



DECYZJA

Na podstawie art. 201 ust. 1, 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. 2018, poz. 799 ze zmianami) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. 2018, poz. 2096), po rozpatrzeniu wniosku Pana Maximiliana Harmstorf prezesa odlewni żeliwa HaCon Sp.z o.o. z siedzibą przy ul. Fabrycznej 6, 74-320 Barlinek, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od daty jego wydania

o r z e k a m

1)

I. Udzielić odlewni żeliwa HaCon Sp. z o.o. przy ul. Fabrycznej 6, 74-320 Barlinek (NIP: 5971096554, Regon: 210358124) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

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 140 ton wytopu na dobę. Na terenie Zakładu, oprócz instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego – instalacji do odlewania metali żelaznych, zlokalizowane są instalacje pomocnicze powiązane 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 niezależnie z instalacją suchego odpylania,
- instalacje 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 dwóch kratkach wstrząsowych z manipulatorem wstrząsowym,
- instalacje do przerobu wykorzystanych mas formierskich wraz z regeneracją mas formierskich z silosami do magazynowania czystego piasku i zregenerowanych mas wraz z urządzeniami do ich transportu,
- silosy do magazynowania czystego piasku, mas do regeneracji i regeneratu mas – 6 szt.
- filtr workowy typ LUHR odpylania pomieszczenia kraty wstrząsowej, pomieszczenia formiarni i instalacji regeneracji mas formierskich z silosami,
- filtr workowy typ Nederman do odpylania instalacji regeneracji mas i silosów magazynowych regeneratu i czystego piasku,
- centralna instalacja wyciągowa z filtrem węglowym do filtracji powietrza z hali zalewu i hali formiarni,
- zbiornik ciśnieniowy z tlenem,
- zbiornik na żywice furanowe o poj. 35 m³ i na utwardzacz – 2 szt. o poj. 25 m³ każdy,
- zbiornik masy ochronnej o poj. 35 m³ z instalacją przesyłu.

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 w zależności od potrzeb produkcyjnych. 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 system załadowniczy. System załadowniczy dla obydwu pieców stanowi wózek załadowniczy przy jego pomocy do pieca są dostarczane materiały wsadowe (złom 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

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
 wejście od ul. Mazowieckiej 14
 tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
 ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
 www.wzp.pl

wprowadzane powietrze jest podgrzewane do temperatury około 70 - 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 przeciwnym do kierunku przepływu spalin. Z uwagi na znaczną szybkość przepływu wymiana ciepła zachodzi na zasadzie konwekcji.

Piece dodatkowo wyposażone zostały w instalacje, 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, złom żeliwny, złom 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.

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 dostarczanego 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. W żeliwiaku dziennym 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, natomiast w żeliwiaku kampanijnym zrobione są dwa kanały wychodzące ze strefy kotlinowej, gdzie przez niżej położony kanał wypływa metal na rynnę spustową, a żużel wypływa przez drugi kanał położony wyżej bezpośrednio do pojemnika. Następnie za pomocą rynien spustowych ciekły metal kierowany jest do kadzi odlewniczej, a żużel do wcześniej przygotowanego zbiornika.

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska**

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Eksploatacja pieca- żeliwiaka dziennego wymaga stosowania przerw produkcyjnych, w czasie których odbywa się konserwacja pieca, natomiast piec -żeliwiak kampanijny może pracować przez 3 miesiące bez przerw produkcyjnych. 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 SiO_2 - 93% i Al_2O_3 - 6%. Ten rodzaj masy jest używany w czasie codziennych prac konserwacyjnych. W przypadku kapitalnych remontów używana jest do budowy wykładziny w strefie kotłowej masy Feuerfeste Masse A o zawartości SiO_2 - 92% i Al_2O_3 - 6,5% o temperaturze pracy 1650°C. W Żeliwiaku kampanijnym dzięki zastosowaniu dodatkowego chłodzenia dysz, uszkodzenia wymurówki są dużo mniejsze dzięki czemu można dłużej produkować.

Ponadto jako elementy konstrukcyjne wykładziny są stosowane kształtki żeliwne montowane poniżej okna wsadowego na wysokości około 1,2m mające na celu osłonę wymurówki pieca podczas załadunku jego 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. Piec odlewniczy – Żeliwiak dzienny \varnothing 1000 mm z podgrzewanym dmuchem + tlen

- rok produkcji - 2012
- wydajność produkcyjna - 5 - 10 Mg/h
- średnica użyteczna - \varnothing 1000 mm
- średnica szybu - 1100 mm
- średnica zewnętrzna płaszczu - 1580 mm
- wysokość kotłiny - 740 mm
- wysokość użyteczna - 5500 mm
- poziom progu wsadowego - 8100 mm
- wielkość okna wsadowego - 820 x 860 mm

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

- wysokość pomostu roboczego nad poziomem hall - 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 m²,
 - stosunek przekroju dysz do przekroju żeliwiaka 14%.
- Piece składają się z następujących elementów konstrukcyjnych: konstrukcja nośna żeliwiaka,
 - część dolna żeliwiaka,
 - część środkowa żeliwiaka,
 - podgrzewacz powietrza (rekuperator radiacyjny).

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

Cześć dolna Żeliwiaka stanowi płaszcz w kształcie stożka o średnicy zewnętrznej od 1450mm do 1550 mm wraz ze skrzynią powietrzną, dyszami, rynną spustowa żeliwa i żuźla, 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 stosowany jest regulator prędkości obrotowej dmuchawy. Do rozpalania żeliwiaka i ewentualnej naprawy trzonu zastosowano w części dolnej otwór włączowy o wymiarze 300 x 502 mm wymurowany cegłą szamotową i masa formierska, zamykany drzwiami przy pomocy zamków klinowych. Do opróżniania żeliwiaka z pozostałości po wytopie służą drzwi denne składające się z dwóch części.

Cześć środkowa stanowi płaszcz w kształcie walca o średnicy zewnętrznej 1450 mm. Przyspawane do płaszcza wewnątrz wsporniki wzmacniające służące jednocześnie do podtrzymywania wymurówki. Do płaszcza w strefie okna wsadowego przyspawany jest zsyp. 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.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

2. Piec odlewniczy – żeliwiak kampanijny \varnothing 1000 mm z podgrzewanym dmuchem + tlen

- rok modernizacji - 2012/2019
- wydajność produkcyjna - 8 - 12 Mg/h
- średnica użyteczna - \varnothing 1000 mm
- średnica szybu - 1100 mm
- średnica zewnętrzna płaszcz- stożek – od 1450mm do 1800 mm
- wysokość kotliny - 970 mm
- wysokość użyteczna - 5500 mm
- poziom progu wsadowego - 8100 mm
- wielkość okna wsadowego - 820 x 860 mm
- wysokość pomostu roboczego nad poziomem hall - 2200 mm

• Wymiary gabarytowe:

- długość 4500 mm,
- szerokość 4150 mm,
- wysokość 19500 mm.
- Dysze żeliwiaka:
 - ilość rzędów dysz -1 szt.,
 - ilość dysz w rzędzie - 4 szt.,
- Dysze chłodzone wodą
 - powierzchnia przekroju dysz 0,212 m²,
 - stosunek przekroju dysz do przekroju żeliwiaka- 15%.

2. Dmuchawy zimnego powietrza:

Rok produkcji- -2005- 2012

Zainstalowana moc ogółem - 45 kW +75 kW

Ilość powietrza w dmuchu - 90 m³/min - 7400 m³/h

Ciśnienie w skrzyni powietrznej 1000 mm sł. H₂O

Temperatura dmuchu- 350-400 st. C.

Spadek ciśnienia w podgrzewaczu 150 mm sł. H₂O

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

3. Wózek załadowniczy:

Rok produkcji - 2016

Ładowność- 1000 kg

4. Suwnica z elektromagnesem – suwnica dwubelkowa z elektromagnesem

Rok. budowy: 2022. Udźwig 5000 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 zsympem 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 elementów filtracyjnych następuje poprzez przeciwnie skierowany strumień powietrza opływowego podczas eksploatacji urządzenia. Kolejnym elementem instalacji jest filtr workowy, dobrany dla maksymalnego przepływu gazu 41.500 m³/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 zsympami 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-Bagu, 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 mas formierskich i wykonywanie odlewu

Przygotowanie mas formierskich

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska**

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Podstawowymi składnikami do sporządzania mas formierskich są: piasek kwarcowy świeży, piasek regenerowany i żywice furanowe z aktywatorami. Wszystkie wymienione składniki, w ściśle określonych proporcjach zostają ze sobą dokładnie zmieszane w linii przygotowania masy. Proces ten odbywa się w pomieszczeniu formiarni z automatyczną linią przygotowania i zasypywania form oraz w hali ręcznej formiarni. Masy furanowe są masami samoutwardzalnymi na zimno sporządzanymi na bazie żywicy furanowej z aktywatorami.

Proces wytwarzania form w automatycznej linii przygotowania mas formierskich i kształtowania form odlewniczych polega na dozowaniu do mieszarki - nasypywarki z centralnego systemu dozowania poszczególnych surowców tj. piasku świeżego, piasku zregenerowanego, żywicy i aktywatorów. Urządzenie to miesza surowce na jednolitą masę. Skrzynie formierskie z modelem ustawia się pod mieszarko - nasypywarkę, z której przygotowana masa jest dozowana automatycznie lejem zsywowym do skrzyń formierskich. Następnie pracownicy usuwają model z formy i wstawiają wykonane wcześniej rdzenie. Po utwardzeniu mas na formy i rdzenie nanoszone są z dozownika alkoholowe powłoki ochronne w celu stworzenia ogniotrwałej bariery na granicy faz masa- ciekły metal oraz dla uzyskania dobrej powierzchni odlewu. Powłoki są suszone poprzez podpalenie za pomocą palników gazowych. Tak przygotowana forma zostaje przetransportowana suwnicą na miejsce, w którym odbywa się proces zalewania form ciekłym metalem.

