



## DECYZJA

Na podstawie art. 217, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.) z urzędu

### orzekam

#### 1)

I. Udzielić „HaCon” Sp. z o. o. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowanej w Odlewni Żeliwa „HaCon” Sp. z o. o. w Barlinku ul. Fabryczna 6.

I.1. Objąć niniejszym pozwoleniem instalację pomocniczą położoną na terenie tego samego Zakładu co instalacja do odlewania metali żelaznych.

II. Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

#### II.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

W Odlewni Żeliwa „HaCon” Sp. z o. o. w Barlinku przy ul. Fabrycznej 6 prowadzona jest działalność zakwalifikowana wg Polskiej Klasyfikacji Działalności, jako odlewnictwo żeliwa szarego.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji do odlewania metali żelaznych wynosi 100 ton wytopu na dobę.

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego**  
**Wydział Ochrony Środowiska**

**Adres siedziby:**  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzp.pl

**Adres korespondencyjny:**  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin  
www.wzp.pl

Na terenie Zakładu, oprócz instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego – instalacji do odlewania metali żelaznych, zlokalizowana jest instalacja pomocnicza powiązana technologicznie w funkcjonalną całość.

W celu wykonania odlewu konieczne jest przygotowanie formy z masy formierskiej, do której będzie zalewane ciekłe żeliwo. W zależności od wymaganego kształtu odlewu konieczne może być umieszczenie w zalewanej formie specjalnie przygotowanego rdzenia odlewniczego. Jednocześnie w żeliwiaku koksowym jest przetapiany surowiec, który po osiągnięciu właściwej temperatury przegrzania jest zalewany do przygotowanych uprzednio form. Ostudzone odlewy wybijane są na kracie wstrząsowej i kierowane do instalacji pomocniczej celem mechanicznego oczyszczenia odlewów i zabezpieczenia antykorozyjnego poprzez naniesienie warstwy ochronnej farby lub lakieru.

#### **II.1.1. Instalacja do odlewania metali żelaznych**

Instalacja do odlewania metali żelaznych składa się z następujących elementów:

- dwa żeliwiaki koksowe do wytopu żeliwa pracujące naprzemiennie z instalacją suchego odpylania żeliwiaków,
- formiarnia - instalacja do produkcji mas formierskich (mieszarki) wraz z urządzeniami do przygotowania mas formierskich oraz przygotowania form odlewniczych,
- instalacja przygotowania rdzeni odlewniczych wraz z instalacją przygotowania mas rdzeniowych oraz formowania rdzeni,
- instalacja wybijania odlewów na kracie wstrząsowej,
- instalacja do przerobu wykorzystanych mas formierskich oraz regeneracji mas formierskich z silosami do magazynowania czystego i zregenerowanego piasku wraz z urządzeniami do ich transportu,
- zbiornik ciśnieniowy z tlenem,
- zbiornik na żywice furanowe o poj. 35 m<sup>3</sup> i utwardzacze – 2 szt. o poj. 25 m<sup>3</sup> każdy,
- silosy piasku – 3 szt.,
- zbiornik masy ochronnej o poj. 35 m<sup>3</sup>.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzwp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Torwarowa 2-4, 70-740 Szczecin  
www.wzwp.pl

## **II.1.1.1 Charakterystyka techniczna i stosowane technologie**

### **II.1.1.1.1. Wytop surowca**

W zakładzie do wytopu surowca wykorzystywane są dwa piece szybowe pracujące naprzemiennie. Obydwa piece mają wewnętrzną średnicę 1000 mm. Piece znajdują się w hali odlewni połączonej z halą formiarni. Wnętrze pieca stanowi komora spalania, natomiast w części dolnej komory znajdują się urządzenia spustowe służące do odprowadzenia z pieca przegrzanego żeliwa oraz żużła. Obydwa piece są wyposażone w systemy spustowe wraz z rynną syfonową, przy pomocy, których ciekłe żeliwo jest spuszczone do uprzednio podstawionych kadzi podwieszanych do suwnicy. Obydwa piece są wyposażone w systemy załadownicze. System załadowniczy dla obydwu pieców stanowi wózek załadowniczy - przy jego pomocy do pieca są dostarczane materiały wsadowe (żłom żeliwny, surówka, koks odlewniczy, żelazostopy oraz pozostałe topniki). Materiały wsadowe dostarczane są do pieca przez okno wsadowe. Dodatkowo piece zostały wyposażone w układ dmuchaw doprowadzających powietrze przy pomocy dysz do komory spalania. Do pieca jest wprowadzane powietrze atmosferyczne. W celu utrzymania na właściwym poziomie temperatury wytopu wprowadzane powietrze jest podgrzewane do temperatury około 200 - 300°C. W tym celu piece zostały wyposażone w rekuperator radiacyjny. W rekuperatorze do ogrzania powietrza są wykorzystywane gazy odlotowe powstałe w trakcie wytopu żeliwa. Gazy odlotowe są prowadzone w systemie rur. Natomiast powietrze prowadzone jest wokół rur w kierunku prostopadłym do kierunku przepływu spalin. Z uwagi na znaczną szybkość przepływu wymiana ciepła zachodzi na zasadzie konwekcji.

Piece dodatkowo wyposażone zostały w instalację, która poprzez zamontowane w dyszach powietrznych lance pozwala na wprowadzenie tlenu w strefę topienia. Tlen wprowadzany jest do pieca z prędkością ponaddźwiękową. Piece są dodatkowo wyposażone w płaszczowy system chłodzenia. Substancją chłodzącą jest woda, która krąży w obiegu zamkniętym.

Gazy oraz pyły odlotowe z pieców kierowane są do nowoczesnej stacji suchego odpylania żeliwiaków, w której następuje chłodzenie spalin wraz ze wstępnym odpylaniem, oddzieleniem iskier i pyłów w cyklonach oraz odpylanie w baterii filtrów workowych.

Podstawowymi materiałami wsadowymi do wytopu żeliwa są: surówka zwykła lub hematytowa, żłom żeliwny, żłom stalowy, żelazostopy, żelazokrzem (FeSi), żelazomangan (FeMn) oraz kamień wapienny. Paliwem do wytopu żeliwa jest koks odlewniczy o bardzo wysokiej kaloryczności, pozwalający osiągnąć temperaturę do 1700°C.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-906 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzpz.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-906 Szczecin  
www.wzpz.pl

Cykl produkcyjny rozpoczyna się od rozdrobnienia dużych gabarytowo i ciężarowo części złomu żeliwnego. Odbywa się to w specjalnym bunkrze przy pomocy suwnicy wyposażonej w elektromagnes, do którego podczepia się kulę metalową o wadze 1,2 tony. Kula spadając do bunkra przy pomocy suwnicy z elektromagnesem przemieszcza się do boksu na złom.

Materiały wsadowe (koks, kamień wapienny, złom) składowane są w specjalnych silosach. Materiały te są transportowane do urządzenia wagowego, skąd wyciągiem załadowniczym przez okno wsadowe, znajdujące się w środkowej części pieca, są załadowywane cyklami: koks, kamień wapienny, wsad metalowy itp. Każda partia materiału wprowadzanego do pieca przez okno wsadowe jest odważana według receptury. Ważenie odbywa się na wadze znajdującej się na polu składowym znajdującym się bezpośrednio przy oknie zasypowym. Spalenie koksu, gorący dmuch powietrza dostarczany dyszami oraz tlen powoduje podniesienie się temperatury w piecu w strefie topienia (ok. 1700°C) i topienie wsadu metalowego i żelazostopów.

Gromadzące się w strefie kotlinowej żeliwo i żużel są odprowadzane otworem spustowym do syfonu. Spust ciekłego żeliwa oraz żużla odbywa się w sposób ciągły. Oddzielenie żużla od ciekłego metalu odbywa się dzięki zbudowanemu przy żeliwiaku syfonowi, gdzie dzięki wykorzystaniu różnicy w gęstości żużla i metalu (żużel wypływa na powierzchnię ciekłego metalu) oba te materiały kierowane są do innych otworów spustowych. Następnie za pomocą rynien spustowych ciekły metal kierowany jest do kadzi odlewniczej, a żużel do wcześniej przygotowanego zbiornika.

Eksploatacja pieca (żeliwiaka) wymaga stosowania przerw produkcyjnych, w czasie których odbywa się konserwacja pieca. Prace konserwacyjne są prowadzone codziennie. W trakcie normalnych warunków pracy przerwa konserwacyjna wykonywana jest w ciągu jednej zmiany, czyli w czasie około 8 godzin pracy. Podczas normalnych czynności konserwacyjnych dokonuje się naprawy wykładziny w piecu. Wykładzina taka służy do ochrony części rdzeniowej pieca. Ma ona właściwości ognioodporne oraz izolacyjne. Jednak podczas wytopu żeliwa ulega ona częściowym uszkodzeniom, dlatego w trakcie przerwy konieczna jest jej naprawa, polegająca na uzupełnieniu wybrakowanych miejsc nowym materiałem. Wymurówka (wykładzina) jest wykonywana z materiałów pochodzenia mineralnego. Jako wykładziny w żeliwiakach używa się masy o zawartości około  $\text{SiO}_2$  – 93% i  $\text{Al}_2\text{O}_3$  – 6%. Ten rodzaj masy jest używany w czasie codziennych prac konserwacyjnych. W przypadku kapitalnych remontów używana jest do budowy wykładziny w strefie kotlinowej masa Feuerfeste Masse A o zawartości  $\text{SiO}_2$  – 92% i  $\text{Al}_2\text{O}_3$  – 6,5% o temperaturze pracy 1650°C.

Ponadto jako elementy konstrukcyjne wykładziny są stosowane kształtki żeliwne montowane poniżej okna wsadowego na wysokość około 1,2 m mające na celu osłonę wymurówki pieca podczas

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 147  
srodowisko@wzwp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Kowarski 3-4, 70-506 Szczecin  
www.wzwp.pl

jego załadunku materiałami wsadowymi. Po przeprowadzeniu naprawy braków w wymurówce konieczne jest jej wygrzanie i wysuszenie w celu osiągnięcia odpowiednich parametrów twardości oraz odporności ogniowej. Do wygrzewania oraz suszenia wymurówki pieca stosowane są palniki gazowe na propan – butan.

Następnie po wygrzaniu do pieca wprowadzane są odważone ilości materiałów przewidzianych do wytopu wraz z paliwem w postaci koksu.

