regeneracji III stopniowej polegającej na kruszeniu masy, ocieraniu ziaren piasku w trakcie przesiewania przez specjalne sita oraz odpylenia i schładzania masy:
 - I stopień regeneracji o wydajności 30 ton/h;
 - II stopień o wydajności 5 ton/h;
 - III stopień o wydajności ca 1 tona/h;
- zregenerowana masa jest ponownie wykorzystywana do produkcji;
- oczyszczanie odlewów z pozostałości masy formierskiej w zmechanizowanym stanowisku wyposażonym w oczyszczarki wirnikowe do mechanicznego oczyszczania odlewów oraz w oczyszczarkę pneumatyczną do ręcznego doczyszczania odlewów;
- pozostałości odlewnicze takie jak zalewki, zasilacze, układy wlewowe będą usuwane przez pracowników na wydzielonych stanowiskach;
- odlewy wymagające odprężenia lub zmiękczenia będą poddawane obróbce cieplnej w piecu elektrycznym. Pozostałości metalowe będą porównie użyte do produkcji poprzez przetopienie.

Malowanie odlewów farbami podkładowymi zlecane będzie firmom zewnętrznym. Na specjalne życzenie klienta, w szczególnych sytuacjach, jednostkowe odlewy będą zabezpieczone antykorozyjnie ręcznie przy użyciu podkładowych farb wodorozcieńczalnych.

Jak wykazały obliczenia rozkładu stężeń w powietrzu, załączone do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla odlewni metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Radomsku przy ul. Krasickiego 63/71, dla której prowadzącym instalację będzie Fabryka Osi Napędowych – SKB Sp. z o.o. Sp. Komandytowo - Akcyjna, funkcjonowanie zakładu nie będzie źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza i wartości odniesienia dla dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, pyłu, żelaza w pyłe, manganu w pyłe, cynku w pyłe, węgla elementarnego, węglowodorów aromatycznych, ustalonych w n/w rozporządzeniach:

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

Odstąpiono od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych ponieważ zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku wystąpienia awarii praca instalacji będzie wstrzymana. Ponadto emisja w czasie załadunku pieca, czyli w momencie kiedy emisja jest największa, nie przekroczy dopuszczalnej emisji maksymalnej określonej w niniejszej decyzji.

Przedstawione we wniosku sposoby postępowania z odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami prawa.

Źródłem ścieków przemysłowych jest stacja neutralizacji amin. Jednorazowo raz na 3-4 miesiące, w zależności od intensywności produkcji, wymieniana będzie cała kąpiel neutralizująca o pojemności ok. 2 m³. Zużyta kąpiel neutralizacyjna będzie odprowadzana do kanalizacji miejskiej jako ściek lub przekazywana jako odpad firmie posiadającej stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z wodociągu miejskiego.

Zawarta we wniosku analiza akustyczna wykazała, że instalacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska na terenach poza Zakładem, podlegających ochronie akustycznej.

Określając warunki pozwolenia zintegrowanego wzięto pod uwagę klasyfikację akustyczną terenów dokonaną przez Prezydenta Miasta Radomska przy piśmie z dnia 1 kwietnia 2014 r., znak: TOS.6220.14.2014. W pozwoleniu zintegrowanym określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, związanych z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego.

Eksplatacja instalacji nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479).

Prowadzący instalację przedłożył analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W przedłożonej analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego. W pozwoleniu zintegrowanym określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Analizując przedłożony wniosek oraz załączoną do niego dokumentację organ wzięt pod uwagę, że:

- dokumentacja spełnia wymogi dla wniosków o udzielenie pozwoleń określonych w przepisach ochrony środowiska,
- prowadzący instalację posiada do niej tytuł prawny,
- instalacja dotrzymuje standardów środowiska,
- instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki BAT.

Pismem z dnia 26 listopada 2014 r., znak: RŚVI.7222.85.2014.KK, zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego poinformowano strony postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

POUCZENIE

Od decyzji służy stronom odwołanie do Ministra Środowiska złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

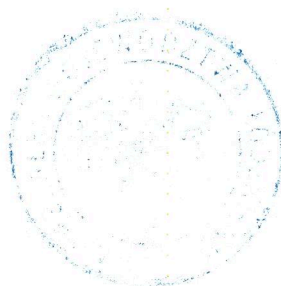
Należną (wyliczoną) opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 2994,264 zł wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 2011 zł oraz za przedłożone pełnomocnictwo w wysokości 17 zł na konto:

Urząd Miasta Łodzi
GETIN NOBLE BANK S.A. w Łodzi
nr 08156000132025030551330016

Jednocześnie poucza się prowadzącego instalację o:

- obowiązku zapewnienia prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
- obowiązku prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z wymogami przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.);
- obowiązku wykonywania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z § 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzeń i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., Nr 215, poz. 1366).



Z up. Marszałka Województwa
Andrzej Wóźniak
Zastępca Dyrektora Departamentu
Kształtowania i Oceny Środowiska

Otrzymują:

1. Fabryka Osi Napędowych - SKB Sp. z o.o. Spółka Komandytowo-Akcyjna
97-500 Radomsko, ul. Ignacego Krasickiego 63/71

za pośrednictwem:

2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska w Warszawie
2. WIOŚ w Łodzi
3. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego, Wydział Opłat Środowiskowych