Urządzenia do przygotowania mas formierskich

1. Linia technologiczna do przygotowania mas formierskich oraz kształtowania form odlewniczych jest wyposażona w następujące urządzenia:

- mieszarko - nasypywarka o wydajności 30 t masy /h,
- mieszarko - nasypywarka o wydajności 50 t masy/h (w formiarni ręcznej),
- stół wibracyjny,
- żuraw o nośności 3,2 t
- wagon,
- przenośniki rolkowe nr 1 i nr 2
- trzy stanowiska do pokrywania powierzchni form masą ochronną ognioodporną z centralnym zbiornikiem masy ochronnej,
- suwnica o nośności 20 t i dwie suwnice o udźwigu 2,5 t (suwnice pomocnicze),
- kompresor o dużej wydajności o ciśnieniu roboczym 6,5 bar,
- wieża wysokiego składowania modeli z automatycznym systemem magazynowania i transportowania modeli,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

- wieża magazynowania skrzyń formierskich z automatycznym systemem magazynowania i transportowania form w wieży.

2. Linie regeneracji mas formierskich wraz z dozowaniem czystego piasku i regeneratu mas do produkcji mas formierskich:

- silos masy do regeneracji o poj. 40 ton z instalacją regeneracji mas formierskich,
- silos dwuczęściowy na pyły z filtra tkaninowego (poj. 20 t) oraz na czysty piasek (poj. 25 ton),
- silos piasku o poj. 100 ton,
- silos masy do regeneracji o poj. 150 ton z instalacją regeneracji mas formierskich
- silos masy zregenerowanej o poj. 150 ton
- silos czystego piasku o poj. 150 ton,
- pneumatyczne przenośniki piasku o wydajności 12 t/h i pojemności 650 l,

3. Magazynowanie i dozowanie żywic oraz aktywatorów:

- jeden zbiornik do magazynowania żywicy furanowej o poj. 35 m³,
- dwa zbiorniki do magazynowania aktywatorów o poj. 25 m³ każdy.

Zbiorniki magazynowe żywicy i aktywatorów są wykonane z tworzywa sztucznego PEHD jako zbiorniki pionowe, naziemne dwupłaszczowe 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 tak jak przy produkcji mas formierskich. Proces wykonywania rdzeni polega na wypełnieniu uprzednio wykonanej formy drewnianej lub metalowej rdzennicy skrzyniowej masą rdzeniową podawaną z mieszarko-nasypywarki, usunięcia nadmiaru masy i pozostawieniu do utwardzenia. Proces utwardzenia 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.

Dla specjalnych rdzeni stosuje się piasek chromitowy a masę furanową przygotowuje się w odrębnej mieszarko-nasypywarce TRITON o wydajności 5 t/h. Piasek chromitowy dostarczany jest w workach BIG-BAG i dozowany bezpośrednio z dolnej części opakowania do zbiornika mieszarki a spoiwo dozowane z centralnego systemu dozowania żywic i aktywatora. Piasek chromitowy nie zawiera frakcji pylistych, zatem nie występuje emisja a mieszarka nie wymaga indywidualnego odpylania stanowiskowego.

Urządzenia stosowane do przygotowania rdzeni:

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska**

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

- mieszarko-nasypywarka o wydajności 30 t/h (do produkcji mas z piasku kwarcowego),
- mieszarko-nasypywarka o wydajności 5 t/h (do produkcji mas z piasku chromitowego),
- dozowniki żywicy furanowej i aktywatorów,
- suwnica pomostowa z nośności 16 ton,
- suwnica pomostowa o nośności 5 ton,
- żuraw o nośności 1,6 ton,
- manipulator,
- wagon (wózek przejezdny z rolkami form schodzących z linii formierskiej,
- przenośnik rolkowy form schodzących z linii formierskiej.

II.1.1.1.4. Zalewanie form

Po przygotowaniu form i odpowiednim przegrzaniu żeliwa następuje proces zalewania form. Po uruchomieniu żeliwiaka ciekły metal wypływa poprzez syfon na rynnę spustową do kadzi odlewniczej. Po napełnieniu kadzi i usunięciu żużla z powierzchni lustra metalu i uzyskaniu odpowiedniej temperatury ciekły metal jest transportowany suwnicą na miejsce zalewania form odlewniczych w hali odlewni. Po zalaniu form w hali odlewni następuje proces krzepnięcia metalu i stygnięcia odlewu w okresie 2 godzin na 1 tonę odlewu. Zanieczyszczone powietrze z hali zalewu i hali formierni mas jest odprowadzane emitarami do urządzenia filtracyjnego tj. filtra węglowego, w którym następuje oczyszczanie powietrza poprzez adsorpcję odorów na złożu węgla aktywnego.

Następnie formy są transportowane pod wiatę do dalszego schłodzenia form i odlewów. Odlewy w formach są przetrzymywane pod wiatą w zależności od wagi - proces ten trwa ok. 24 godz. na każdą 1 tonę odlewu. Chłodzenie odlewu ma na celu zapobieganie niezamierzonym odkształceniom i zmiany wymiarów produkowanych detali. Wiata magazynowa do chłodzenia odlewów i magazynowania form jest o wymiarach: 48,16 m x 26,79 m i wysokości 7,25 m. Powierzchnia wiaty wynosi 1291 m².

II.1.1.1.5. Wybijanie odlewów

Wybijanie odlewów ze skrzyń formierskich odbywa się na dwóch kratkach wstrząsowych o wydajności 10 ton masy/h każda. Wybita masa trafia na znajdujące się pod kratkami zsypy, skąd trafia do niezależnych rynien wyciągowych. Nad rynnami umieszczony jest rozdzielacz magnetyczny, który usuwa z masy elementy metalowe. Z rynny wyciągowej masa jest transportowana do dwóch niezależnie pracujących kruszarek wibracyjnych, które rozdrabniają 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 napełnienia silosów. Z silosu na gorąca masa po ponownym przesianiu przekazywana jest do schłodzenia. Przesiewanie jest

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

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 wynosić będzie 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 silosów 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

- dwie kraty wibracyjna (wstrząsowa) o wymiarach 4,0 m x 3,0 m i 3,0 m x 2,5 m nośności 15 t wraz z zabudową,
- ryny transportowe do odzyskanej masy formierskiej o wym. 600 mm x 5000 mm,
- dwa separatory magnetyczne (bęben) o wym. Ø 400 mm x 700 mm,
- dwie kruszarki wibracyjne o wydajności 12-15 ton/h,
- dwa pneumatyczne przenośniki gorącego piasku SF5 (gorący piasek) o wydajności 15 ton/h,
- urządzenie do automatycznego sterowania wybijaniem odlewów,
- manipulator przemysłowy do transportu skrzyń formierskich.

II.1.1.1.6. Regeneracja i odzysk mas formierskich

Regeneracja mas formierskich jest realizowana na odrębnych dwóch liniach odzysku mas formierskich. Masa formierska z każdej z krat wstrząsowych trafia do odrębnych kruszarek wibracyjnych. Rozdrobniony materiał jest przesiewany na sicie, na którym odbywa się selekcja nadziarna i części metalowych. Przesiana masa na sitach wibracyjnych o wydajności 15 t/h systemem przenośników pneumatycznych kierowana jest do silosów na gorący piasek. W następnym etapie masa jest przesiewana na sitach kaskadowych wyposażonych w bęben magnetyczny, który dokonuje selekcji materiału stalowego do pojemnika. Natomiast zregenerowana masa (piasek) jest przekazywany do chłodziarek. Chłodzenie odbywa się za pomocą wody. Chłodziarka umożliwia ustawienie temperatury piasku na wyjściu z dokładnością do 3°C. Temperatura masy na wejściu wynosi maksymalnie 150°C, natomiast na wyjściu 25°C. Chłodziarki są sterowane w pełni automatycznie ze zdalną regulacją żądanej temperatury piasku. Ilość wody potrzebnej do chłodzenia jest automatycznie określana w zależności od temperatury piasku. Schłodzony piasek jest transportowany do silosów systemem przenośników pneumatycznych. Tak zregenerowana masa jako piasek jest

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

ponownie dostarczana do mieszarki – nasypywarki i powtórnie wykorzystywana do przygotowania masy formierskiej. Technologia zapewnia regenerację piasku w ilości około 95 % uprzednio użytego.

Urządzenia do regeneracji masy formierskiej

Dwie niezależne linie regeneracji zużytej masy formierskiej są bezpośrednio połączone ze stanowiskami do wybijania odlewów (dwie razy wstrząsowe).

W skład linii nr 1 wchodzi następujące urządzenia;

- silos masy do regeneracji o poj. 40 ton z instalacją regeneracji mas formierskich z sitem kaskadowym o wydajności 15 t/h połączony z sitem wibracyjnym z odciążeniem do filtra workowego, z chłodnicą do chłodzenia gorących mas formierskich z urządzeniem sterowniczym,
- pneumatyczne przenośniki piasku SF5 (gorący piasek) o wydajności 15 t/h poj. 850 l i poborze powietrza 0,80 m³/min;
- silos na regenerat o poj. 100 ton;
- silos dwuczęściowy składający się z górnego silosu na pył o poj. 25 ton i silosu dolnego na czysty piasek o poj. 25 ton;
- pneumatyczne przenośniki piasku SF5 (schłodzony piasek) o wydajności 15 t/h i poj. 850 l i poborze powietrza 0,8 m³/min;
- automatyczne urządzenie sterownicze zawiadujące procesem regeneracji masy.