Na tym etapie produkcji są eksploatowane następujące urządzenia:

1. Piece odlewnicze – żeliwiaki  $\varnothing$  1000 mm z podgrzewanym dmuchem + tlen – 2 szt.

- rok produkcji – 2012
  - wydajność produkcyjna – 5 – 10 Mg/h
  - średnica użyteczna -  $\varnothing$  1000 mm
  - średnica szybu - 1100 mm
  - średnica zewnętrzna płaszczu - 1580 mm
  - wysokość kotliny - 740 mm
  - wysokość użyteczna - 5500 mm
  - poziom progu wsadowego - 8100 mm
  - wielkość okna wsadowego - 820 x 860 mm
  - wysokość pomostu roboczego nad poziomem hali - 2200 mm
- 
- Wymiary gabarytowe:
    - długość 4500 mm,
    - szerokość 4150 mm,
    - wysokość 19500 mm.
  - Dysze żeliwiaka:
    - ilość rzędów dysz -1 szt.,
    - ilość dysz w rzędzie - 5 szt.,
    - powierzchnia przekroju dysz 0,110 m<sup>2</sup>,
    - stosunek przekroju dysz do przekroju żeliwiaka 14%.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 147  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencji:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka 14, 70-540 Szczecin  
a.w.wz@wzp.pl

Piece składają się z następujących elementów konstrukcyjnych:

- konstrukcja nośna żeliwiaka,
- część dolna żeliwiaka,
- część środkowa żeliwiaka,
- podgrzewacz powietrza (rekuperator radiacyjny).

Konstrukcja nośna żeliwiaka składa się z płyty – podstawy (odlew stalowy) opartej na czterech żeliwnych kolumnach. Całość konstrukcji nośnej spoczywa na fundamencie.

Część dolną żeliwiaka stanowi płaszcz o średnicy zewnętrznej 1530 mm wraz ze skrzynią powietrzną, dyszami, rynną spustową żeliwa i żużla, rynną opróżniającą oraz drzwiami włączowymi. Skrzynia powietrzna jest zawieszona na specjalnych wieszakach przyspawanych do płaszcza żeliwiaka. Dysze przymocowane są do płaszcza i zaopatrzone we wzierniki pozwalające na obserwację prowadzonego wytopu. Do regulacji przepływu powietrza na przewodach łączących skrzynię powietrza z dyszami służą przepustnice klapowe. Do rozpalania żeliwiaka i ewentualnej naprawy trzonu zastosowano w części dolnej otwór włączowy o wymiarze 300 x 502 mm wymurowany cegłą szamotową i masą formierską, zamykany drzwiami przy pomocy zamków klinowych. Do opróżniania żeliwiaka z pozostałości po wytopie służą drzwi denne składające się z dwóch części. Część środkową stanowi płaszcz w kształcie walca o średnicy zewnętrznej 1530 mm. Przyspawane do płaszcza wewnątrz wsporniki wzmocniające służą jednocześnie do podtrzymywania wymurówki. Do płaszcza w strefie okna wsadowego przyspawany jest zsyp. Na poziomie górnej krawędzi okna wsadowego umieszczona jest skrzynia powietrzna do dopalania wraz z dyszami. Drzwi kontrolne służą do kontroli poziomu wsadu i przebijania w wypadku jego zawieszenia. Podgrzewacz powietrza (rekuperator radiacyjny) składa się z dwóch płaszczy zwiniętych z blachy stalowej w kształcie walca i koncentrycznie osadzonych względem siebie. Płaszcz zewnętrzny tworzy dookoła płaszcza wewnętrznego określonej szerokości komorę przepływu powietrza, w której znajdują się żebra przyspawane do płaszcza wewnętrznego. Zamontowane w górnej części podgrzewacza złącze kompensacyjne pozwala na swobodne rozszerzenie cieplne obu płaszczy.

## 2. Dmuchawy zimnego powietrza:

Rok produkcji- 1998-2005

Zainstalowana moc ogółem - 35 kW +45 kW

Ilość powietrza w dmuchu - 90 m<sup>3</sup>/min – 5400 m<sup>3</sup>/h

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzwp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałkowska 64, 70-540 Szczecin  
www.wzwp.pl

Ciśnienie w skrzyni powietrznej 900 mm sł. H<sub>2</sub>O  
Temperatura dmuchu- 350-400 st. C.  
Ilość powietrza do dopalania 35 m<sup>3</sup>/min.  
Ciśnienie powietrza w skrzyni do dopalania 150 mm sł. H<sub>2</sub>O  
Spadek ciśnienia w podgrzewaczu 150 mm sł. H<sub>2</sub>O

3. Wózek załadowniczy:

Rok produkcji - 2012  
Ładowność- 500 kg  
Zainstalowana moc- 3 kW/2 szt.

4. Suwnica elektromagnetyczna z elektromagnesem:

Rok produkcji -1970  
Elektromagnes- rok produkcji-2004  
Zainstalowana moc-24 kW  
Elektromagnes 220MEC/AE23  
Średnica -1100 mm  
Ciężar - 1200 kg  
Udźwig -1000 kg

Instalacja suchego odpylania żeliwiaków

Spaliny z żeliwiaka są pobierane z nad okien wsadowych w kominach żeliwiaków i przechodzą przez instalację rurową, w której następuje wymieszanie spalin z zimnym powietrzem i schłodzenie gazów do temperatury ok. 500°C oraz odprowadzenie spalin do chłodnicy gazów odlotowych. Strumieniem skierowanym do dołu spaliny przepływają pomiędzy poziomo usytuowanymi elementami chłodzącymi, gdzie następuje obniżenie temperatury z 500°C do 130°C. Chłodnica rurowa stanowi pierwszy stopień odpylania i łączy funkcję wymiennika ciepła i wstępnego separatora pyłu. Chłodnica zakończona jest zsytem zamkniętym przepustnicą dwuklapową. Schłodzone spaliny po opuszczeniu chłodnicy są skierowane do instalacji odpylającej w postaci filtra powierzchniowego. Pomiędzy chłodnicą a filtrem umieszczona jest bateria cyklonów. Bateria cyklonów zabezpiecza filtr przed niedopalonymi pyłami i żarzącymi się iskrami. Zapyłone spaliny są kierowane równomiernie poprzez poziomo usytuowane elementy filtracyjne do komory gazu czystego. Oczyszczenie z pyłów

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Górszary 24, 70-240 Szczecin  
WWW.WZP.PL

elementów filtracyjnych następuje poprzez przeciwnie skierowany strumień powietrza dopływowego podczas eksploatacji urządzenia. Kolejnym elementem instalacji jest filtr workowy, dobrany dla maksymalnego przepływu gazu 41 500 m<sup>3</sup>/h i maksymalnej temperatury 130 st. C. W filtrze następuje oddzielenie drobnych pyłów podczas przepływu spalin przez zewnętrzne powierzchnie elementów filtracyjnych. Oczyszczone spaliny znajdują ujście z przodu worków i dochodzą do komory gazu oczyszczonego. Filtr zakończony jest dwoma zsypanami zamkniętymi śluzami szczelinowymi.

Czyszczenie poszczególnych worków z zawieszonych pyłów następuje poprzez pulsacyjną regenerację sprężonym powietrzem. Jako materiał filtracyjny wykorzystywany jest filc igłowy, odporny na uszkodzenia mechaniczne. Odseparowany pył z worków spada do leja zbiorczego, a następnie poprzez podajnik ślimakowy oraz urządzenie podające pył zostaje skierowany do big bag, który jest usytuowany pod lejem zbiorczym. Pyły z wszystkich urządzeń odpylających są magazynowane w workach typu big bag. Sprawność instalacji odpylającej wynosi 99%.

W głowicy żeliwiaka utrzymywane jest stałe podciśnienie. Układ instalacji odpylania jest sterowany automatycznie z możliwością regulacji ręcznej. Z instalacji odpylania oczyszczone spaliny wentylatorem głównym są kierowane poprzez tłumik kulisowy do komina.

#### **II.1.1.1.2. Przygotowanie form i wykonywanie odlewu**

##### Przygotowanie mas formierskich

Podstawowymi składnikami do sporządzania masy formierskiej są: piasek kwarcowy świeży, piasek regenerowany i żywice furanowe. Wszystkie wymienione składniki, w ściśle określonych proporcjach, zostają ze sobą dokładnie zmieszane w automatycznej linii przygotowania masy. Proces ten odbywa się w oddzielnym pomieszczeniu przy głównej hali odlewni, tzw. hali przygotowania mas formierskich.

Masy furanowe są masami samoutwardzalnymi sporządzanymi na bazie żywicy furanowej i kwasie ortofosforowym stosowanym jako utwardzacz.

Proces wytwarzania form jest zautomatyzowany. Z silosów za pomocą systemu przenośników taśmowych dozowane są surowce do wyrobu masy z żywicy furanowej (piasek, regenerat, utwardzacz i żywica) do mieszarko - nasypywarki. Urządzenie to miesza surowce w jednolitą masę. Skrzynie formierskie z modelami ustawia się pod mieszarko - nasypywarki, a przygotowana masa jest

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 48 10 200, fax: (+48 91) 48 92 147  
srodowisko@wzwp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Marszałka 3A, 70-510 Szczecin  
srodowisko@wzwp.pl

dozowana automatycznie lejem zasypowym do skrzyń formierskich. Skrzynie są przesuwane przy pomocy suwnicy. Pracownicy obsługujący mieszarkę usuwają model z formy i wstawiają wykonane wcześniej rdzenie. Po utwardzeniu masy na formy i rdzenie nanoszone są alkoholowe powłoki ochronne w celu stworzenia ogniotrwałej bariery na granicy faz masa - metal oraz dla uzyskania dobrej powierzchni odlewu. Powłoki są suszone poprzez podpalenie. Tak przygotowana forma zostaje przetransportowana suwnicą na miejsce, w którym odbywa się proces zalewania.

#### Urządzenia do przygotowania mas formierskich

1. Linia technologiczna do przygotowania mas formierskich oraz kształtowania form odlewniczych jest wyposażona w następujące urządzenia:
  - mieszarko - nasypywarki GFA o wydajności 30 t/h masy,
  - stół wibracyjny,
  - żuraw o nośności 3,2 ton,
  - wagon,
  - przenośniki rolkowe nr 1 i nr 2,
  - stanowisko do pokrywania powierzchni form masą ochronną ognioodporną ze zbiornikiem magazynowym masy ochronnej,
  - suwnica o udźwigu 20 t i dwie suwnice o udźwigu 2,5 t (suwnice pomocnicze),
  - kompresor o dużej wydajności gwarantujący ciśnienie robocze 6,5 bar.
  
2. Linia dostarczająca piasek do produkcji mas formierskich:
  - dwa zbiorniki czystego piasku,
  - zbiornik piasku regenerowanego,
  - pneumatyczny przenośnik piasku SF4 o wydajności 12 t/h i pojemności 650 l.
  
