



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.15.2017

Poznań, dnia 20 października 2017 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 ust. 7, art. 211 ust. 1, ust. 6 pkt 1, pkt 3, pkt 6, pkt 7 i pkt 8, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz.519 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa Odlewnia Żeliwa „DRAWSKI” S.A., z siedzibą przy ul. Szosa Dworcowa 30, 64-731 Drawski Młyn

ORZEKAM

- I. Zmienić:** decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-3.6600-73/06 z dnia 16.08.2007 r., udzielającą Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A., z siedzibą przy ul. Szosa Dworcowa 30, 64-731 Drawski Młyn, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytapiania żeliwa i produkcji odlewów, na terenie Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A., sprostowaną postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-3.6600-73/06 z dnia 19.10.2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-215/10 z dnia 19.04.2011 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.213.2014 z dnia 2.01.215 r. – w następujący sposób:

1. Tabela w punkcie I ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

I. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Prowadzący instalację
instalacji do wytapiania żeliwa i produkcji odlewów, na terenie Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A.	ust. 2 pkt 4*	120 ton wytopu żeliwa na dobę	Odlewnia Żeliwa „DRAWSKI” S.A., ul. Szosa Dworcowa 30 64-731 Drawski Młyn NIP: 7630003251 REGON: 570219369

* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

2. Pierwszy akapit punktu I.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

Instalację, wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do wytapiania żeliwa i produkcji odlewów, znajdująca się w obiektach produkcyjnych usytuowanych na działkach o nr ewidencyjnym 696/53 oraz 697/4. Zdolność produkcyjna instalacji wynosi do 120 ton wytopu żeliwa na dobę. Roczna produkcja wynosi 13 000 ton gotowych odlewów.

3. Drugi akapit punktu I.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

Proces technologiczny obejmuje:

- produkcję rdzeni,
- przygotowanie form,
- przygotowanie ciekłego metalu,
- zalewanie form,
- wybijanie odlewów,
- obróbkę cieplną odlewów,
- przerób zużytej masy formierskiej,
- wstępną obróbkę odlewów.

4. W punkcie I.1 ww. decyzji, po akapicie pt. „, REGENERACJA ZUŻYTEJ MASY FORMIERSKIEJ” dodaje się akapit:

WSTĘPNA OBRÓBKA ODLEWÓW

Wstępna obróbka odlewów obejmuje:

- szlifowanie,
- śrutowanie,
- wiercenie.

5. W punkcie I.1 ww. decyzji tabela: Wykaz zbiorników magazynowych otrzymuje brzmienie:

Wykaz zbiorników magazynowych

Zawartość zbiornika	Wielkość zbiornika [m ³]	Sposób zabezpieczenia	Lokalizacja zbiornika
tlen	26,3	zbiornik dwupłaszczowy posiadający zawór bezpieczeństwa, ustawiony na betonowym podłożu, ogrodzony	na zewnątrz hali
dwutlenek węgla	3,16	zbiornik dwupłaszczowy posiadający zawór bezpieczeństwa, ustawiony na betonowym podłożu, ogrodzony	na zewnątrz hali
gaz propan	4,85	zbiornik dwupłaszczowy posiadający zawór bezpieczeństwa, ustawiony na betonowym podłożu, ogrodzony	na zewnątrz hali
gaz propan	4,85	zbiornik dwupłaszczowy posiadający zawór bezpieczeństwa, ustawiony na betonowym podłożu, ogrodzony	na zewnątrz hali
bentonit	80	Zbiornik becznienny, jednopłaszczowy ustawiony na fundamencie	wewnątrz hali
piasek	80	Zbiornik becznienny, jednopłaszczowy ustawiony na fundamencie	wewnątrz hali
piasek	80	Zbiornik becznienny, jednopłaszczowy ustawiony na fundamencie	wewnątrz hali