W skład linii nr 2 wchodzi następujące urządzenia;

- silos na masę do regeneracji o poj. 150 ton, znajdujący się nad urządzeniami do regeneracji o wydajności 10 ton/h w tym:
 - o oddzielnik magnetyczny 1 szt.,
 - o przesiewacz kaskadowy – 2 szt.
 - o przesiewacz wibracyjny – 2 szt.
 - o układ chłodzenia 2 szt. chłodziw wodnych z instalacją zasilającą,
 - o podajnik piasku – 2 szt.
 - o układ rurowy transportu masy formierskiej
- silos na regenerat o poj. 150 ton
- silos na czysty piasek o poj. 150 ton;
- pneumatyczne przenośniki piasku o wydajności 10 t/h,
- automatyczne urządzenie sterownicze zawiadujące procesem regeneracji masy.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

II.1.1.1.7. Oczyszczanie odlewów

Oddzielenie przywartej masy do odlewów jest prowadzone w hali wybijania odlewów na dwóch kratkach wstrząsowych przy pomocy manipulatora (robota). Jednocześnie usuwane są układy wlewowe oraz nadlewy. Następnie w hali oczyszczalni odlewów prowadzi się oczyszczanie za pomocą oczyszczarki komorowej (śrutowanie), a w kolejnym etapie w hali szlifierni odlewy są oczyszczane w zautomatyzowanych komorach wyposażonych w robot szlifierski, po czym w komorach ręcznej obróbki odlewów.

II.1.2. Instalacje pomocnicze

Instalacja pomocnicza zlokalizowana na terenie zakładu obejmuje następujące 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 kratkach wstrząsowych,
 - instalacja oczyszczania odlewów w tym komorowa oczyszczarka śrutowa, kabiny szlifierskie do ręcznej obróbki, dwie robotyzowane komory szlifierskie,
- urządzenia do precyzyjnej obróbki odlewów w tym:
 - wytaczarki CNC, TOS i centrum obróbcze AVEREX,
- pomieszczenie do ładowania akumulatorów wózków widłowych
- instalacje do nanoszenia powłok ochronnych
 - malarnia ogólna z urządzeniami:
 - kabina malarska z robotem WAGNER do lakierownia odlewów,
 - kabina suszarnicza powłok malarskich
 - kabina do szlifowania powierzchni odlewów z filtrem tkaninowym,
 - zespół stojaków na odlewy,
- kompresorownie główne (nr 1 i nr 2) z instalacją sprężonego powietrza:
 - Kompresorownia nr 1
 - kompresor Atlas Copco typ GA 90VSD FF,
 - kompresor Atlas Copco typ GA 90 VSD FF,
 - Kompresorownia nr 2
 - kompresor Atlas Copco typ GA 55VSD FF,
 - kompresor Atlas Copco typ GA 45VSD FF,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
 wejście od ul. Mazowieckiej 14
 tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
 ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
 www.wzp.pl

Dodatkowo w zakładzie zainstalowane są trzy kompresory na halach:

- malarnia - kompresor Atlas Copco typ GA 30VSD FF
- hala konstrukcji stalowych - kompresor Atlas Copco typ GA30VSD FF, kompresor Atlas Copco typ GX11 7,5/10 FF.

Na terenie zakładu znajdują się hale namiotowe:

- hala produkcji konstrukcji stalowych z suwnicą bramową i wiata o wymiarach 64,4 m x 27,3 m, wysokości 10 m wyposażona w zespół urządzeń do produkcji konstrukcji stalowych,
- hala magazynowa o wymiarach 15m x 30 m o wysokości 7,5 m,
- hala namiotowa o wymiarach 20,5 x 30,5 m i wys. ok. 8 m.

II.1.2.1. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie.

Punkt II.1.2.1.1. Obróbka odlewów

Oczyszczarka śrutowa

Obróbka odlewów jest prowadzona w oczyszczarce śrutowej dwukomorowej. Odlewy w komorze oczyszczarki umieszczane są w pozycji wiszącej przy pomocy wciągarki elektrycznej, 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 powietrza. Filtry są oczyszczane automatycznie, a pyły są gromadzone w zbiorniku technologicznym.

Komory szlifierskie zrobotyzowane

Dokładne oczyszczenie odlewów jest prowadzone w dwóch zrobotyzowanych dźwignoszczelnych komorach, w których są po dwa stanowiska obróbcze. Zadaniem instalacji jest szlifowanie wlewów i nadlewów żeliwnych przeciwwag oraz szlifowanie zalewek na powierzchni łączenia. W celu oczyszczenia odlewu element jest umieszczany na jednym ze stołów obrotowych przez wysięgnik ładujący. Po załadowaniu elementu i zamknięciu drzwi ładunkowych robot wybiera odpowiednie narzędzie (lub kilka narzędzi, jeśli to konieczne) do pracy w wyznaczonych miejscach elementu. Robot posiada dostęp do wszystkich stron elementu. Po zakończeniu wszystkich operacji robot umieszcza narzędzie na uchwycie i wraca do pozycji bazowej, a stół roboczy wraca do swojego początkowego położenia, kłapa zamyka się, drzwi ładunkowe otwierają się, a operator wyładuje obrabiany element za pomocą wysięgnika wyładunkowego i może załadować kolejny. Robot w tym czasie może rozpocząć obróbkę elementu w przeciwnym obszarze roboczym. Załadunek / wyładunek elementów w komorze jest wykonywany przez operatora przy użyciu urządzenia dźwigowego).

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska**

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Komora nr I przeznaczona jest do pracy z różnymi typami odlewów o wymiarach szer.1500mm, głęb. 1500mm i wys. 1000mm. Maksymalny ciężar odlewów: 2tony. Czas obróbki: 10-12 min bez okrawania wyływek na powierzchni.

Komora składa się z elementów:

- dwoje automatycznych drzwi dostępowych do załadunku części na stoły,
- robot ABB z automatycznym zmieniaczem narzędzi,
- dwuwalowy silnik narzędzia składającego się z tarczy szlifierskiej i ostrza tnącego,
- zespół obróbki wykańczającej składający się z dwóch elektrowrzecion wyposażonych w pilnik obrotowy i tarczę lam elkową,
- dwa uchwyty dla zespołów obróbki wykańczającej z napędem,
- dwa 4-pozycyjne stoły obrotowe, na które ładowane są części do obróbki,
- dwie automatyczne klapy oddzielające obszary robocze,
- różne urządzenia elektryczne i pneumatyczne.

Komora nr I do szlifowania odlewów jest podłączona do urządzenia filtrowentylacyjnego blokowego typ BPF 3000 (3000 m³/min), z wyrzutem oczyszczonego powietrza na halę. Pyły są zbierane do pojemnika wewnątrz filtra.

Komora nr II

Komora nr II przeznaczona jest do pracy z różnymi typami odlewów o wymiarach szlifowanych /oczyszczanych odlewów: 2650x2650x1300mm (szer. x głęb. x wys.). Maksymalny ciężar odlewów: 6 ton. Czas trwania procesu: 10-50 minut w tym 10-30 min bez odcinania wyływek.

Komora nr II zrobotyzowana obejmuje:

- dwoje automatycznych drzwi dostępowych do załadunku części na stoły,
- robot ABB IRB6700 Foundry Plus z automatycznym zmieniaczem narzędzi,
- dwuwalowy silnik narzędzia składającego się z tarczy szlifierskiej i ostrza tnącego,
- zespół obróbki wykańczającej składający się z dwóch elektrowrzecion wyposażonych w ściernicę i tarczę lamelową,
- dwa uchwyty dla zespołów obróbki wykańczającej z napędami + dodatkowy przy domówieniu szlifierki taśmowej (jako opcja do zainstalowanie w przyszłości),
- dwa 4-pozycyjne stoły obrotowe, na które ładowane są części do obróbki,
- dwie automatyczne klapy oddzielające obszary robocze,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

- różne urządzenia elektryczne i pneumatyczne.

Komora do szlifowania odlewów nr II podłączona do filtra FB12000 o wydajności 12 000 m³ z wyrzutem oczyszczonego powietrza na halę. Pyły są zbierane do pojemnika wewnątrz filtra.

Kabiny szlifierskie do obróbki ręcznej

Oczyszczone w oczyszczarce śrutowej odlewy są kierowane do szlifierni ręcznej celem dalszej obróbki odlewów. Szlifowanie i wygładzanie powierzchni odbywają 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 wraca na halę.

Tak oczyszczone odlewy kierowane są do dalszej obróbki wykończeniowej i naniesienia malarskiej powłoki ochronnej.

Urządzenia do oczyszczania odlewów

- dwie zrobotyzowane komory szlifierskie z filtrami pulsacyjnymi,
- oczyszczarka komorowa sterowana automatycznie wyposażona w filtr pulsacyjny typu GPFM20,
- kabiny szlifierskie do ręcznej obróbki odlewów z wykorzystaniem urządzeń:
 - o szlifierki tarczowe i trzpieniowe,
 - o szlifierka dwutarczowa,
 - o szlifierka OND350,
 - o elektrowciąg łańcuchowy.

II.1.2.1.2. Obróbka mechaniczna odlewów

Odlewy są poddawane obróbce mechanicznej polegającej na toczeniu, frezowaniu, wierceniu na urządzeniach CNC sterowanych komputerowo. Podczas obróbki mechanicznej wytwarzane są wióry żeliwne i stalowe, które są zatrzymywane przez filtry magnetyczne i gromadzone w specjalnych pojemnikach. Wióry mogą być brykietowane w brykieciarce i poddane do odzysku w żeliwiakach.

Urządzenia do mechanicznej obróbki odlewów:

- szlifierki,
- frezarki,
- wiertarki do wykonywania otworów,
- obrabiarki CNC
- wytaczarki

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Hala obróbki mechanicznej odlewów jest połączona łącznikiem z halą malarni ogólnej celem polepszenia logistyki transportu odlewów w ciągu technologicznym.