3. Magazynowanie i dozowanie żywic oraz utwardzaczy:
  - jeden zbiornik cylindryczny do magazynowania żywicy furanowej o pojemności 35 m<sup>3</sup>,
  - dwa zbiorniki do magazynowania utwardzaczy o pojemności 25 m<sup>3</sup> każdy.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzpz.pl

Adres korespondencji:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Korsarzy 24, 70-111 Szczecin  
www.wzpz.pl

Zbiorniki magazynowe żywicy i utwardzaczy są wykonane z tworzywa sztucznego gęsto usieciowanego PEHD jako zbiorniki stojące, naziemne dwu płaszczowe z systemem ciągłej kontroli szczelności VSK z optyczno-akustycznym alarmem.

#### **II.1.1.1.3. Przygotowanie rdzeni odlewniczych**

Przygotowanie rdzeni odbywa się w rdzeniarni. Masa rdzeniowa jest przygotowywana w mieszarko - nasypywarce. Proces wykonywania rdzeni polega na wypełnieniu uprzednio przygotowanej formy drewnianej lub metalowej rdzennicy skrzyniowej masą rdzeniową podawaną z mieszarko - nasypywarki, usunięcia nadmiaru masy i pozostawieniu do utwardzenia. Proces utwardzania mas trwa w zależności od wielkości rdzenia od kilku do kilkudziesięciu minut. Rdzeń po utwardzeniu jest wyjmowany z rdzennicy i pokrywany masą ochronną ognioodporną. Powłokę ochronną suszy się poprzez podpalenie. Tak przygotowane rdzenie przewozi się do miejsca przygotowania form odlewniczych.

##### Urządzenia stosowane do przygotowania rdzeni:

- mieszarko - nasypywarka o wydajności 18 Mg/h,
- dozowniki żywicy furanowej i utwardzacza,
- suwnica pomostowa o nośności 16 ton,
- żuraw o nośności 5 ton,
- manipulator,
- wagon 1,
- przenośniki rolkowe nr 1 i nr 2.

#### **II.1.1.1.4. Zalewanie form**

Po przygotowaniu form i odpowiednim przegrzaniu żeliwa następuje proces zalewania form. Po przebicciu otworu spustowego w żeliwiaku ciekły metal jest zlewany rynną spustową do kadzi odlewniczej. Po napełnieniu kadzi i usunięciu żużla z powierzchni lustra metalu i uzyskaniu właściwej temperatury, ciekły metal transportowany jest suwnicą na miejsce zalewania form odlewniczych. Po zalaniu form następuje proces krzepnięcia i stygnięcia odlewu. Odlewy w formach są przetrzymywane od 16 do 24 godzin. Przetrzymywanie ma na celu zapobieganie niezamierzonym odkształceniom, zmianom kształtów i wymiarów odlewów.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 147  
srodowisko@wzpz.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
www.wzpz.pl

#### II.1.1.1.5. Wybijanie odlewów

Wybijanie odlewów ze skrzyń formierskich odbywa się na kracie wstrząsowej o nośności 15 ton. Wybita masa trafia na znajdujący się pod kratą zsyp, skąd trafia do rynny wyciągowej. Nad rynną umieszczony jest rozdzielacz magnetyczny, który usuwa z masy elementy metalowe.

Z rynny wyciągowej masa jest transportowana do kruszarki wibracyjnej, która rozdrabnia bryły i duże części masy formierskiej. Następnie rozdrobniony materiał jest przesiewany na sicie, na którym odbywa się selekcja nadziarna z przekazaniem materiału do kubła na nadziarno, kubła na duże części, kubła na części metalowe oraz do silosów na gorący piasek.

Transport gorącego piasku następuje systemem przenośników pneumatycznych wyposażonych w wyłącznik krańcowy stanu napelnienia. Silos ma pojemność ok. 60 ton. Z silosu na gorący piasek masa po ponownym przesianiu przekazywana jest do schłodzenia. Przesiewanie jest przeprowadzane na sicie wibracyjnym o wydajności 15 t/h, z którego odsiewane jest nadziarno do kubła, a następnie na sicie kaskadowym wyposażonym w bęben magnetyczny, który dokonuje selekcji materiału stalowego do kubła. Zawartość kubła traktowana jest jako odpad. Natomiast piasek jest przekazywany do chłodziarki, gdzie odbywa się chłodzenie za pomocą wody. Chłodziarka umożliwia ustawienie temperatury piasku na wyjściu z dokładnością do 3°C. Temperatura piasku na wejściu wynosi maksymalnie 150 °C, natomiast na wyjściu 25 °C. Chłodziarka jest sterowana automatycznie ze zdalną regulacją żądanej temperatury piasku na tablicy rozdzielczej. Ilość wody potrzebnej do chłodzenia jest automatycznie określana w zależności od temperatury piasku. Schłodzony piasek jest transportowany do silosu systemem przenośników pneumatycznych. Tak zregenerowany piasek jest ponownie dostarczany do mieszarki – nasypywarki i powtórnie wykorzystywany do przygotowania masy formierskiej.

#### Urządzenia do wybijania odlewów sterowane automatycznie

- krata wibracyjna (wstrząsowa) o gabarytach 4,0 m x 3,0 m i nośności 15 t wraz z zabudową o wymiarach 5000 mm x 4000 mm x 4000 mm,
- rynna transportowa do odzyskanej masy formierskiej o wym. 600 mm x 5000 mm,
- separator magnetyczny (bęben) o wym. Ø 400 mm x 700 mm,
- kruszarka wibracyjna o wym. 1500 x 2800 mm i wydajności 12-15 t/h,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzwp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
807 61 23 00

- pneumatyczny przenośnik piasku SF5 (gorący piasek) o wydajności 15 t/h i poj. 850 l o poborze sprężonego powietrza 0,80 m<sup>3</sup>/min z zamontowanym wentylatorem o wydajności 40 000 m<sup>3</sup>/h,
- pneumatyczny przenośnik piasku SF5 (schłodzony piasek) o wydajności 15 t/h i poj. 850 l i poborze sprężonego powietrza 0,80 m<sup>3</sup>/min,
- silos na pył z wózkami do napełniania silosów,
- wentylator o wydajności 50 000 m<sup>3</sup>/h,
- doprowadzenie świeżego powietrza 15 000 m<sup>3</sup>/h,
- urządzenie do automatycznego sterowania wybijaniem odlewów.

#### **II.1.1.1.6. Regeneracja i odzysk mas formierskich**

Masa formierska z kraty wstrząsowej trafia do kruszarki wibracyjnej. Rozdrobniony materiał jest przesiewany na sicie, na którym odbywa się selekcja nadziarna i części metalowych. Przesiana masa na sicie wibracyjnym o wydajności 15 t/h systemem przenośników pneumatycznych kierowana jest do silosu na gorący piasek o pojemności ok. 60 ton, skąd po ponownym przesianiu będzie przekazywana do schłodzenia. W następnym etapie masa jest przesiewana na sicie kaskadowym wyposażonym w bęben magnetyczny, który dokonuje selekcji materiału stalowego do kubła. Zawartość kubła traktowana jest jako odpad. Natomiast piasek będzie przekazywany do chłodziarki, z możliwością ustawienia siły wibracji. Chłodzenie odbywa się za pomocą wody. Chłodziarka umożliwia ustawienie temperatury piasku na wyjściu z dokładnością do 3°C. Temperatura piasku na wejściu wynosić będzie maksymalnie 150 °C, natomiast na wyjściu 25 °C. Chłodziarka jest sterowana w pełni automatycznie ze zdalną regulacją żądanej temperatury piasku na tablicy rozdzielczej. Ilość wody potrzebnej do schłodzenia będzie automatycznie określana w zależności od temperatury piasku. Schłodzony piasek będzie transportowany do silosu systemem przenośników pneumatycznych. Tak zregenerowany piasek będzie ponownie dostarczany do mieszarki – nasypywarki i powtórnie wykorzystywany do przygotowania masy formierskiej. Technologia zapewnia regenerację piasku w ilości około 95 % uprzednio użytego.

#### Urządzenia do regeneracji masy formierskiej

Linia regeneracji zużytej masy formierskiej i rdzeniowej jest bezpośrednio połączona ze stanowiskiem do wybijania odlewów. W jej skład wchodzi następujące urządzenia:

- silos znajdujący się nad sitami i chłodzeniem z wentylacją o wydajności 500 m<sup>3</sup>/h,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 147  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
www.wzp.pl

- urządzenie do przesiewu i oddzielania ciał obcych o wydajności 15-20 t/h,
- sita kaskadowe o wydajności 15 t/h połączone z sitem wibracyjnym z odciąganiem do filtra workowego,
- chłodziarka do wody chłodzącej jako chłodziarka sucha o mocy 4,8 kW i poborze wody 0,7 m<sup>3</sup>/h, z pompami i urządzeniem sterowniczym,
- pneumatyczny przenośnik piasku SF5 (gorący piasek) o wydajności 15 t/h i pojemności 850 l i poborze powietrza 0,80 m<sup>3</sup>/min,
- silos na piasek po regeneracji o poj. 100 t,
- pneumatyczny przenośnik piasku SF5 (schłodzony piasek) o wydajności 15 t/h, pojemności 850 l i poborze powietrza 0,8 m<sup>3</sup>/min,
- automatyczne urządzenie sterownicze zawiadujące procesem regeneracji masy.

#### **II.1.1.1.7. Oczyszczanie odlewów**

Oczyszczanie wstępne odlewów jest prowadzone poza halą odlewni na utwardzonym placu. Oddzielanie przywartej masy jest prowadzone przy pomocy młotów pneumatycznych i łomów. Jednocześnie usuwane są układy wlewowe oraz nadlewy. Dokładne oczyszczanie odlewów prowadzone jest w oczyszczarkach komorowych przy użyciu drobnego śrutu stalowego.

#### **II.1.2. Instalacja pomocnicza**

Instalacja pomocnicza zlokalizowana na terenie Zakładu obejmuje następujące instalacje i urządzenia:

- instalacja do wstępnej obróbki odlewów żeliwnych, w skład której wchodzi:
  - stanowisko ręcznego usuwania resztek mas formierskich, które nie zostały usunięte w trakcie wybijania na kracie wstrząsowej,
  - instalacja oczyszczania odlewów, w tym kabiny szlifierskie i oczyszczarki komorowe – 2 szt., które służą do mechanicznego oczyszczania odlewów przy użyciu śrutu stalowego,
  - urządzenia do precyzyjnej obróbki odlewów w tym:
    - wytaczarka precyzyjna,
    - wytaczarka,
    - prasa hydrauliczna,
    - wiertarka stołowa,

- nożyce do cięcia profili stalowych,
  - stanowiska do spawania w osłonie gazowej i przy użyciu elektrod,
  - wypalarka plazmowa,
- instalacje do nanoszenia powłok ochronnych:
    - malarnia ogólna z kabiną do szlifowania powierzchni oraz kabiną malarską i suszarnią powłok lakierniczych,
    - malarnia kili ze stanowiskiem do szlifowania powierzchni,
  - kompresorownia z instalacją transportu sprężonego powietrza:
    - kompresor nr 1 typ GA 375-10 ( 1988 r.),
    - kompresor nr 2 typ CA 408 (1981r.),
    - kompresor nr 3 typ WF 50 ( 1976 r.),
  - stanowiska produkcji konstrukcji stalowych ze stanowiskami spawalniczymi.