6. Punkt I.2 ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

I.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców, materiałów i paliw

L.p.	Rodzaj energii, surowców, materiałów i paliw	Zużycie	Jednostka
1.	Wsad metalowy	26 000,0	Mg/rok
2.	Piasek kwarcowy	3 600,0	Mg/rok
3.	Kamień wapienny	1 600,0	Mg/rok
4.	Stałe materiały wiążące	1 700,0	Mg/rok

5.	Żelazostopy	510,0	Mg/rok
6.	Cegła do wymurowania żeliwiaka	600,0	Mg/rok
7.	Tlen ciekły	600,0	Mg/rok
8.	Kwarcoplast 78	350,0	Mg/rok
9.	Nawęglacze	335,0	Mg/rok
10.	Dodatki do sferoidyzacji	110,0	Mg/rok
11.	Dwutlenek węgla ciekły	52,0	Mg/rok
12.	Wymurówka do pieców elektrycznych	50,0	Mg/rok
13.	Piasek otoczony żywicą	60,0	Mg/rok
14.	Odżuźlacze	44,0	Mg/rok
15.	Żywice, aktywator, katalizator, środki oddzielające	41,0	Mg/rok
16.	Śrut stalowy do wysuszenia odlewów	50,0	Mg/rok
17.	Modyfikatory	35,0	Mg/rok
18.	Betony ogniotrwałe do kadzi i zalewarek	30,0	Mg/rok
19.	Tarcze ściernie ogółem	30,0	Mg/rok
20.	Soda Na ₂ CO ₃ do odsiarczania żeliwa	25,0	Mg/rok
21.	Karbid do odsiarczania żeliwa	25,0	Mg/rok
22.	Koks odlewniczy	3 300,0	Mg/rok
23.	Propan	72,0	Mg/rok
24.	Woda	62 050,0	m ³ /rok
25.	Energia elektryczna	7,5	GWh/rok

7. Punkt IIa. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IIa. 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.

- a. Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji.
- b. Eksploatacja wszystkich urządzeń i instalacji zgodnie z przeznaczeniem i dokumentacją techniczną.
- c. Stosowanie preparatów niebezpiecznych z zachowaniem zaleceń znajdujących się w ich kartach charakterystyki.
- d. Utrzymywanie zajmowanego terenu w czystości i porządku.
- e. Prowadzenie procesów produkcyjnych wewnątrz hal zakładowych, w wyznaczonych miejscach o szczelnym, utwardzonym podłożu.

Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się:

- stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu,
- stały dozór nad szczelnością posadzek wewnątrz hal produkcyjnych. a w razie wykrycia uszkodzeń, bezzwłoczne usunięcie nieprawidłowości.
- bieżące eliminowanie wszelkiego rodzaju uszkodzeń lub nieprawidłowości pracy urządzeń technologicznych.

8. Punkt IV.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.1.Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 220 ust.1 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.), oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87)

IV.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

1. Źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza są procesy produkcyjne prowadzone w instalacji do wytapiania żeliwa i produkcji odlewów. Proces technologiczny obejmuje:
 - A. Rdzeniarnię - produkcję rdzeni:
 - produkcja rdzeni – 10 sztuk nadmuchiwarek, z których emisja następuje emitorem E-1_R. Nadmuchiwarki wykorzystywane są do wykonywania rdzeni metodą hot-box.