II.1.2.1.3. Instalacja nakładania powłok ochronnych

W instalacji planuje się zużycie farb, lakierów i rozpuszczalników w ilości 39 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 wózkiem widłowym 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 podwieszane 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 m³/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 m³/h, wyposażona w zespół filtracyjny składający się z 6 filtrów szczelinowych metalowych oraz 6 szt. kaset z tkaniny filtracyjnej o grubości 60 mm 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

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

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 TwinControM 0-70;
- pompa tłokowa Leopard 35-70;
- pompa wysokociśnieniowa Cobra 40-10;
 - pistolety malarskie pneumatyczne
- robot typ WAGNER do lakierowni odlewów.

Przy malarni jest posadowiony kontenerowy magazyn farb.

II.1.2.1.3.2. 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

W hali produkcji konstrukcji stalowych z wiatą i suwnicami odbywa się obróbka mechaniczna elementów stalowych, profili metalowych i różnego rodzaju kształtowników zakupionych z zewnątrz. Obróbka polega na cięciu, zginaniu oraz łączeniu poprzez spawanie. Do cięcia blach wykorzystuje się wypalarkę plazmową. W wyniku procesu technologicznego w zakładzie są wytwarzane proste konstrukcje stalowe na zamówienia klientów. Dodatkowo mogą być wytwarzane pomocnicze konstrukcje stalowe do gotowych odlewów lub bezpośrednio wykorzystywane w zakładzie.

Hala produkcyjno-magazynowa jest wyposażona w urządzenia:

- robot spawalniczy wyposażony w urządzenia odciągowe z filtrami i wewnętrznym obiegiem powietrza,
- stacjonarne stanowiska spawalnicze wyposażone w urządzenia oczyszczające z zawracaniem oczyszczonego powietrza na halę,
- mobilne stanowiska spawalnicze i szlifierskie z urządzeniami filtrującymi,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

- urządzenie do plazmowego cięcia stali (plazma) wyposażone w zespół filtrów tkaninowych,
- urządzenia do cięcia i wiercenia,
- oczyszczarka przelotowa z baterią filtrów i z wewnętrznym obiegiem powietrza.
- suwnice bramowe do transportu konstrukcji.

II.2. Zużycie surowców, materiałów i energii

• Żelazo	- 35000 Mg/rok
• Krzemian żelaza FeSi	- 800 Mg/rok
• Żelazomangan FeMn	- 350 Mg/rok
• Kamień wapienny	- 2000 Mg/rok
• Piasek formierski	- 5000 Mg/rok
• Masa ochronna	- 300 Mg/rok
• Masa natryskowa	- 1000 Mg/rok
• Cegła szamotowa	- 70 Mg/rok
• Żywice furanowe	- 900 Mg/rok
• Utwardzacz do żywic furanowych	- 600 Mg/rok
• Koks	- 5500 Mg/rok.

III. Warianty funkcjonowania instalacji

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

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
 wejście od ul. Mazowieckiej 14
 tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
 ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
 www.wzp.pl

- 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.

3. Metody ochrony środowiska wodnego polegające na:

- racjonalnej gospodarce pobierana wodą,
- zastosowanie w miarę możliwości technicznych zamkniętych obiegów wód chłodniczych w urządzeniach technicznych i technologicznych,
- odprowadzania ścieków bytowych do zewnętrznej oczyszczalni ścieków.

4. Metody ochrony powietrza poprzez:

- stosowanie suchych lub mokrych metod wychwytywania pyłów i gazów z urządzeń technologicznych,
- stosowanie wspólnych systemów odprowadzania gazów odlotowych dla urządzeń technologicznych przed wprowadzeniem do urządzeń odpylających i emitorów,
- stosowanie zautomatyzowanych systemów kontroli procesów technologicznych prowadzonych w żeliwiakach,
- wychwytywanie i usuwanie w urządzeniach odpylających pyłów emitowanych z urządzeń technologicznych procesów pomocniczych,
- magazynowanie materiałów sypkich w zamkniętych silosach,
- zamykanie pojemników do przechowywania materiałów ciekłych zawierających lotne związki organiczne.

5. Metody ochrony przed hałasem poprzez

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

- 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,
- zastosowanie obudowy wyciszającej w przypadku oczyszczarki komorowej,
- zastosowanie śluzy z dwójgiem drzwi w przypadku połączenia rampy załadowniczej z halą obróbki precyzyjnej (zewnątrznie posiadają dodatkową osłonę wyciszającą),
- zamykanie drzwi we 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 recydingu.

7. Wdrażanie rozwiązań technicznych, uwzględniając postęp technologiczny i rozwój wiedzy w ty 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. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 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

Po wykonaniu centralnej instalacji wyciągowej wraz z filtrem węglowym (emitor E-9) instalacja odlewu żeliwa będzie pracowała w wariantcie I.

- **wariant I** - praca instalacji zalewu i przygotowania form - praca emitora E-9,

Do czasu wykonania centralnej instalacji wyciągowej z filtrem węglowym instalacja odlewu żeliwa będzie pracowała w wariantcie II.

- **wariant II** - praca instalacji zalewu i przygotowania form praca emitatorów E-4/1 do E- 4/8 i E-5/1 do E-5/6,
- Roczna emisja z instalacji odlewania metali żelaznych wynosi:

WARIANT I – wg tabeli 1 - praca emitora E-9

E dwutlenku siarki	= 19,3939 Mg/rok
E dwutlenku azotu	= 25,7494 Mg/rok
E tlenek węgla	= 1031,2981 Mg/rok
E dioksyny	= 16,948*10 ⁻⁸ Mg/rok
E pył ogółem	= 7,4688 Mg/rok
E pył PM10	= 5,1932 Mg/rok
E pył PM2,5	= 3,1159 Mg/rok
E alk. furfurylowy	= 1,7697 Mg/rok
E kwas p-toluenosulfonowy	= 1,0508 Mg/rok
E benzen	= 1,4585 Mg/rok
E toluen	= 5,1750 Mg/rok
E ksylen	= 2,6250 Mg/rok

WARIANT II - wg tabeli 1.1 - praca emitatorów E-4/1 do E-4/8 i E-5/1 do E-5/6

E dwutlenku siarki	= 19,3939 Mg/rok
E dwutlenku azotu	= 25,7494 Mg/rok
E tlenek węgla	= 925,1622 Mg/rok
E dioksyny	= 16,948*10 ⁻⁸ Mg/rok

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

$E_{\text{pył ogółem}}$	= 7,4688 Mg/rok
$E_{\text{pył PM10}}$	= 5,1932 Mg/rok
$E_{\text{pył PM2,5}}$	= 3,1159 Mg/rok
$E_{\text{alk. furfurylowy}}$	= 1,7694 Mg/rok
$E_{\text{kwas p-toluenosulfonowy}}$	= 1,0506 Mg/rok
E_{benzen}	= 1,4584 Mg/rok
E_{toluen}	= 5,1752 Mg/rok
E_{ksylen}	= 2,6252 Mg/rok

Dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ze źródeł emisji instalacji do odlewania metali żelaznych w ilościach zestawionych w tabeli 1 i tabeli 1.1 stanowiących 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:

$E_{\text{dwutlenku azotu}}$	= 0,1331 Mg/rok
$E_{\text{tlenek węgla}}$	= 0,4160 Mg/rok
$E_{\text{pył ogółem}}$	= 2,0490 Mg/rok
$E_{\text{pył PM10}}$	= 1,2810 Mg/rok
$E_{\text{pył PM2,5}}$	= 0,7686 Mg/rok
E_{LZO}	= 14,7282 Mg/rok

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

V.2.1. Pobór wody

Pobór wód podziemnych z powierzchniowego zbiornika retencyjno-przepływowego jest realizowany na cele chłodnicze instalacji. Nadmiar wody w zbiorniku przepływowym jest odprowadzany rurociągiem podziemnym o średnicy \varnothing 300mm w kierunku hydroforni i dalej do rowu za północnym ogrodzeniem zakładu, dalej do rzeki Płoni.

V.2.1.1. Ilość pobieranej wody

Dopuszcza się pobór wód w ilości:

$Q_{\text{max. sek}}$	= 0,0069 m ³ /s
$Q_{\text{max h}}$	= 25 m ³ /h
$Q_{\text{śr. d.}}$	= 600,0 m ³ /d
$Q_{\text{dop. r}}$	= 219 000 m ³ /rok

V.2.1.2. Urządzenia do poboru wody

Urządzenia do poboru wody:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

- dwie studnie czerpalne o średnicy 1000mm i 800 mm
- zestaw pompowy - pompa PENTAX U SV9.6 o wydajności 12 m³/h – 3 szt,
- zestaw pompowy - pompa PENTAX U SV9.6 o wydajności 12 m³/h – 2 szt,
- zestaw pompowy - pompa ETM-3 o wydajności 20 m³/h – 2 szt,

V.2.1.3. Urządzenia do pomiaru pobieranej wody

Urządzenia do pomiaru pobieranej wody:

- przepływomierz P₁
- przepływomierz P₂
- przepływomierz P₃
- wodomierz L₁ na rurociągu w pomieszczeniu formierni
- wodomierz L₂ na rurociągu przy żeliwiaku

V.2. Odprowadzanie ścieków

V.2.2.1. Ścieki przemysłowe

V.2.2.1.1 Ilość odprowadzanych ścieków - wód chłodniczych

Dopuszczalna ilość wód chłodniczych

$$Q_{\text{śr. d.}} = 600,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maksymalna i dopuszczalna roczna}} = 219\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

V.2.2.1.2. Skład ścieków - wód chłodniczych

Dopuszczalna temperatura wód chłodniczych - 35°C

V.2.2.1.3. Urządzenia do wprowadzania wód chłodniczych

Urządzenia do wprowadzania wód chłodniczych do odbiornika: rurociąg o średnicy 100 mm

V.2.2.1.4. Odbiornik ścieków - wód chłodniczych

Odbiornikiem wód chłodniczych jest zbiornik retencyjno-przepływowy ujęcia wód podziemnych zlokalizowany na dz. nr 25/19 obręb 0001 Barlinek w Barlinku.