#### **II.1.2.1. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie**

##### **II.1.2.1.1. Obróbka odlewów**

Dokładne oczyszczanie odlewów jest prowadzone w oczyszczarkach komorowych przy użyciu drobnego śrutu stalowego. Odlewy są umieszczane w pozycji wiszącej przy pomocy elektrowciągu w komorze oczyszczarki. Po zamknięciu komory, na odlew kierowane są strumienie śrutu o znacznej prędkości. Na skutek uderzeń śrutu w powierzchnię odlewu następuje usunięcie resztek masy formierskiej. Komory szlifierskie są wyposażone w filtry tkaninowe pulsacyjne o wysokiej sprawności oczyszczania. Filtry są oczyszczane automatycznie, a pyły gromadzone w zbiorniku technologicznym filtra.

Tak oczyszczone odlewy są kierowane do szlifierni celem dalszej obróbki mechanicznej. Szlifowanie i wygładzanie powierzchni odbywa się w kabinach szlifierskich za pomocą ręcznych szlifierek tarczowych i trzpieniowych. Kabiny szlifierskie wyposażone są w filtry wewnętrzne podsufitowe, gdzie następuje oczyszczanie powietrza z zanieczyszczeń. Oczyszczone powietrze z kabin szlifierskich wraca z powrotem na halę.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 114  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
WWW.WZP.PL

Tak oczyszczane odlewy są kierowane do sprzedaży lub do dalszej obróbki mechanicznej i wykończeniowej poprzez malowanie i lakierowanie.

Urządzenia do oczyszczania odlewów:

- oczyszczarka komorowa typ 13E/III o wydajności produkcyjnej 2-5 t/h, wyposażona w filtr pulsacyjny typu HIT 6/III o skuteczności odpylania powyżej 95%,
- oczyszczarka komorowa typ GH 2200-445, wyposażona w filtr pulsacyjny typu GPF M20 sterowany automatycznie,
- szlifierki tarczowe i trzpieniowe,
- szlifierka dwutarczowa ESD600,
- szlifierka OND350,
- elektrowciąg łańcuchowy.

**II.1.2.1.2. Obróbka mechaniczna odlewów**

Większość uzyskanych odlewów jest poddawana dalszej obróbce mechanicznej lub malowaniu. Obróbka mechaniczna odlewów jest prowadzona w hali obróbki mechanicznej. W zakładzie odlewy są poddawane obróbce przez toczenie, frezowanie, wiercenie, ponadto nierówności lub braki na powierzchni odlewów są szpachlowane. W zależności od życzeń klienta odlewy są malowane. Urządzenia do obróbki mechanicznej są wyposażone w sterowniki komputerowe. Podczas obróbki mechanicznej wytwarzane są wióry żeliwne i stalowe. Urządzenia zostały wyposażone w filtry magnetyczne w postaci płytek metalowych, które zatrzymują kawałki stali, wióry oraz pyły metaliczne zabezpieczając jednocześnie przed zanieczyszczeniem całej hali i wynoszeniem ich poza halę. Transport odlewów odbywa się przy użyciu wózków widłowych.

Podczas obróbki mechanicznej odlewów używane są następujące urządzenia:

- dwie szlifierki,
- dwie frezarki typu WC 5601,
- jedna wiertarka typu WS – 10,
- pięć wytaczarek, z tego trzy z układem hydraulicznym.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Koszarzy 24, 70-100 Szczecin  
www.wzp.pl

### II.1.2.1.3. Instalacje nakładania powłok ochronnych

W instalacji planuje się zużycie farb i lakierów w ilości 41 Mg/rok oraz rozpuszczalników w ilości 7,6 Mg/rok.

#### II.1.2.1.3.1. Malarnia ogólna

W hali malarni umieszczone na stojakach lub paletach wyroby będą przygotowane do szpachlowania poprzez korkowanie otworów i oklejanie miejsc frezowania, a następnie będą pokrywane z dozowników fabrycznych warstwą szpachli. Po wyschnięciu szpachli wyroby będą przewożone wózkami widłowymi do kabiny szlifowania, gdzie przy zastosowaniu szlifierek ręcznych będzie prowadzone szlifowanie i wygładzanie powierzchni wyrobu.

Każda z powyższych operacji będzie bazować na 6-sztukowej podziałce – 6 przeciwwag będzie krążyć przez cały cykl procesu malowania. Po wyjęciu 6 sztuk z kabiny do szlifowania będą one podwieszane i transportowane do kabiny na stanowisko, na którym wykonywane będzie malowanie podkładem. Długość systemu podwieszanego zapewni odpowiedni czas schnięcia podkładu - ok. 30 min. Po wyschnięciu podkładu będą jeszcze wykonywane poprawki na gotowo, zanim następne 6 sztuk zostanie podwieszonych do malowania podkładem. Na następnym stanowisku w kabinie malarskiej będzie prowadzony proces lakierowania wyrobów, skąd pomalowane wyroby będą przemieszczane na podwieszonym torze jezdnym do kabiny suszarniczej, gdzie będzie prowadzony proces suszenia powłoki lakierniczej poprzez nawiew ciepłego powietrza będącego w obiegu zamkniętym w kabinie. Po zakończeniu suszenia komora jest wentylowana poprzez otwarcie przepustnicy na kominie wylotowym.

#### Urządzenia do przygotowania powierzchni odlewów i nanoszenia powłok ochronnych:

- kabina do szlifowania jest wyposażona w filtr blokowy modułowy FB8000/8 o wydajności 8000 m<sup>3</sup>/h i skuteczności odpylania 99,8%. Dzięki bardzo wysokiej skuteczności filtracji powietrze może recykulować wewnątrz pomieszczeń roboczych;
- kabina malarska trzystanowiskowa z trzema niezależnie pracującymi agregatami filtrującymi - wyciągowymi o łącznym wydatku ok. 33600 m<sup>3</sup>/h, wyposażona w zespół filtracyjny składający się z 6 filtrów szczelinowych metalowych oraz 6 szt. kaset z tkaniny filtracyjnej o grubości 60 mm

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzwp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 14, 70-506 Szczecin  
srodowisko@wzwp.pl

- PAINT – STOP, filtra wstępnego z tkaniny filtracyjnej EU-3 oraz zamontowanych w dachu kabiny trzech filtrów końcowych z tkaniny EU-5;
- kabina suszarnicza z palnikiem olejowym, która składa się z komory roboczej i zespołu nawiewnego ciepłego powietrza. Zespół nawiewny składa się z wentylatora promieniowego, wymiennika ciepła z palnikiem olejowym o mocy 150 kW oraz komina odprowadzającego spaliny. Wentylator zasysa powietrze z dolnej części komory i pobiera ciepło z wymiennika ciepła, które zostaje wtłoczone do komory poprzez dysze nadmuchowe umieszczone w stropie komory roboczej. Powietrze krąży w obiegu częściowo zamkniętym, w stropie umieszczony jest komin wyrzutowy z przepustnicą do usuwania na zewnątrz gazów powstałych w trakcie suszenia;
  - suwnica pomostowa, nadtorowa, dwudźwigarowa;
  - sprężarka GA30 VSD FF;
  - zbiornik ciśnieniowy powietrza o poj. 2000 l;
  - pompa TwinControl 10-70;
  - pompa tłokowa Leopard 35-70;
  - pompa wysokociśnieniowa Cobra 40-10;
  - pistolety malarskie pneumatyczne.

Przy malarni jest posadowiony kontenerowy magazyn farb.

#### **II.1.2.1.3.2. Malarnia kili**

Odlewy o większych gabarytach (najczęściej są to kile do jachtów) będą malowane w malarni kili, gdzie na odlewy podwieszono na suwnicy nakładana będzie warstwa szpachli za pomocą blichówki. Pod każdym kilem umieszczona jest wanna z wodą do pochłaniania pyłów. Po wyschnięciu szpachli prowadzony jest proces polerowania powierzchni za pomocą ręcznej polerki oscylacyjnej, do której podłączony jest odkurzacz odpylający. Powstający pył zbierany jest do odkurzacza lub opada do wanny pochłaniającej pył. Do wszystkich miejsc trudnodostępnych dla polerki oscylacyjnej, dociera się przy użyciu frezarki trzpieniowej. Malowanie rozpoczyna się dopiero po upewnieniu się, że powierzchnia kili jest dokładnie odpylona, a miejsca niemalowane zabezpieczone. Na tak przygotowane kile nakłada się warstwę farby przy użyciu pistoletu i pompy ciśnieniowej. Suszenie powłok odbywa się w tym samym pomieszczeniu. Zanieczyszczone powietrze odprowadzane jest poprzez filtr papierowy lub włókninowy do komina.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Korsarska 11, 70-111 Szczecin  
www.wzpc.pl

Urządzenia do przygotowania powierzchni i nanoszenia powłok:

- suwnica do podwieszania odlewów,
- wanny odpylające,
- odkurzacze przemysłowe z podłączeniem do elektronarzędzi,
- instalacja natryskowego nanoszenia powłok z pistoletami pneumatycznymi,
- filtr ścienny tkaninowy o wymiarach 2,5 m x 3 m do usuwania aerozoli z powietrza z pomieszczenia malarni.

**II.1.2.1.3.3. Destylarka**

W trakcie normalnych warunków pracy dokonuje się na koniec każdej zmiany mycia i płukania pistoletów oraz pomp membranowych. Częstsze mycie i płukanie odbywa się w przypadku konieczności zmiany koloru lub rodzaju farby. Malowanie jest tak planowane, aby w trakcie jednej zmiany był używany jeden kolor i nie były powodowane dodatkowe przestoje spowodowane koniecznością zmiany farby i płukania urządzeń. Jednorazowa ilość zużywanej farby jest dokładnie odmierzana względem jednorazowego wsadu przewidzianego do malowania. Do odzysku zużytych rozpuszczalników wykorzystuje się destylarkę firmy FIDI GmbH BJ2009, model RS 250 AX o wydajności 25 kg/cykl destylatu, która służy do odzysku zużytych rozpuszczalników z mycia narzędzi, które po destylacji wykorzystywane są ponownie do mycia narzędzi malarskich.