V.3. Emisja hałasu

V.3.1. Charakterystyka źródeł hałasu

Źródła hałasu emitowanego do środowiska oraz rozkład czasu pracy źródeł przedstawiono w tabeli 3.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Tabela 5-5: Źródła powstawania hałasu			
Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby [h]	
		Dzień	Noc
1	2	3	4
Z1	Układ wybijania z mechaniczną regeneracją mas formierskich w hali wybijania odlewów	16	8
Z2	Silos magazynowy zintegrowany z instalacją do regeneracji masy formierskiej	16	-
Z3	Filtr tkaninowy Nederman	16	-
Z4	Centralna instalacja odciągowa z hali odlewu i formiarni z wentylatorami i filtrem węglowym	16	-
Z5	Hala odlewu	16	-
Z6	Formiarnia ręczna	16	-
Z7	Rdzeniownia	16	-
Z8	Hala obróbki precyzyjnej odlewów	16	8
Z9	Hala wybijania odlewów	16	8
Z10	Hala obróbki mechanicznej	16	8
Z11	Hala obróbki mechanicznej	16	-
Z12	Sprężarkownia	16	8
Z13	Transformatorownia	16	8
Z14	Kotłownia	16	8
Z15	Hydrofornia	16	8
Z16	Linia formierska	16	-
Z17	Hala z oczyszczarką i kabinami szlifierskimi	16	8
Z18	Instalacja suchego odpylania żeliwiaków	16	-
Z19	Zbiorniki na żywice i utwardzacze	16	-
Z20	Brykociarka do pyłów odlewniczych	16	-
Z21	Malarnia ogólna	16	8
Z22	Hala obróbki	16	8
Z23	Kotłownia przy budynku socjalnym	16	8
Z24	Kotłownia przy hali obróbki	16	8

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska**

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Z25	Bateria cyklonów	16	8
Z26	Wentylator wyciągowy z żeliwiaka	16	-
Z27	Wentylator wyciągowy z oczyszczarki	16	8
Z28	Wentylator wyciągowy z kabiny lakierniczej – 3 szt.	16	8
Z29	Wentylator wyciągowy z kabiny suszarniczej	16	8
Z30	Wentylator wyciągowy z palnika olejowego kabiny lakierniczej	16	8
Z31	Wentylator wyciągowy z hali obróbki	16	8
Z32	Kruszarka do szlaki	8	-
Z33	Zasyp do żeliwiaków	8	-
Z34	Bunkier do rozdrabniania złomu	8	-
Z35	Suwnica z elektromagnesem	8	-
Z36	Suwnica pod wiatą hali produkcyjno-magazynowej	8	-
Z37	Wieża magazynowania modeli	8	-
Z38	Hala produkcyjno-magazynowa – produkcja konstrukcji stalowych	16	-
Z39	Wentylator WOK-710 – hala odlewu – 2 szt.	16	-
Z40	Wentylator WOK-630 – hala odlewu – 6 szt.	16	-
Z41	Wentylator WOK-630 – hala formiarni – 6 szt.	16	-
Z42	Centralny układ odpylania	16	-
Z43	Hala namiotowa – magazynowa	16	-
Z44	Wieża automatycznego magazynowania skrzyń formierskich	16	-
Z45	Zrobotyzowana komora szlifierska – 2 szt.	16	-
Z46	Robot do lakierowania odlewów	16	-
Z47	Samochód – dostawa, wywóz	2	1
Z48	Wózek widłowy – załadunek bloków	2	1
Z49	Ruch pojazdów na terenie zakładu	4	1

Dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych przedstawiono w tabeli 3a.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Tabela 5-6: Dopuszczalny poziom hałasu			
Kod rodzaju terenu	Punkt pomiarowy	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		L _{AeqD}	L _{AeqN}
1	2	3	4
T3b	Po1 – Leśniczówka ul. Fabryczna 13	55	45
T3b	Po2 – zabudowa ul. Fabryczna 8	55	45
T3a	Po3 – Górny Taras ul. Widok 44	55	45
T3c	Po4 – teren ogródków działkowych	55	-

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 (6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰)
 - LAeqN = 45 dB dla pory nocnej (22⁰⁰ ÷ 6⁰⁰)
2. na terenach rekreacyjno-wypoczynkowych
 - LAeqD = 55 dB dla pory dziennej (6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰).

V.4. Gospodarka odpadami

V.4.1. Numer identyfikacji Podatkowej (NIP) i REGON posiadacza odpadów

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

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 dalszego sposobu 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 pomocniczych

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z funkcjonowaniem instalacji pomocniczej wraz z opisem dalszego sposobu 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.

V.4.5. Przetwarzanie odpadów

W instalacji prowadzony jest proces przetwarzania odpadów metodą:

- **R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali**

Rodzaje i ilości odpadów, które mogą być przetwarzane w ramach eksploatowanej instalacji do odlewania metali żelaznych

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

Tabela nr 6

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Metoda odzysku [R]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	35000	R4	Magazynowanie w boksie na materiały wsadowe do żeliwiaka
2.	Odpad z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	35 000	R4	
3	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	500	R4	
4	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 120116	12 01 17	15	R4	
5	Metale żelazne	16 01 17	35 000	R4	
6	Żelazo i stal	17 04 05	35 000	R4	
7	Mieszanki metali	17 04 07	35 000	R4	
8	Odpady żelaza i stali	19 10 01	35 000	R4	
9	Odpady metali żelaznych	19 12 02	35 000	R4	
10	Metale	20 01 40	35 000	R4	
Ilość odpadów przeznaczona do przetworzenia			35 000*		Magazynowanie w boksie na materiały wsadowe do żeliwiaka

*Uwaga:

Ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia nie może przekroczyć łącznie 35.000 Mg/rok (Ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania nie jest sumą algebraiczną).

V.4.5.1. Wskazanie maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp	Kod odpadu	kod odpadu	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie w Mg	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie w Mg	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku w Mg
1.	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	1200	1200	35.000
2.	Odpad z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	1200		
3	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	1200		
4	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 120116	12 01 17	15		
5	Żelazo i stal	17 04 05	1200		
6	Metale żelazne	16 01 17	500		

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

7	Mieszanki metali	17 04 07	1200		
8	Odpady żelaza i stali	19 10 01	1200		
9	Odpady metali żelaznych	19 12 02	1200		
10	Metale	20 01 40	1200		

V.4.5.2. Wskazanie największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie w Mg
1.	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	1200
2.	Odpad z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	
3	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	
4	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	
5	Żelazo i stal	17 04 05	
6	Metale żelazne	16 01 17	
7	Mieszanki metali	17 04 07	
8	Odpady żelaza i stali	19 10 01	
9	Odpady metali żelaznych	19 12 02	
10	Metale	20 10 40	

V.4.5.2. Wskazanie całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów złomu - 1200 Mg.

V.4.5.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, a którym mowa w art. 42 ust.4b pkt.1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r o odpadach.

Warunki ochrony przeciwpożarowej określono w „Operacie przeciwpożarowym dla zakładu HaCon Sp. z o.o.” opracowanym przez mgr inż. Bogdana Kruka, stanowiącym załącznik do decyzji z dnia 12 maja 2020 r. znak: WOŚ.II.7222.3.12.2019.PM i pozostają one bez zmiany.

VI. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

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

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska**

Adres siedziby:
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

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

Monitoring powinien obejmować wszystkie emitowane zanieczyszczenia, jednak akredytowane laboratoria w Polsce nie posiadają akredytacji na oznaczenie kwasu p-toluenosulfonowego. Zatem nie wnioskuje się o prowadzenie pomiarów tej substancji.

Emisję zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do odlewania metali żelaznych należy monitorować poprzez wykonywanie pomiarów na emitorach:

- E-2/3 - z częstotliwością raz na rok w zakresie SO₂, NO₂, CO, i pyłu ogółem, pyłu PM10 i pyłu PM_{2,5} oraz dioksyn,
- E-6 - z częstotliwością raz na rok w zakresie: pyłu ogółem, pył PM10 i pył PM_{2,5}
- E-9 – z częstotliwością 1 raz w roku w zakresie tlenku węgla, alkoholu furfurylowego, benzenu, toluenu i ksylenu,
- E-4/1 do E- 4/8 i E-5/1 do E-5/6 - z częstotliwością 1 raz w roku, w zakresie tlenku węgla, alkoholu furfurylowego, benzenu, toluenu i ksylenu (do czasu budowy centralnej instalacji wyciągowej wraz z filtrem węglowym (emitor E-9),
- E-10 - z częstotliwością raz na rok w zakresie: pyłu ogółem, pył PM10 i pył PM_{2,5}

Emisję zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pomocniczych należy monitorować poprzez wykonywanie pomiarów na emitorze E12/1 oraz na jednym z wybranych emitorów E-13/1, E-13/2 lub E-13/3 z częstotliwością raz na rok w zakresie LZO.

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 i 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 przetwarzaniu oraz sposobach ich magazynowania (za dany rok kalendarzowy), należy przekazywać w formie pisemnej Marszałkowi Województwa

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

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.
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 prądowórcze 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 wychwytyjące 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. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

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) prowadzenia okresowych przeglądów konserwacyjnych i remontów poszczególnych maszyn i urządzeń,
- c) utrzymywanie czystości na terenie zakładu,
- d) prowadzenie rejestru zdarzeń mogących stworzyć zagrożenie środowiskowe,
- e) stosowanie substancji o niskim potencjale zagrożeń,
- f) wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej,
- g) 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,
- h) 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

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, niewykorzystane surowce powinny zostać zwrócone do dostawców lub powinny zostać przekazane podmiotom gwarantującym ich wykorzystanie w sposób bezpieczny dla środowiska.

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska**

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

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 niespełniania standardów jakości środowiska zostanie opracowany plan rekultywacji środowiska oraz zostaną przeprowadzone działania rekultywacyjne.

XI. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

XII. Wnioskodawca odpowiedzialny jest za ewentualne szkody wynikłe z nieprawidłowego wykonania orzeczeń niniejszej decyzji.

2)

Stwierdzić wygaśnięcie decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego z dnia 6 marca 2015 roku, znak: WOŚ.II.7222.1.4.2015.BF w części dotyczącej punktu 1) udzielającego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przedmiotowej instalacji.

U Z A S A D N I E N I E

Ujednolicenie decyzji dla odlewni żeliwa HaCon Sp. z o. o. w Barlinku przy ul. Fabrycznej 6 na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, podjęto na wniosek prowadzącego instalację.

Pismem z dnia 29 listopada 2023 roku, znak: WOŚ.II.7222.37.2023.PM Marszałek Województwa Zachodniopomorskiego zawiadomił strony postępowania o wszczęciu postępowania w sprawie ujednolicenia decyzji zgodnie z art. 61 §1 Kodeksu postępowania administracyjnego, a także na podstawie art. 10 §1 Kpa poinformowano wszystkie strony o zebranych materiałach oraz udzielono możliwość wypowiedzenia się, co do zebranych materiałów.

W wyznaczonym 7 dniowym terminie żadna ze stron nie wniosła uwag i wniosków do sprawy.

Pozwolenia zintegrowanego udzielono decyzją Wojewody Zachodniopomorskiego z dnia 21 czerwca 2007 roku, znak: SR-Ś-8/6619/34/07 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.

**Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska**

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Wydanie nowej decyzji podyktowane jest wyłącznie celem ujednoczenia tekstu dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego, ujednoczonego decyzją Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego dnia 6 marca 2015 roku, znak: WOŚ.II.7222.1.4.2015.BF, po uwzględnieniu wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Zmiany wprowadzone zostały decyzjami Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego:

- z dnia 14 grudnia 2015 roku, znak: WOŚ.II.7222.27.3.2015.BK
 - z dnia 12 kwietnia 2017 roku, znak: WOŚ.II.7222.1.7.2017.BK
 - z dnia 12 maja 2020 roku, znak: WOŚ.II.7222.3.12.2019.PM
 - z dnia 27 lipca 2022 roku, znak: WOŚ.II.7222.7.2021.PM
 - z dnia 18 sierpnia 2023 roku, znak: WOŚ.II.7222.7.2023.PM.
- o Postępowanie zakończone decyzją Wojewody Zachodniopomorskiego z dnia 21 czerwca 2007 roku, znak: SR-Ś-8/6619/34/07:

Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych w Odlewni Żeliwa „HaCon” Sp. z o. o. w Barlinku przy ul. Fabrycznej 6 został złożony, w dniu 27 grudnia 2006 r., przez Pana Mateusza Małeckiego zatrudnionego w firmie WSP Enviro Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Ratuszowej 11, działającego z pełnomocnictwa „HaCon” Sp. z o. o. w Barlinku.

Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. nr 190, poz. 1591).

Przedmiotem wniosku była instalacja do odlewania metali żelaznych, której maksymalna zdolność produkcyjna wynosi 25 Mg odlewów/dobę. Organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla tej instalacji był Wojewoda Zachodniopomorski, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z klasyfikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zmianami) w związku z art. 378 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 ze zmianami).

Analiza wniosku wykazała, że ww. instalacja zaliczała się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości - zgodnie z punktem 2, podpunkt 4, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122, poz. 1055).

Wszczynając postępowanie, Zachodniopomorski Urząd Wojewódzki Wydział Środowiska i Rolnictwa zawiadomił Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie złożonego wniosku, o udzielenie

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę wraz z instalacjami pomocniczymi w Hacon Sp. z o. o., w Barlinku oraz podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku i o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Ogłoszenie znak: SR-Ś-8/6619-PZ/63-1/06 umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Zachodniopomorskiego Urzędu Wojewódzkiego oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy w Barlinku, Starostwa Powiatowego w Myśliborzu oraz na tablicy ogłoszeń Hacon Sp. z o. o. W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku postępowania przeprowadzona została, w dniu 30 marca 2007 r. wizja lokalna na terenie Zakładu, z udziałem przedstawicieli Wnioskodawcy, autorów wniosku i pracowników Wydziału Środowiska i Rolnictwa reprezentujących poszczególne branże ochrony środowiska.

Przedstawiony wniosek spełniał wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z kpa wszystkim stronom, biorącym udział w przedmiotowym postępowaniu, udostępniono przygotowany projekt decyzji udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo - surowcowej, energetycznej i wodno- ściekowej, zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działalności instalacji i urządzeń.

Wnioskodawca dokonał analizy porównawczej w zakresie wymagań najlepszej dostępnej techniki oraz ich spełniania w oparciu o: „Przewodnik w zakresie Najlepszych Dostępnych Technik (NDT) - Wytyczne dla branży odlewniczej,” opracowany przez polską techniczną grupę roboczą; Poradnik Dobrej Praktyki „Efektywne i ekonomiczne malowanie farbami ciekłymi i proszkowymi - Materiały malarskie”, Envirowise - tłumaczenie serwis Eko - net.pl oznaczony symbolem (PDP), Dokument referencyjny BREF na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu. Styczeń 2005 Komisja Europejska. Oznaczony symbolem (BREF 1).

W decyzji z dnia 21 czerwca 2007 roku określono harmonogram realizacji zadań w celu spełnienia wymagań najlepszych dostępnych technik w odlewni Hacon Sp. z o. o.

W okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego prowadzone miały być działania mające na celu:

- poprawę stanu gospodarki ściekowej w zakresie odprowadzania z terenu zakładu wód opadowych oraz odciekowych - ograniczenie oddziaływania na wody powierzchniowe,

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

- podniesienie efektywności surowcowej w zakresie zwiększenia ilości mas formierskich podawanych procesowi regeneracji,
- zmniejszenie emisji pyłowej z procesu przygotowania mas formierskich oraz wybijania odlewów.

We wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego Wnioskodawca wykazał jakie tereny podlegające ochronie akustycznej znajdują się w rejonie Zakładu. Natomiast przeprowadzone pomiary hałasu wykazały, że eksploatacja Zakładu prowadzona zgodnie z określonymi warunkami technicznymi i technologicznymi nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem.

Obliczenia stanu zanieczyszczenia powietrza, dla wszystkich emitorów w instalacji wytopu metali, w Hacon Sp. z o.o. w Barlinku, nie wykazały przekroczeń poszczególnych zanieczyszczeń, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 roku, Nr 1, poz. 12) w obszarze oddziaływania instalacji, a także na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej oraz na granicy państwa. Z wykonanych obliczeń wynika, że przedmiotowa instalacja nie jest obiektem uciążliwym dla środowiska pod względem emisji zanieczyszczeń do powietrza.

W decyzji nie ustalono warunków poboru wody ponieważ woda z ujęcia, z którego zaopatrywany jest Zakład wykorzystywana jest przez HaCon Sp. z o.o. również do innych celów nie związanych z funkcjonowaniem instalacji będącej przedmiotem pozwolenia zintegrowanego oraz przez inne podmioty gospodarcze.

Z instalacji nie powstawały ścieki przemysłowe, ponieważ wody wykorzystywane do oczyszczania gazów odlotowych w mokrym łapaczu iskier oraz do chłodzenia płaszczy żeliwiaków, krążą w obiegach zamkniętych. Natomiast ścieki bytowe z zakładu HaCon Sp. z o.o. odprowadzono do zbiornika wyrównawczego, skąd były przepompowywane do oczyszczalni Spółki Wodnej „Płonia” w Barlinku na podstawie umowy z odbiorcą.

W związku z eksploatacją Instalacji prowadzono monitoring środowiska w zakresie określonym w decyzji.

Nie określono warunków prowadzenia, udostępniania i przechowywania ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, ponieważ wymagania te zostały szczegółowo określone w art. 36 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628, z późn. zmianami). Przekazywanie marszałkowi województwa zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi - w art. 37 tej ustawy.

Przedstawione we wniosku zasady i procedury dotyczące prowadzonej działalności zapewniały ochronę poszczególnych komponentów środowiska i ochronę środowiska jako całości oraz bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

W celu prowadzenia instalacji w sposób zapewniający przeciwdziałaniu zanieczyszczeniom środowiska, zgodnie z art. 211 ust. 3, Wnioskodawca został zobowiązany do spełnienia następujących wymagań:

- realizowania harmonogramu działań określonych w decyzji,
- 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,
- prowadzenie rejestru zdarzeń mogących stworzyć zagrożenie środowiskowe,
- stosowanie substancji o niskim potencjale zagrożeń oraz efektywne wykorzystanie energii,
- wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej,
- prowadzenie monitoringu środowiska i kontrola wpływu eksploatacji Instalacji na środowisko naturalne,
- 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,
- racjonalnego i oszczędnego zużycia wody,
- prowadzenia pomiarów ilości wody,
 - utrzymywanie urządzeń i obiektów gospodarki wodnej i ściekowej w dobrym stanie techniczno - eksploatacyjnym.

Z analizy dotyczącej oddziaływania przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy środowiska stwierdzono, że jej oddziaływanie ma charakter lokalny i dotyczy najbliższego otoczenia. Nie występuje więc oddziaływanie transgraniczne na środowisko.

HaCon Sp. z o.o. w Barlinku, w związku z prowadzeniem instalacji do odlewania metali żelaznych nie kwalifikuje się do zakładu o dużym ryzyku ani do zakładu o zwiększonym ryzyku zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. (Dz. Ust Nr 58, poz.535) i nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym. Zakład zidentyfikował i wprowadził środki zapobiegające wystąpieniu awarii.

Decyzją uregulowano stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska i było również zezwoleniem na prowadzenie działalności w zakresie wytwarzania i odzysku odpadów. Zgodnie z art 26 ust 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. Nr 62 poz. 628 ze zmianami) posiadacza odpadów prowadzącego działalność w zakresie odzysku

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

odpadów w instalacji na której prowadzenie wymagane jest pozwolenie zintegrowane nie obowiązywała wymóg uzyskania odrębnego zezwolenia na prowadzenie działalności.