**II.1.2.1.4. Produkcja konstrukcji stalowych**

Na terenie zakładu jest użytkowana druga hala obróbki mechanicznej konstrukcji stalowych. W hali odbywa się głównie obróbka mechaniczna elementów stalowych zakupionych z zewnątrz. Obróbce są poddawane zamknięte profile metalowe lub różnego rodzaju kształtowniki. W czasie obróbki dokonuje się ich cięcia, zginania oraz łączenia poprzez spawanie. Do cięcia blach wykorzystuje się wypalarkę plazmową. W wyniku takiego procesu technologicznego w zakładzie są wytwarzane proste konstrukcje metalowe w zależności od zamówień klientów. Dodatkowo mogą być wytwarzane pomocnicze konstrukcje metalowe dołączane do gotowych odlewów lub bezpośrednio wykorzystywane w zakładzie.

Na tej hali są eksploatowane następujące urządzenia:

- wytaczarka,
- Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

- prasa hydrauliczna,
- wiertarka promieniowa,
- piła do cięcia metali,
- wypalarka plazmowa z filtrem DFO+4IP,
- nożyce do cięcia profili,
- stanowisko do spawania konstrukcji o dużych gabarytach.

W zależności od zamówień klientów konstrukcje stalowe mogą być pokrywane powłokami ochronnymi. Malowanie odbywa się przy użyciu pompy membranowej podającej farbę do dwóch pistoletów lub przy użyciu wałków. Malowanie odbywa się ręcznie.

## **II.2. Zużycie surowców, materiałów i energii**

Rodzaje i ilości materiałów i paliw, które będą zużywane w okresie roku w instalacji do odlewania metali żelaznych:

- złom żeliwny – 35 000 Mg/rok,
- krzemian żelaza FeSi – 160 Mg/rok,
- żelazomangan FeMn – 250 Mg/rok,
- kamień wapienny – 1 000 Mg/rok,
- piasek formierski – 1 800 Mg/rok,
- masa mines – 200 Mg/rok,
- masa natryskowa – 700 Mg/rok,
- cegła szamotowa – 70 Mg/rok,
- żywice furanowe – 600 Mg/rok,
- utwardzacz do żywic furanowych – 300 Mg/rok,
- masa ochronna Silico – 200 Mg/rok,
- koks – 3 000 Mg/rok.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Pomorska 24, 70-340 Szczecin  
www.wzp.pl

### III. Warianty funkcjonowania instalacji

Zastosowanie instalacji do innych celów niż wytop żeliwa jest praktycznie niemożliwe. Nie przewiduje się również innego wariantu eksploatacji urządzeń służących do obróbki mechanicznej odlewów oraz do ich malowania.

### IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Sposoby prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej techniki i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska, powinny obejmować:

1. Metody zapewniania efektywnej gospodarki surowcowo – materiałowej oraz osiągnięcia efektywności energetycznej poprzez:
  - regenerację masy formierskiej,
  - prowadzenie monitoringu głównych procesów technologicznych,
  - stosowanie efektywnych technik nanoszenia farb redukujących straty farby,
  - unikanie przegrzewania metalu oraz jego nadmiernego czasu przetrzymywania w żeliwiaku,
  - stosowanie ciepłego dmuch powietrza dodatkowo wzbogaconego w tlen,
  - monitoring zużycia energii na poszczególnych działach produkcji.
  
2. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi poprzez:
  - odpowiednie przygotowanie miejsc rozładunku,
  - stosowanie zabezpieczeń przy zbiornikach magazynujących te substancje,
  - monitorowanie zbiorników magazynowych substancji niebezpiecznych,
  - wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej,
  - określenie zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
  - posiadanie zakładowego planu postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń,
  - okresowe szkolenia pracowników,
  - nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 300, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzwp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
WWW.WZWP.PL

3. Metody ochrony środowiska wodnego polegające na:

- racjonalnej gospodarce pobieraną wodą,
- zastosowaniu zamkniętych obiegów wód wykorzystywanych do chłodzenia płaszczy żeliwiaków,
- odprowadzaniu ścieków bytowych do zewnętrznej oczyszczalni ścieków.

4. Metody ochrony powietrza poprzez:

- stosowanie suchych lub mokrych metod wychwytywania pyłów i gazów dobieranych w zależności od składu, koncentracji i właściwości cząstek stałych oraz wielkości przepływu gazów odlotowych,
- stosowanie wspólnego systemu odprowadzania gazów odlotowych dla kilku jednostek piecowych (sumowanie strumieni) przed wprowadzeniem do urządzeń odpylających i emitorów,
- stosowanie czystych paliw w piecach do obróbki cieplnej,
- stosowanie zautomatyzowanych pieców z kontrolą spalania i rekuperacją,
- wychwytywanie i usuwanie gazów odlotowych z pieców do obróbki cieplnej,
- na ile jest to możliwe magazynowanie sypkich materiałów i odpadów wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych w zamkniętych silosach najlepiej w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji w których będą stosowane oraz unikanie rozładowywania i przechowywania ich o luzem na zewnątrz obiektów,
- zamykanie lub przykrywanie pojemników do przechowywania materiałów ciekłych zawierających lotne związki organiczne (np. ciekłe spoiwa, powłoki ochronne, oddzielacze, farby i rozcieńczalniki).

5. Metody ochrony przed hałasem poprzez

- prowadzenie w porze dziennej operacji, które emitują największy hałas,
- prowadzenie w porze nocne jedynie nielicznych czynności niezbędnych do właściwego funkcjonowania całości procesu technologicznego
- prowadzenie w halach większości operacji technologicznych powodujących nadmierną emisję hałasu co wydatnie obniża poziom hałasu na granicy zakładu,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzop.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 14, 70-500 Szczecin  
tel.: (+48) 91 44 10 200

- zastosowanie obudowy wyciszającej w przypadku oczyszczarki komorowej,
  - zastosowanie śluz z dwójgłębiami w przypadku połączenia rampy załadunkowej z halą obróbki precyzyjnej (zewnętrzne posiadają dodatkową osłonę wyciszającą),
  - zamykanie drzwi na wszystkich halach w porze nocnej.
6. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami, polegające na;
- magazynowaniu odpadów w sposób zabezpieczający środowisko naturalne, przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów,
  - prowadzeniu szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych i obsługowych a także postępowania z odpadami,
  - kontrolowaniu ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
  - prowadzeniu racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników,
  - prowadzeniu selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenie ich w specjalistycznych pojemnikach,
  - przekazywaniu odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwienia lub poddania procesowi recyklingu.
7. Wdrażanie rozwiązań technicznych, uwzględniając postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie oraz charakteryzujące się energooszczędnością i niską materiałochłonnością.

#### **IV.1. 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. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych zostały szczegółowo określone w podpunktach 3. i 6. punktu IV. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” oraz w punkcie V.4.4. „Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko”.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
www.wzp.pl

2. Sposoby systematycznego nadzorowania wymagań i sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych polegać będą na:

- prowadzeniu okresowych przeglądów, konserwacji i remontów poszczególnych urządzeń i maszyn,
- bieżącym sprawdzaniu stanu technicznego miejsc magazynowania odpadów,
- bieżącym utrzymywaniu czystości na terenie Zakładu.

## V. Warunki na wprowadzanie do środowiska substancji i energii

### V.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

#### V.1.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji do odlewania metali żelaznych

Roczna emisja z instalacji do odlewania metali żelaznych może wynieść:

$$E_{\text{dwutlenek siarki}} = 19,3939 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{dwutlenek azotu}} = 25,7494 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{tlenek węgla}} = 65,5200 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{glikol etylenowy}} = 0,3594 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{pył ogółem}} = 4,5568 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{pył PM}_{10}} = 3,9452 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{pył PM}_{2,5}} = 2,3671 \text{ Mg/rok}$$

Dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ze źródeł emisji instalacji do odlewania metali żelaznych w ilościach zestawionych w tabeli nr 1 stanowiącej załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

#### V.1.2. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji pomocniczej

Roczna emisja z instalacji pomocniczej może wynieść:

$$E_{\text{dwutlenek azotu}} = 0,1169 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{tlenek węgla}} = 0,3910 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{pył ogółem}} = 1,2810 \text{ Mg/rok}$$

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
strodowisko@wzwp.pl

Adres korespondencji:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Korsara 1A, 70-510 Szczecin  
www.wzwp.pl

$E_{pyl_{PM10}} = 1,2810 \text{ Mg/rok}$

$E_{pyl_{PM2,5}} = 0,7686 \text{ Mg/rok}$

$E_{LZO} = 20,1098 \text{ Mg/rok}$

Dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ze źródeł emisji instalacji pomocniczej w ilościach zestawionych w tabeli nr 2 stanowiącej załącznik nr 2 do niniejszej decyzji.

## **V.2. Pobór wody i odprowadzanie ścieków**

### **V.2.1. Pobór wody**

Woda na potrzeby instalacji do odlewania metali żelaznych pobierana jest z ujęcia wód podziemnych, z którego zaopatrywany jest w wodę cały Zakład. Wody ujmowane z tego ujęcia służą również do zaspokajania potrzeb socjalno bytowych oraz technologicznych podmiotów gospodarczych, znajdujących się w pobliżu „HaCon” Sp. z o.o. w Barlinku.

### **V.2.2. Odprowadzanie ścieków – nie określa się ilości, stanu i składu**

#### **V.2.2.1. Ścieki przemysłowe**

Wody wykorzystywane do chłodzenia płaszczy żeliwiaków krążą w obiegach zamkniętych.

#### **V.2.2.2. Ścieki bytowe**

Ścieki bytowe z zakładu „HaCon” Sp. z o.o. odprowadzane są do zbiornika wyrównawczego, skąd są przepompowywane do oczyszczalni Spółki Wodnej „Płonia” w Barlinku na podstawie umowy z odbiorcą.

#### **V.2.2.3. Wody opadowe i roztopowe**

Wody opadowe oraz roztopowe odpływają z powierzchni utwardzonych oraz dróg na tereny sąsiednie. Z uwagi na znaczny spadek terenu tylko nieznaczna część wód opadowych jest w stanie infiltrować w głąb gruntu. W większości wody opadowe odpływają przez tereny sąsiednie do

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 147  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 14, 70-540 Szczecin  
WWW.WOJEWODZTWO.ZP

pobliskiej rzeki „Płoni”. „HaCon” Sp. z o.o. przeprowadzi inwestycję mającą na celu budowę układu kanalizacji do odprowadzania wód deszczowych i roztopowych z terenów należących do zakładu.

### V.3. Emisja hałasu

#### V.3.1. Charakterystyka źródeł hałasu

Źródła hałasu emitowanego do środowiska oraz rozkład czasu pracy tych źródeł dla doby przedstawiono w tabeli nr 3.