Oceniając przedstawione we wniosku stosowane, rozwiązania techniczne technologiczne i organizacyjne uznano, że prowadzący instalację zapewniał podstawowe zobowiązania określone w art.3 Dyrektywy 96/61/WE (IPPC).

o Postępowanie zakończone decyzją z dnia 14 grudnia 2015 roku, znak: WOŚ.II.7222.27.3.2015.BK.

Zmieniono następujący zakres pozwolenia zintegrowanego:

- aktualizacji opisu instalacji i poszczególnych urządzeń – m.in. wprowadzenie urządzenia do brykietowania wiórów stalowych, likwidacja oczyszczarki komorowej, zmiany na stanowiskach do pokrywania form masą ochronną oraz do spawania,
- zmiany wysokości emitora E-2/3 (żeliwiaki) z 26,2 m na 16 m,
- zmiany wielkości dopuszczalnej emisji pyłu z emitorów E- 6 i E-10,
- wykreślenia emitora E-11 (likwidacja oczyszczarki komorowej typu 13 E/III),
- zmiany wysokości emitora E-11/1 (oczyszczarka komorowa typ GH 2200-445) z 11,0 m na 9 m,
- wprowadzania trzech nowych emitorów E-13/1, E-13/2 oraz E-13/3 – zmieniono system odprowadzania zanieczyszczeń z kabiny lakierniczej,
- wprowadzenia dwóch nowych emitorów (E-16 i E-17) ze stacjonarnych stanowisk spawalniczych,
- zwiększenia ilość wytwarzanego odpadu o kodzie 10 09 10 *Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09* z 400 Mg/rok na 700 Mg/rok,
- aktualizacji miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych z związku z funkcjonowaniem instalacji pomocniczej,
- aktualizacji zapisów dotyczących monitoringu emisji do powietrza i kwestii poboru wody.

o Postępowanie zakończone decyzją z dnia 12 kwietnia 2017 roku, znak: WOŚ.II.7222.1.7.2017.BK.

Zmieniono następujący zakres pozwolenia zintegrowanego:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana była z przebudową układu załadunku surowców do żeliwiaków. Przeprowadzona przebudowa układu załadunku żeliwa poprzez zastosowanie nowego wózka o zwiększonej ładowności do 1000 kg wraz z budową nowego torowiska transportującego materiały wsadowe do zsypu żeliwiaka, umożliwiła uzyskanie zdolności produkcyjnej na poziomie 140 ton/ dobę.

Modernizacja układu wsadowego powoduje, że piec podczas zalewu pracuje w sposób bardziej stabilny, dzięki czemu uzyskuje się zwiększoną wydajność oraz zmniejszone zużycie koksu odlewniczego na tonę wsadu złomu żeliwnego.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Układ syfonowy spustu żeliwa pozwala na uzyskanie mniej zanieczyszczonego żeliwa, co również w pośredni sposób przyczynia się do usprawnienia zalewu zwiększając możliwość pełnego wykorzystania możliwości produkcyjnych pieców do odlewania żeliwa.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego obejmowała również inne przedsięwzięcia, które powiązane są ze zmianą zdolności produkcyjnej instalacji, w tym m.in.:

- montaż robota przemysłowego do wybijania odlewów (usprawnienie manipulacji skrzyniami przed poddaniem procesowi wybijania odlewów ze skrzyń),
- rozbudowę hali malarni kili,
- budowę wieży do automatycznego składowania modeli,
- rozbudowę kontenerowego magazynu farb,
- rozbudowę hali malarni ogólnej.

Jednocześnie pełnomocnik prowadzącego instalację zwrócił się o objęcie niniejszym pozwoleniem zintegrowanym instalacji do wytopu ołowiu o zdolności produkcyjnej wytopu mniejszej niż 4 tony wytopu na dobę poprzez ustalenia dla niej warunków wprowadzania substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Marszałek Województwa Zachodniopomorskiego obejmując niniejszym pozwoleniem instalację wytopu ołowiu ustalił warunki wprowadzania substancji lub energii na zasadach określonych jedynie dla pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza - z dokumentacji wniosku wynika, iż ww. instalacja nie wymaga uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, gdyż w wyniku eksploatacji instalacji wytwarzane są jedynie odpady niebezpieczne w ilości 0,3 Mg/rok. Zgodnie z art. 180a ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wymagane w przypadku wytwarzania odpadów niebezpiecznych o masie powyżej 1 Mg/rok.

o Postępowanie zakończone decyzją z dnia 12 maja 2020 roku, znak: WOŚ.II.7222.3.12.2019.PM. Zmieniono następujący zakres pozwolenia zintegrowanego:

- uzupełniono informacje o przetwarzaniu odpadów zgodnie z nowelizacją z dnia 20 lipca 2018 r. ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U.2018, poz.1592), a w szczególności zmian określonych w art. 43 i 48a ustawy o odpadach, art. 183c ust. 6 i 184 ustawy prawo ochrony środowiska do nowych przepisów prawa w tym proponowanej formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy zmienianej w art. 1.
- zmieniono system chłodzenia jednego z żeliwiaków, ustalenie warunków poboru wód podziemnych i zrzutu ścieków tj. wód chłodniczych do wód, wprowadzenie nowej hali produkcyjno-magazynowej ze zbiornikiem na tlen i przeniesienie stanowisk do produkcji konstrukcji stalowych, zmianę zużycia surowców pomocniczych (żelazokrzem, żelazomangan, piasek), zmiana wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pomocniczych w tym likwidacja emitorów E- 16, E-17, E-19

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

i wprowadzenie nowego emitora E-19/1, zmiana źródeł emisji hałasu (wprowadzenie nowej hali produkcyjno-magazynowej), zmianę ilości wytwarzanych odpadów z instalacji pomocniczych oraz zmianę rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia.

o Postępowanie zakończone decyzją z dnia 27 lipca 2022 roku, znak: WOŚ.II.7222.7.2021.PM. Zmieniono następujący zakres pozwolenia zintegrowanego:

- planowane do wykonania nowe obiekty budowlane tj. hali namiotowej do magazynowania materiałów (magazyn zaopatrzenia) oraz wieży do magazynowania skrzyń formierskich z pomieszczeniami magazynowymi;
- wyposażenia hali oczyszczalni odlewów w dwie zrobotyzowane komory oczyszczania odlewów (2 roboty szlifierskie);
- wyposażenia hali malarni w robot typu WAGNER do lakierowni odlewów;
- podłączenie stanowisk przygotowania mas formierskich i kraty wstrząsowej do centralnego systemu odpylania;
- wykorzystania wiaty do chłodzenia odlewów;
- wprowadzenia wentylacji nawiewno - wywiewnej w hali odlewni i formiarni ręcznej - nowe emitory E-4/1 ÷ E-4/8 i E-5/1 ÷ E-5/6;
- likwidacja emitora E-10;
- likwidacja stanowiska malowania kili w tym likwidacja emitora E-14;
- likwidacja instalacji do wytopu ołowiu;
- zmiany emisji gazów i pyłów z instalacji podstawowej i instalacji pomocniczych;
- aktualizacja źródeł hałasu;
- aktualizacja rodzaju odpadów przewidzianych do przetworzenia i wytworzenia.

o Postępowanie zakończone decyzją z dnia 18 sierpnia 2023 roku, znak: WOŚ.II.7222.7.2023.PM. Zmieniono następujący zakres pozwolenia zintegrowanego, obejmuje następujący zakres, bez zwiększenia wydajności odlewni, która wynosi 140 ton/dobę:

- montaż centralnej instalacji odciągowej z hali zalewu i hali formiarni wraz z filtrem węglowym,
- montaż nowego układu wybijania z kratą wstrząsową i kruszarką mas;
- montaż silosu zintegrowanego z instalacją mechanicznej regeneracji mas formierskich z dwoma silosami do magazynowania regeneratu mas i czystego piasku z filtrem tkaninowym.
- zmiany techniczno-technologiczne w instalacji:
 - modernizacja instalacji odciągowej z hali zalewu i hali formiarni z podłączeniem do filtra węglowego,
 - montaż nowej linii regeneracji mas formierskich w tym układ wybijania odlewów (krata wstrząsowa i kruszarka) oraz linia regeneracji mas formierskich składająca się z zbiornika (silosu) magazynowania mas zintegrowanego z instalacją regeneracji mas z podłączeniem instalacji do filtra tkaninowego.

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Celem realizacji inwestycji jest ograniczenie emisji substancji do powietrza. Realizacja nowych przedsięwzięć wiąże się z ograniczeniem emisji zanieczyszczeń odorowych z hali zalewu i hali formierni. Wprowadzono nowe emitory:

- z centralnej instalacji wyciągowej z hali zalewu i hali formierni z filtrem węglowym - **emitor E-9**,
- z nowej instalacji regeneracji mas formierskich z filtrem tkaninowym Nederman - **emitor E-10**.

Ograniczenie emisji do środowiska będzie realizowane poprzez urządzenia ograniczające emisję gazów i pyłów do środowiska:

- filtr tkaninowy typ LUHR istniejący przy instalacji wybijania odlewów (kraty wstrząsowe) oraz z pomieszczenia formierni,
- filtr Nederman FD 620, tkaninowy przy nowej instalacji regeneracji mas formierskich,
- filtr węglowy odoryzujący z hali zalewu i hali formierni,
- filtr tkaninowy DFO+4IP,
- oczyszczarka komorowa – bateria filtrów tkaninowych.

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 (Dz. U. 2022 poz. 2556) w niniejszej decyzji ujednociono tekst pozwolenia oraz stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego tj. decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego dnia 6 marca 2015 roku, znak: WOŚ.II.7222.1.4.2015.BF.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W myśl przepisów art.127a Kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Zachodniopomorskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczną i prawomocną.



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

h. Adamski
Mariusz Adamski
dyrektor
Wydziału Ochrony Środowiska

INSPEKTOR
w Wydziale Ochrony Środowiska

W. Włodarczyk
Włodarczyk

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:
Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Potwierdza się wniesienie opłaty skarbowej
w kwocie 10 pln
data wpłaty 7.11.2023r.
nr rach. bankowego, na który dokonano zapłaty
20 1020 4795 0000 9302 0277 9429

Otrzymują:

1. HaCon Sp. z o.o.
ul. Fabryczna 6, 74-320 Barlinek
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Tama Pomorzańska 13a, 70-030 Szczecin
3. Ministerstwo Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem, adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl

Do wiadomości:

1. Zachodniopomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin
2. Biuro i ds. Opłat Środowiskowych i Gospodarki Odpadami w/m

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

Adres siedziby:

ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
wejście od ul. Mazowieckiej 14
tel.: (+48 91) 45 42 680, sek_wos@wzp.pl, www.wzp.pl

Adres korespondencyjny:

Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 40, 70-421 Szczecin
www.wzp.pl

Załącznik nr 1 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.37.2023.PM z dnia 8 grudnia 2023 roku.
Dla instalacji odlewania metali żelaznych dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza w ilościach zestawionych w tabeli 1 (WARIANT I)
Tabela nr 1

Lp.	Nazwa emitora	Symbol emitora	Urządzenia zmniejszające sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Nazwa zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
					d m	V m/s	T K	h m		kg/h	roczna Mg/rok
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
1	Żeliwiak nr 1 i nr 2	E-2/3	Instalacja suchego odpylania w tym bateria cyklonów, zespół filtrów o spr. $\eta > 95\%$	3640	0,71	18	357	16	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM2,5 dioksydy	5,3280 7,0740 250.000 0,9090 0,7410 0,4446 4,656 * 10 ⁻⁸	19,3939 25,7494 910,00 3,3088 2,6972 1,6183 16,948*10 ⁻⁸
2	Odciąg centralny - mieszarka mas w hali formiarni -mieszarka mas linia formierska i rdzeniarnia - 2 kraty wstrząsowa; - 2 silosy piasku - 2 silosy regeneracji mas	E-6	Filtr workowy $\eta = 99\%$	4160	1,1	8,6-12	310	10	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,5000 0,3000 0,1800	2,0800 1,2480 0,7488
3	Centralna instalacja wyciągowa z hali zalewu i hali formiarni	E-9	Filtr węglowy	4160	1,0	17	306	8	CO Alk. furfurylowy Kwas p-toluenosulfonowy Benzen Toluen Ksylen	29,1582 0,4254 0,2526 0,3506 1,2440 0,6310	121,2981 1,7697 1,0508 1,4585 5,1750 2,6250
4	Instalacja regeneracji mas w tym 3 silosy magazynowe regeneratu i piasku z filtrem tkaninowym	E-10	Filtr tkaninowy $\eta = 99\%$	4160	0,9	18	310	2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,500 0,300 0,180	2,0800 1,2480 0,7488

Lp.	Nazwa emitora	Symbol emitora	Urządzenia zmniejszające sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Nazwa zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
					d m	V m/s	T K	h m		kg/h	roczna Mg/rok
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
5	Instalacja regeneracji mas w tym 3 silosy magazynowe regeneratu i piasku z filtrem tkaninowym	E-10	Filtr tkaninowy $\eta = 99\%$	4160	0,9	18	310	2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,500 0,300 0,180	2,0800 1,2480 0,7488

Załącznik nr 2 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.37.2023.PM z dnia 8 grudnia 2023 roku.
Dla instalacji pomocniczych dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza w ilościach zestawionych w tabeli 2

Tabela 2

Lp.	Nazwa emitora	Symbol emitora	Urządzenia zmniejszające sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Nazwa zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
					d m	V m/s	T K	h m		Standard emisji w mg/m ³ _u	kg/h	roczna Mg/rok
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13
1	Oczyszczarka 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	8,0	Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM 2,5	---	0,500 0,300 0,180	1,9200 1,1520 0,6912
2	Malarnia ogólna Kabina suszarnicza	E-12/1		6240	0,25	14,0	343	9	LZO	100		2,1945
3	Malarnia ogólna Kabina lakiernicza	E-13/1	---	6240	0,5	12,0	298	10	LZO	100		4,1779
4	Malarnia ogólna Kabina lakiernicza	E-13/2	---	6240	0,5	12	298	10	LZO	100		4,1779
5	Malarnia ogólna Kabina lakiernicza	E-13/3	---	6240	0,5	12	298	10	LZO	100		4,1779
6	Hala produkcyjno-magazynowa Wypalarka plazmowa	E-19/1	Filtr DFO+4IP Spr. 96%	4160	0,35	3,5	293	6	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM 10 Pył PM 2,5	-----	0,0320 0,1000 0,0310 0,0310 0,0186	0,1331 0,4160 0,1290 0,1290 0,0774
7	Pomieszczenie ładowania akumulatorów wózków widłowych	E-20	---	6140	0,25	0	293	3,5	Kwas siarkowy	-----	nie określa się	nie określa się

Załącznik nr 3 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.37.2023.PM z dnia 8 grudnia 2023 roku.
 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w 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.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 060702)	16,0	Skład chemiczny: węgiel aktywny zaadsorbowane związki organiczne Właściwości: stan stały, kolor czarny, nierozpuszczalny w wodzie	Bez magazynowania, odpad bezpośrednio z filtra będzie załadowany do pojemników na środkach transportu i oddany do utylizacji lub regeneracji
2.	10 09 03	Żuzle odlewnicze	10 000,0	Skład chemiczny: składniki mineralne, żelazo; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, nadaje się do utwardzania terenu.	Magazynowanie luzem w przyzmac lub w metalowym kontenerze przy hali wybijania odlewów oraz na utwardzonym placu w pobliżu zakładowej kotłowni. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub zagospodarowanie we własnym zakresie metodą R5.
3.	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 w metalowym kontenerze naprzeciwko formiarni. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	3 000,0	Skład chemiczny: składniki mineralne; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie w pojemnikach przy instalacji suchego odpylania żeliwiaków. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
5.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	300,0	Skład chemiczny: żeliwo, żelazo; właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nieszkodliwy.	Magazynowanie luzem na placu magazynowym przy odlewni lub na utwardzonym placu składowym przy żeliwiakach. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach – odzysk metodą R4.
6.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50,0	Skład chemiczny: szamot, glina, właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nie szkodliwy	Magazynowanie luzem w przyzmac na utwardzonym placu składowym w naprzeciwko zakładowej kotłowni. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
7.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	16,0	Skład chemiczny: węgiel aktywny zaadsorbowane związki organiczne	Bez magazynowania, odpad bezpośrednio z filtra będzie załadowany do pojemników na środkach transportu i oddany do utylizacji lub regeneracji

Załącznik nr 4 do decyzji Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego znak: WOŚ. II. 7222.37.2023.PM z dnia 8 grudnia 2023 roku.

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]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
Odpady niebezpieczne					
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60,0	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.	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpowiednich i oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0		
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	5,0	Skład chemiczny: destylat ropy naftowej - składający się głównie z węglodorów 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.	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpowiednich i oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów
4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,0		Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	8,0		
6	15 01 10*	Opakowania zawierające substancje lub nimi zanieczyszczone	60,0	Skład chemiczny: opakowania- tworzywo, metal, szkło, zawartość - różne substancje chemiczne o składzie: węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkohole alifatyczne, odpady szkodliwe dla środowiska.	Magazynowanie opakowań szczelnie zamkniętych: luzem lub w odpowiednich pojemnikach w magazynie odpadów. Odpady będą 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	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.	Magazynowanie odpadów w odpowiednio przystosowanych i oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	15,0	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina, skrobia, garbniki, białko, włókna sztuczne, zanieczyszczenia - węglowodory aromatyczne nienasycone, węgl. ropopochodne; właściwości: stan stały, materiał palny, niebezpieczny dla środowiska.	Magazynowanie odpadów w odpowiednio przystosowanych i oznakowanych pojemnikach magazynie odpadów. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60,0	Skład chemiczny: celuloza, ścier, talk, kaolin; właściwości: stan stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, nadaje się do recyklingu.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach na utwardzonym placu magazynu odpadów Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60,0	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.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach na utwardzonym placu magazynu odpadów Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
19	15 01 03	Opakowania z drewna	15,0	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina, skrobia, garbniki, białko; właściwości: stan stały, palny, nietoksyczny, nieszkodliwy dla środowiska.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach na utwardzonym placu magazynu odpadów Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
20	15 01 04	Opakowania z metali	10,0	Skład chemiczny: metale; właściwości: stan stały, niepalny, ulega korozji, nietoksyczny, nadaje się do recyklingu.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach na utwardzonym placu magazynu odpadów Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami
21	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	6,0	Skład chemiczny: bawełna, celuloza, lignina, guma, bentonit; właściwości: stan stały, palny, nietoksyczny.	Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach na utwardzonym placu magazynu odpadów Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.
22	16 01 17	Metale żelazne	20,0	Skład chemiczny: żelazo; właściwości: stan stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie, ulega korozji, nietoksyczny, nieszkodliwy dla środowiska.	Magazynowanie odpadów luzem w boksie na złom wsadowy przy żeliwiakach Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzane w żeliwiakach - odzysk metodą R4.
23	17 04 05	Żelazo i stal	1200,0	Skład chemiczny: metal żelazo, właściwości: stan stały, koroduje, nadaje się do odzysku.	Magazynowanie luzem w boksie na złom wsadowy przy żeliwiakach, na placu magazynowym naprzeciwko kotłowni zakładowej. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami lub przetwarzanie w żeliwiakach - odzysk metodą R4.