Tabela nr 3

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
		Dzień	Noc	
1.	Hala odlewni z żeliwiakami	16	-	ściany i dach budynku hali
2.	Hala obróbki wstępnej odlewów z oczyszczarką	16	8	ściany i dach budynku hali
3.	Hala obróbki precyzyjnej odlewów	16	8	ściany i dach budynku hali
4.	Hala przygotowania form	16	8	ściany i dach budynku hali
5.	Hala obróbki mechanicznej	16	8	ściany i dach budynku hali
6.	Hala obróbki i spawalnia	16	-	ściany i dach budynku hali
7.	Sprężarkownia	16	8	ściany i dach budynku
8.	Transformatorownia	16	8	ściany i dach budynku
9.	Kotłownia	16	8	ściany i dach budynku
10.	Hydrofornia	16	8	ściany i dach budynku
11.	Hala przygotowania rdzeni z magazynami	16	-	ściany i dach budynku hali
12.	Hala z oczyszczarką i kabinami szlifierskimi	16	8	ściany i dach budynku hali

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzwp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
www.wzwp.pl

13.	Instalacja suchego odpylania żeliwiaków	16	-	obudowa
14.	Zbiorniki na żywice i utwardzacze	16	-	obudowa
15.	Brykociarka do pyłów odlewniczych	16	-	obudowa
16.	Malarnia ogólna	16	8	ściany i dach budynku hali
17.	Malarnia - kilernia	16	8	ściany i dach budynku hali
18.	Kotłownia przy budynku socjalnym	16	8	ściany i dach budynku
19.	Kotłownia przy hali malarni- kilerni	16	8	ściany i dach budynku
20.	Bateria cyklonów	16	8	obudowa
21.	Wentylator wyciągowy z żeliwiaka	16	-	obudowa
22.	Wentylator wyciągowy z oczyszczarki	16	8	obudowa
23.	Wentylator wyciągowy z nowej oczyszczarki	16	8	obudowa
24.	Wentylator wyciągowy ze stanowisk spawalniczych	16	-	obudowa
25.	Wentylator wyciągowy z kabiny lakierniczej	16	8	obudowa
26.	Wentylator wyciągowy z kabiny suszarniczej	16	8	obudowa
27.	Wentylator wyciągowy z palnika olejowego kabiny lakierniczej	16	8	obudowa
28.	Wentylator wyciągowy z malarni - kilerni	16	8	obudowa
29.	Kruszarka do szlaki	8	-	brak
30.	Zasyp do żeliwiaków	8	-	brak
31.	Bunkier do rozdrabniania złomu	8	-	ściany bunkra
32.	Suwnica z elektromagnesem	8	-	brak

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
strodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Nowa 11, 70-540 Szczecin  
www.wzp.pl

33.	Suwnica przy rampie załadowniczej	8	-	brak
34.	Ruch pojazdów na terenie zakładu	4	1	brak

### V.3.2. Rodzaj zabudowy

Tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej od granicy Zakładu znajdują się:

- 900 m na kierunku północno-zachodnim – zabudowa zagrodowa przy Leśniczówce Leśnictwa Barlinek, ul. Fabryczna 10
- 500 m na kierunku południowo-wschodnim – zabudowa zagrodowa przy ul. Fabrycznej 8
- 800 m na kierunku południowo-zachodnim – zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna Osiedla Górny Taras przy ul. Widok 44
- 120 m na kierunku północnym – tereny rekreacyjno-wypoczynkowe – ogródki działkowe

### V.3.3. Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku

Dopuszczalny poziom hałasu przenikający z terenu Zakładu do środowiska, w warunkach normalnego funkcjonowania zakładu nie może przekroczyć:

1. na terenach zabudowy zagrodowej oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego
  - LAeqD = 55 dB dla pory dziennej (6<sup>00</sup> ÷ 22<sup>00</sup>)
  - LAeqN = 45 dB dla pory nocnej (22<sup>00</sup> ÷ 6<sup>00</sup>)
2. na terenach rekreacyjno-wypoczynkowych
  - LAeqD = 55 dB dla pory dziennej (6<sup>00</sup> ÷ 22<sup>00</sup>)

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzpz.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
P.O. WZPZO

#### **V.4. Gospodarka odpadami**

##### **V.4.1. Numer Identyfikacji Podatkowej (NIP) i REGON posiadacza odpadów**

NIP – 5971096554

REGON - 210358124

##### **V.4.2. Wytwarzanie odpadów – instalacja do odlewania metali żelaznych**

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z funkcjonowaniem instalacji do odlewania metali żelaznych wraz z opisem sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami oraz miejscami i sposobami ich magazynowania zestawiono w tabeli nr 4 stanowiącej załącznik nr 3 do niniejszej decyzji.

##### **V.4.3. Wytwarzanie odpadów – instalacja pomocnicza**

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z funkcjonowaniem instalacji pomocniczej wraz z opisem sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami oraz miejscami i sposobami ich magazynowania zestawiono w tabeli nr 5 stanowiącej załącznik nr 4 do niniejszej decyzji.

##### **V.4.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

- racjonalne korzystanie ze stosowanych materiałów eksploatacyjnych,
- przeprowadzanie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami,
- optymalizacja zużycia surowców,
- systematyczna modernizacja urządzeń i maszyn,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczania ilości odpadów,
- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,
- selektywne magazynowanie odpadów,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
wzp@wzp.pl

- lokalizacja miejsc magazynowania odpadów w miejscach wykluczających przypadkową emisję do powietrza, ziemi oraz wód gruntowych,
- magazynowanie odpadów w sposób zapewniający zabezpieczenie przed dostępem osób nieupoważnionych,
- przekazywanie odpadów tylko uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.

#### V.4.5. Przetwarzanie odpadów

W instalacji do odlewania metali żelaznych prowadzone jest przetwarzanie odpadów następującymi metodami odzysku:

- R1 - wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,
- R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali.

Rodzaje i ilości odpadów, które mogą być przetwarzane w ramach eksploatowanej instalacji do odlewania metali żelaznych, zestawiono w tabeli nr 6.

Tabela nr 6

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Metoda odzysku [R]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	700	R4	Magazynowane luzem na utwardzonym placu składowym przy skarpie naprzeciwko formiarni
2	Opakowania z metali	15 01 04	15	R4	Magazynowanie luzem w wiacie obok boksów na materiały wsadowe do żeliwiaków
3	Trociny, wióry, ścinki, drewno inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	20	R1	Magazynowanie luzem lub w odpowiednim pojemniku na utwardzonym placu składowym przy kotłowni
4	Odpad z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	300	R4	Magazynowane luzem w boksach na materiały wsadowe do żeliwiaków
5*	Żelazo i stal	17 04 05	35 000	R4	Magazynowane luzem w boksach na materiały wsadowe do żeliwiaków
6*	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	35 000	R4	Magazynowane luzem w boksach na materiały wsadowe do żeliwiaków
7*	Metale żelazne	16 01 17	35 000	R4	Magazynowane luzem w boksach na materiały wsadowe do żeliwiaków

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzwp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
poczta@wzwp.pl

8*	Mieszanki metali	17 04 07	35 000	R4	Magazynowane luzem w boksach na materiały wsadowe do żeliwiaków
9*	Odpady żelaza i stali	19 10 01	35 000	R4	Magazynowane luzem w boksach na materiały wsadowe do żeliwiaków
10*	Metale żelazne	19 12 02	35 000	R4	Magazynowane luzem w boksach na materiały wsadowe do żeliwiaków
11*	Metale	20 01 40	35 000	R4	Magazynowane luzem w boksach na materiały wsadowe do żeliwiaków
12	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	400,0	R4	Magazynowane w zbiorniku instalacji odpylania lub w odpowiednich pojemnikach przy instalacji odpylania
13	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	30,0	R4	Magazynowanie luzem lub w pojemnikach obok boksów na materiały wsadowe do żeliwiaków
14	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	6,0	R4	Magazynowanie luzem lub w pojemnikach obok boksów na materiały wsadowe do żeliwiaków
15	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	6,0	R4	Magazynowanie luzem lub w pojemnikach obok boksów na materiały wsadowe do żeliwiaków

\* sumaryczna ilość odpadów (lp. 5 – 11) poddawanych przetwarzaniu nie przekroczy 35 000 Mg/rok

## VI. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

W czasie eksploatacji instalacji do odlewania metali żelaznych zlokalizowanej w Odlewni Żeliwa „HaCon” Sp. z o.o. w Barlinku, należy prowadzić monitorowanie środowiska i kontrolę eksploatacji instalacji w następującym zakresie:

### VI.1. Monitoring ilości zużywanej wody

Ilości pobieranej wody na potrzeby instalacji do odlewania metali żelaznych należy określać na podstawie odczytów na wodomierzu głównym raz na miesiąc i zapisywać w książce poboru wody.

### VI.2. Monitoring emisji do powietrza

Emisję zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do odlewania metali żelaznych należy monitorować poprzez wykonanie pomiarów na emitorze E-2/3 z częstotliwością raz na rok w zakresie: SO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub>, CO i pyłu PM10.

Emisję zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pomocniczej należy monitorować poprzez wykonanie pomiarów na emitorze E-12/1, E-13/1 i E-14 z częstotliwością raz na rok w zakresie LZO.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Komarno 3-4, 70-540 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200

Przy wykonywaniu pomiarów należy wykorzystywać referencyjne metody pomiarowe.

Dla wszystkich pozostałych źródeł emisji należy prowadzić monitoring emisji w okresie roku na podstawie bilansu zużycia surowców lub czasu pracy źródeł.

### **VI.3. Zakres monitoringu zużywanych surowców, materiałów oraz energii**

Monitoring wykorzystania poszczególnych surowców prowadzony będzie na podstawie rejestracji ilości zużytych surowców w instalacji do odlewania metali żelaznych w okresie roku.

### **VII. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu**

Wyniki badań monitoringowych, do których prowadzący instalację został zobowiązany niniejszą decyzją, wraz z coroczną informacją o ilościach i rodzajach wytwarzanych odpadów, a także ilościach i rodzajach odpadów poddawanych przetworzeniu oraz sposobach ich magazynowania (za dany rok kalendarzowy), należy przekazywać w formie pisemnej Marszałkowi Województwa Zachodniopomorskiego oraz Zachodniopomorskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do dnia 15 marca roku następnego oraz przechowywać w Zakładzie przez 5 lat licząc od końca roku kalendarzowego, dla którego je przeprowadzono.

Jeżeli aktualne przepisy prawa przewidują inną formę oraz terminy przekazywania i przechowywania wyników monitoringowych, należy stosować się do obowiązków wynikających bezpośrednio z tych przepisów.

### **VIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej**

1. W zakładzie wdrożono działania mające na celu zapobieganie skutkom awarii przemysłowej.
2. Wdrożono odpowiednie procedury zarządzania i kontroli procesu technologicznego.
3. Pracownicy zostali odpowiednio przeszkoleni w zakresie należytego wykonywania obowiązku na danym stanowisku w sposób zapewniający utrzymanie bezpieczeństwa procesu.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzpo.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Górska 14, 70-506 Szczecin  
www.wzpo.pl

4. Pracownicy przechodzą okresowo szkolenia BHP.
5. Wykonywane są okresowe przeglądy przez wyspecjalizowaną firmę w zakresie BHP.
6. W zakładzie zastosowano zabezpieczenia przeciwpożarowe, których sprawność jest na bieżąco kontrolowana przez uprawnione do tego instytucje. W zakładzie jako główne zabezpieczenie przeciwpożarowe wykorzystuje się gaśnice śniegowe. Jako źródło wody do celów przeciwpożarowych jest wykorzystywany zbiornik retencyjno wyrównawczy.
7. W zakładzie znajdują się agregaty prądotwórcze zabezpieczające dostawy energii elektrycznej, w celu dokończenia rozpoczętych procesów technologicznych, których zatrzymanie spowodowałoby zagrożenie zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.
8. Wszystkie urządzenia są użytkowane zgodnie z zaleceniami producenta zawartymi w dokumentacji techniczno ruchowej.
9. Przestrzegany jest reżim technologiczny.
10. Właściwy stan techniczny urządzeń jest utrzymywany poprzez okresowe przeglądy wykonywane przez służby utrzymania ruchu.
11. Przeprowadzane są okresowe kontrole instalacji elektrycznej.
12. W hali odlewni oraz w jej pobliżu używa się jedynie materiałów odpornych na działanie wysokich temperatur oraz materiałów niepalnych.
13. Przestrzega się prawidłowego przechowywania substancji chemicznych. W tym celu wydzielone zostały magazyny na terenie hal produkcyjnych wykorzystywanych do przechowywania substancji chemicznych. W zakładzie przechowywane są jedynie niewielkie ilości substancji chemicznych.
14. W zakładzie znajdują się materiały, które w przypadku uwolnienia szkodliwych substancji są wykorzystywane jako materiały sorpcyjne wychytujące substancje.

W razie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej należy bezzwłocznie powiadomić właściwą jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Burmistrza Miasta i Gminy Barlinek.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzop.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200

**IX. Wnioskodawca zobowiązany jest:**

- 1) w zakresie sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, do spełniania wymagań, przy których określaniu uwzględnia się w szczególności:**
- a) realizowanie harmonogramu działań określonych w niniejszej decyzji, mających na celu poprawienie zabezpieczeń środowiskowych,
  - b) zamontowanie do 30 maja 2008 r. króćców pomiarowych do monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza na emitorach E4, E-5, E-6, E-10, E-11 i E-12,
  - c) prowadzenia okresowych przeglądów konserwacyjnych i remontów poszczególnych maszyn i urządzeń,
  - d) utrzymywanie czystości na terenie zakładu,
  - e) prowadzenie rejestru zdarzeń mogących stworzyć zagrożenie środowiskowe,
  - f) stosowanie substancji o niskim potencjale zagrożenia,
  - g) wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej,
  - h) dokonywanie okresowych przeglądów technicznych najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń emitujących hałas, aby wyeliminować ewentualne zwiększenie poziomu emisji hałasu, które może wynikać z technicznych usterek urządzeń,
  - i) prowadzenie bezpiecznego procesu produkcji poprzez przestrzeganie następujących zasad postępowania:
    - wykonywanie terminowych przeglądów i remontów instalacji i urządzeń,
    - wykonywanie wszystkich operacji w miejscach do tego przeznaczonych,
    - zapewnienie przejezdności dróg transportowych i pełnej przelotowości dróg ewakuacyjnych.
- 2) w zakresie gospodarki wodno-ściekowej do:**
- a) racjonalnego i oszczędnego zużycia wody,
  - b) prowadzenia pomiarów ilości wody,
- 3) w przypadku planowanych zmian w instalacji Wnioskodawca zobowiązany jest do postępowania zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 214 ustawy - Prawo ochrony środowiska.**

**X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 14  
srodowisko@wzp.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Wolności 14, 70-340 Szczecin  
50 10 10 10

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji zostaną podjęte działania zapewniające bezpieczne dla środowiska zakończenie działalności.

Pierwszym etapem zakończenia funkcjonowania instalacji będzie zakończenie wszystkich procesów. Zakończenie procesu technologicznego powinno być skorelowane z całkowitym wykorzystaniem wszystkich surowców stosowanych w procesie produkcyjnym a znajdujących się na terenie zakładu w fazie zakończenia eksploatacji instalacji. W przypadku braku możliwości pełnego wykorzystania surowców, nie wykorzystane surowce powinny zostać zwrócone do dostawców, lub powinny zostać przekazane podmiotom gwarantującym ich wykorzystanie w sposób bezpieczny dla środowiska.

Wszelkie odpady powstające w procesie produkcyjnym powinny zostać przekazane odbiorcom odpadów uprawnionym do ich odbioru. Miejsca gromadzenia odpadów powinny zostać dokładnie oczyszczone a powstałe w tym czasie odpady powinny zostać również przekazane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na odbiór tych odpadów.

W przypadku konieczności demontażu urządzeń i obiektów znajdujących się w zakładzie ich rozbiórka oraz demontaż powinien być prowadzony w sposób zgodny z wymaganiami dobrych praktyk oraz prawa budowlanego. Powstałe odpady zostaną podane odzyskowi natomiast pozostałe zostaną unieszkodliwione. Odpady zostaną zagospodarowane zgodnie z przepisami obowiązującymi w zakresie gospodarki odpadami. Odpady zostaną przekazane odbiorcom posiadającym zezwolenia na transport i zagospodarowanie odpadów.

W przypadku definitywnego zakończenia działalności na omawianym terenie zostaną przeprowadzone badania określające stan środowiska gruntowo wodnego. W przypadku nie spełniania standardów jakości środowiska zostanie opracowany plan rekultywacji środowiska oraz zostaną przeprowadzone działania rekultywacyjne.

#### **XI. Termin ważności pozwolenia**

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

#### **XIII. Wnioskodawca odpowiedzialny jest za ewentualne szkody wynikłe z nieprawidłowego wykonania orzeczeń niniejszej decyzji.**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzop.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Korsarzy 3-4, 70-506 Szczecin  
www.WOZD.pl

2)

**Stwierdzić wygaśnięcie decyzji Wojewody Zachodniopomorskiego z dnia 21 czerwca 2007 r. znak: SR-Ś-8/6619/34/07 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przedmiotowej instalacji.**

#### **Uzasadnienie:**

Postępowanie w przedmiocie udzielenia nowego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych zlokalizowanej w Odlewni Żeliwa „HaCon” Sp. z o. o. w Barlinku przy ul. Fabrycznej 6, zostało wszczęte z urzędu w dniu 13 lutego 2015 r.

Przed wszczęciem przedmiotowego postępowania pismem z dnia 29 stycznia 2015 r. znak: WOŚ.II.7222.1.2015.BF, poinformowano prowadzącą instalację o zamiarze wydania nowej decyzji w celu ujednoczenia tekstu dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego, na co uzyskano jego zgodę.

Zgodnie z kpa wszystkie strony zostały powiadomione o wszczętym postępowaniu i poinformowane o terminie i możliwości zgłaszania żądań co do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie.

W wyznaczonym terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Wydanie nowej decyzji podyktowane jest wyłącznie celem ujednoczenia tekstu dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Zachodniopomorskiego z dnia 21 czerwca 2007 r. znak: SR-Ś-8/6619/34/07, poprzez uwzględnienie wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Zmiany wprowadzone zostały decyzjami Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego:

- z dnia 19 października 2009 r. znak: WRIOŚ.II.GD-7740/18-2/09,
- z dnia 23 grudnia 2010 r. znak: WRIOŚ.II.BK-7740/28-2/10,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
srodowisko@wzpz.pl

Adres korespondencyjny:  
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
www.wzpz.pl

- z dnia 21 października 2011 r. znak: WOŚ.II.7222.10.9.2011.BK,
- z dnia 25 września 2012 r. znak: WOŚ.II.7222.12.2.2012.GD,
- z dnia 01 lipca 2013 r. znak: WOŚ.II.7222.5.7.2013.GD,
- z dnia 19 listopada 2013 r. znak: WOŚ.II.7222.19.2.2013.GD,
- z dnia 04 sierpnia 2014 r. znak: WOŚ.II.7222.8.10.2014.BK,
- z dnia 19 listopada 2014 r. znak: WOŚ.II.7222.49.3.2014.BK.

Zgodnie z art. 10 kpa zapewniono stronom postępowania czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwiono wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

Biorąc powyższe pod uwagę oraz mając na względzie zapisy art. 217 – ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) w niniejszej decyzji ujednociono tekst pozwolenia oraz stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego tj. decyzji Wojewody Zachodniopomorskiego z dnia 21 czerwca 2007 r. znak: SR-Ś-8/6619/34/07.

Od niniejszej decyzji Stronie służy prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego, w terminie 14. dni od daty jej otrzymania.



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Karolina Błażkiewicz  
Kierownik  
Biura Opłat Środowiskowych  
i Gospodarki Odpadami  
w Wydziale Ochrony Środowiska

**Otrzymują:**

1. „HaCon” Sp. z o. o.  
ul. Fabryczna 6, 74-320 Barlinek
2. Ministerstwo Środowiska, Departament Ochrony Środowiska  
adres email: [pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
3. a/a

**Do wiadomości:**

1. Zachodniopomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej – *kataster wodny*  
ul. Tama Pomorzańska 13a, 70-030 Szczecin
3. Biuro I ds. Opłat Środowiskowych i Gospodarki Odpadami w/m

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego**  
**Wydział Ochrony Środowiska**

**Adres siedziby:**

ul. Starzyńskiego 3-4, 70-506 Szczecin  
tel.: (+48 91) 44 10 200, fax: (+48 91) 48 92 141  
[sprowidlo@wzp.pl](mailto:sprowidlo@wzp.pl)

**Adres korespondencyjny:**

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego  
ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin  
[www.wzp.pl](http://www.wzp.pl)

**Załącznik nr 1 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego z dnia 06 marca 2015 r. znak: WOŚ.II.7222.1.4.2015.BF**

Dla instalacji do odlewania metali żelaznych dopuszcza się wprowadzanie pyłów lub gazów do powietrza w ilościach zestawionych w tabeli nr 1

Tabela nr 1

Lp.	Obiekt - źródło emisji	Nr emitora	Urządzenia zmniejszające emisję	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Zanieczyszczenia	Emisja	
					d [m]	V [m/s]	T [K]	h [m]		kg/h	roczna Mg/rok
1.	Żeliwiak nr 1 i nr 2	E-2/3	Instalacja suchego odpylania w tym bateria cyklonów, zespół filtrów o spr. η >95%	3640	0,71	18	357	26,2	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM2,5	5,328 7,074 18,00 0,909 0,741 0,4446	19,3939 25,7494 65,5200 3,3088 2,6972 1,6183
2.	Mieszarka mas formierskich i silosy piasku - szt.3	E-6	Filtr workowy typ MWF 582 szt. worków o pow. filtrów 420m <sup>2</sup>	4160	1,10	14,6	296	15	Glikol etylenowy Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0864 0,1500 0,1500 0,0900	0,3594 0,6240 0,6240 0,3744
3.	Wentylacja hali przygotowania mas formierskich	E-10	---	4160	0,6	6,0	295	3	Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM 2,5	0,150 0,150 0,090	0,6240 0,6240 0,3744
<b>Emisja łączna z instalacji do odlewania metali żelaznych</b>											
									Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Glikol etylenowy Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM2,5	19,3939 25,7494 65,5200 0,3594 4,5568 3,9452 2,3671	

Załącznik nr 2 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego z dnia 06 marca 2015 r. znak: WOŚ.II.7222.1.4.2015.BF

Dla instalacji pomocniczej dopuszcza się wprowadzanie pyłów lub gazów do powietrza w ilościach zestawionych w tabeli nr 2

Tabela nr 2

Lp.	Objekt – źródło emisji	Nr emitora	Urządzenia zmniejszające emisję	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Zanieczyszczenia	Standard		Emisja	
					d [m]	V [m/s]	T [K]	h [m]		mg/m <sup>3</sup>	kg/h	kg/h	roczna Mg/rok
1.	Oczyszczarka nr 1 komorowa, wirnikowa typ 13 E/III	E-11	Cyklon HIT 6/III z filtrem pulsacyjnym o spr. η >95%	3840	0,5	13,3	291	11,0	Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM2,5	---	0,150 0,150 0,090	0,5760 0,5760 0,3456	
2.	Oczyszczarka nr 2 wirnikowa komorowa typ GH 2200-445	E-11/1	Cyklon GPF M20 z filtrem pulsacyjnym o spr. η >95%	3840	0,7x0,55	0	291	11,0	Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM 2,5	---	0,150 0,150 0,090	0,5760 0,5760 0,3456	
3.	Malarnia ogólna Kabina suszarnicza	E-12/1	---	6240	0,35	11,0	343	9	LZO	100	--	2,2441	
4.	Malarnia ogólna Kabina lakiernicza	E-13/1	Filtry włókninowe	6240	0,9	15	298	10	LZO	100	--	12,7158	
5.	Malarnia (kilernia)	E-14	Filtr włókninowy	6240	0,6	7,0	298	8	LZO	100	--	5,1499	
6.	Wypalarka plazmowa	E-19	Filtr DFO+4IP Spr. 96%	4160	0,35	3,5	293	7	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM 2,5	---	0,0281 0,094 0,031 0,031 0,0186	0,1169 0,3910 0,1290 0,1290 0,0774	
									Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM 2,5 LZO		0,1169 0,3910 1,2810 1,2810 0,7686 20,1098		

Emisja łączna z instalacji pomocniczej

URZĄD MARSZAŁKOWSKI  
WOJEWÓDZTWA ZACHODNIOPOMORSKIEGO  
70-540 Szczecin, ul. Korsarzy 34

**Załącznik nr 3 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego z dnia 06 marca 2015 r. znak: WOŚ.II.7222.1.4.2015.BF**

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z związku z eksploatacją instalacji do odlewania metali żelaznych w ciągu roku wraz z miejscami i sposobami ich magazynowania oraz sposobami postępowania z tymi odpadami zestawiono w tabeli nr 4.

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	4 000,0	Skład chemiczny: składniki mineralne, żelazo; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, nadaje się do utwardzania terenu.	Magazynowanie luzem w przyzmacz na utwardzonym placu składowym w pobliżu zakładowej kotłowni Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub zagospodarowanie we własnym zakresie metodą R5.
2.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	1 700,0	Skład chemiczny: utwardzone żywice; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie luzem w przyzmacz na placu składowym przy skarpie naprzeciwko formiarni. Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzanie w żeliwniach - odzysk metodą R4.
3.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	400,0	Skład chemiczny: składniki mineralne; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie w zbiorniku instalacji suchego odpylania żeliwników lub w odpowiednich pojemnikach przy instalacji odpylania. Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzanie w żeliwniach - odzysk metodą R4.
4.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	300,0	Skład chemiczny: żelazo, żelazo; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie luzem w przyzmacz na placu składowym przy odlewni lub na utwardzonym placu składowym przy żeliwniach. Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzanie w żeliwniach - odzysk metodą R4.
5.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50,0	Skład chemiczny: szamot, glina; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy	Magazynowanie luzem w przyzmacz na utwardzonym placu składowym w pobliżu przyzakładowej kotłowni. Przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.

**Załącznik nr 4 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego z dnia 06 marca 2015 r. znak: WOŚ.II.7222.1.4.2015.BF**

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej w ciągu roku wraz z miejscami i sposobami ich magazynowania oraz sposobami postępowania z tymi odpadami zestawiono w tabeli nr 5.

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]	Sposób i miejsce magazynowania Sposób gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	20,0	Magazynowane w szczelnych, odpowiednio przystosowanych i oznakowanych pojemnikach na placu magazynowym przy budynku gospodarczym. Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Skład chemiczny: ksylen, etylobenzen, n-butanol, 1-metoksypropan-2-ol, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, barwniki; właściwości: stan ciekły, łatwopalne, niewybuchowe, nierozpuszczalne w wodzie, drażniące układ oddechowy, szkodliwy dla środowiska.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,8	Magazynowane selektywnie w szczelnych, odpowiednio przystosowanych i oznakowanych pojemnikach na placu magazynowym przy budynku gospodarczym.	Skład chemiczny: destylat ropy naftowej - odparafinowany i odaromatyzowany, hydrorafinowany, składający się głównie z węglowodorów aromatycznych parafinowych oraz dodatków uszlachetniających, płynny stan skupienia. Właściwości: odpady ciekłe, nierozpuszczalne w wodzie, palne w wyższych temperaturach, właściwości smarne, szkodliwe dla środowiska, nadaje się do odzysku.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,8	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,8	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,6	Magazynowanie opakowań szczególnie zamkniętych: luzem lub w odpowiednio przystosowanych i oznakowanych pojemnikach ustawionych na utwardzonym podłożu na placu magazynowym przy budynku gospodarczym.	Skład chemiczny: opakowania - tworzywo, metal, szkło; zawartość - różne substancje chemiczne o składzie: węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkohole alifatyczne, odpady szkodliwe dla środowiska.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I III klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	35,0	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	

7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,0	Magazynowane w odpowiednio przystosowanych i oznakowanych pojemnikach ustawionych na utwardzonym podłożu na placu magazynowym przy budynku gospodarczym. Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Skład chemiczny: pojemniki ciśnieniowe zawierające dwutlenek węgla, argon, azot, argon - gaz bezbarwny, bez zapachu, azot - gaz bezbarwny, bez zapachu. Właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, szkodliwy dla środowiska.
8.	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)	5,0	Magazynowane w odpowiednio przystosowanych i oznakowanych pojemnikach ustawionych na utwardzonym podłożu na placu magazynowym przy budynku gospodarczym. Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina, skrobia, garbniki, białko, włókna sztuczne, zanieczyszczenia - węglowodory aromatyczne nienasycone, węg. ropopochodne; właściwości: stan stały, materiał palny, niebezpieczny dla środowiska.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
9.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	15,0	Magazynowane w szczelnych, odpowiednio przystosowanych i oznakowanych pojemnikach na placu magazynowym przy budynku gospodarczym. Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Skład chemiczny: utwardzone barwniki, właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny.
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	250,0	Magazynowane w pojemnikach ustawionych na utwardzonym placu przy żeliwiakach. Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4.	Skład chemiczny: żelazo; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.
11.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	30,0	Magazynowane w pojemnikach na placu magazynowym przy żeliwiakach oraz na placu magazynowym przy budynku gospodarczym. Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4.	Skład chemiczny: żelazo; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.

12.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,0	Magazynowane w pojemnikach na placu magazynowym przy żeliwniach oraz na placu magazynowym przy budynku gospodarczym. Przekazywane uprawniomym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Skład chemiczny: metale nieżelazne; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	6,0	Magazynowane w pojemnikach w hali szlifierni, hali obróbki mechanicznej, hali oczyszczarki oraz hali malarni ogólnej. Przekazywane uprawniomym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwniach - odzysk metodą R4.	Skład chemiczny: węgiel spiekany, krzem, żelazo; właściwości: stan stały, proszek, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny.
14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie i inne niż wymienione w 12 01 20	6,0	Magazynowane w pojemnikach w hali szlifierni, hali obróbki mechanicznej, hali oczyszczarki oraz hali malarni ogólnej. Przekazywane uprawniomym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwniach - odzysk metodą R4.	Skład chemiczny: korund, cząstki żelaza; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny.
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15,0	Magazynowane w pojemnikach w hali szlifierni, hali obróbki mechanicznej, hali oczyszczarki oraz hali malarni ogólnej. Przekazywane uprawniomym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Skład chemiczny: celuloza, ścier, talk, kaolin; właściwości: stan stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, nadaje się do recyklingu.
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,0	Magazynowane w pojemnikach przy hali obróbki mechanicznej. Przekazywane uprawniomym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Skład chemiczny: PP, PE, PS, PCV; właściwości: stan stały, palny w odpowiednich warunkach, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, odporny na warunki atmosferyczne, nadaje się do recyklingu.
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	15,0	Magazynowane luzem w uporządkowanych przymach lub w pojemnikach na placu w pobliżu kotłowni. Przekazywane uprawniomym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina, skrobia, garbniki, białko; właściwości: stan stały, palny, nietoksyczny, nieszkodliwy dla środowiska.

18.	15 01 04	Opakowania z metali	10,0	Magazynowane luzem lub w odpowiednich pojemnikach w zadaszonej wiacie obok boksów na materiały wsadowe do żeliwiaków. Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4.	Skład chemiczny: metale; właściwości: stan stały, niepalny, ulega korozji, nietoksyczny, nadaje się do recyklingu.
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania ( np. szmaty, ściereki ) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	6,0	Magazynowane w pojemnikach przy hali obróbki mechanicznej. Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Skład chemiczny: bawełna, celuloza, lignina, guma, bentonit; właściwości: stan stały, palny, nietoksyczny.
20.	16 01 17	Metale żelazne	20,0	Magazynowane luzem w boksie na złom wsadowy przy żeliwiakach. Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4.	Skład chemiczny: żelazo; właściwości: stan stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie, ulega korozji, nietoksyczny, nieszkodliwy dla środowiska.
21.	17 04 05	Żelazo i stal	300,0	Magazynowane luzem w boksie na złom wsadowy przy żeliwiakach. Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4	Skład chemiczny: metal żelazo, właściwości: stan stały, koroduje, nadaje się do odzysku.