- produkcja rdzeni – stanowiska do wykonywania rdzeni metodą CO₂. Rdzenie utwardzane dwutlenkiem węgla wykonywane są metodą na zimno (tzw. metoda cold-box). W Zakładzie znajdują się trzy stanowiska wykonywania rdzeni na zimno, z których emisja następuje emitorem E-2_R.
- produkcja rdzeni – 2 strzelarki z których emisja następuje emitorem E-3_R. W celu wykonywania rdzeni, wykorzystuje się fenolowy proces Ashland.
- B. Formiarnię i topialnię (przygotowanie form, przygotowanie ciekłego metalu, zalewanie form, wybijanie odlewów, obróbkę cieplną odlewów, przerób zużytej masy formierskiej, wstępną obróbkę odlewów):
 - mieszanie składników mas, regeneracja i transport masy obiegowej – linie formierskie DISAMATIC MK-5 oraz DISA MATCH.
 - Podczas mieszania składników mas powstaje para wodna i pyły wprowadzane do powietrza z mieszarek obu linii emitorem E-4_F. Na linii DISAMATIC MK-5 składniki mas mieszane są w jednej mieszarce o wydajności 28 ton/godzinę, natomiast na linii DISA MATCH w trzech mieszarkach, każda o wydajności godzinowej ok. 20 ton. Podczas mieszania przed odprowadzeniem pyły podlegają redukcji w filtrze tkaninowym.
 - Gotowa masa transportowana jest przenośnikami taśmowymi na linie formierskie (DISAMATIC MK-5 i DISA MATCH). Powietrze zapyłone w czasie transportu masy z obu linii w hali przerobu mas, odprowadzane jest do filtra tkaninowego i po oczyszczeniu wprowadzane jest do powietrza emitorem E-4_F.
 - Substancje pyłowe powstające w czasie regeneracji masy obiegowej, po odpyleniu, odprowadzane są do powietrza emitorem E-4_F. Na linii DISAMATIC MK-5 odpylane są następujące urządzenia: wlot do podajnika kubelkowego masy obiegowej (przed przesiewaczem), przesiewacz, zasobnik masy obiegowej, chłodziarka, dolna część podajnika kubelkowego oraz wysyp masy obiegowej na taśmociąg, podajnik na wagę. Na linii DISA MATCH odpylany jest przesiewacz oraz przenośniki transportujące masę w obrębie hali przerobu mas.
 - wytop, sferoidyzacja i modyfikacja żeliwa. Wytop żeliwa odbywa się w dwóch żeliwiakach, zawsze pracujących naprzemiennie. Gazy odlotowe z żeliwiaków odprowadzane są emitorem E-5_T. Do emitora podłączone jest również stanowisko sferoidyzacji żeliwa oraz dwa piece indukcyjne.
 - zalewanie, chłodzenie, wybijanie odlewów z form – linie formierskie DISAMATIC MK-5 oraz DISA MATCH. Substancje powstające podczas zalewania, chłodzenia i wybijania odlewów, z obu linii formowania, odprowadzane są do powietrza emitorem E-6_F.
 - szlifowanie odlewów. Szlifowanie prowadzone jest z użyciem tarcz szlifierskich, w celu wykończenia surowych odlewów. Zapyłone powietrze ze stanowisk szlifowania odprowadzane jest systemem wentylacji wyciągowej do cyklonu odpylającego, z którego po oczyszczeniu wprowadzane jest do powietrza emitorem E-7_W.

IV.1.2. Charakterystyka miejsc emisji, emitory oraz warunki ich pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Temp. gazów [K]	Prędkość gazów [m/s]		
RDZENIARNIA									
1.	Produkcja rdzeni – nadmuchiarki – 10 szt.	E-1 _R	pionowy, otwarty	4,0	0,80	293	4,42	4000	-
2.	Produkcja rdzeni – stanowiska do wykonywania rdzeni metodą CO ₂ – 3 szt.	E-2 _R	pionowy, otwarty	6,00	0,40	293	22,30	1680	-
3.	Produkcja rdzeni – strzelarki – 2 szt.	E-3 _R	pionowy, zadasz.	13,00	0,36	293	0,00	6000	Separator piasku (redukcja emisji pyłów η = 87%) Skruber (redukcja emisji etyloдимetyloaminy η = 90%)

FORMIERNIA I TOPIALNIA									
4.	Linia formierska DISAMATIC MK-5: - mieszanie składników mas formierskich - regeneracja masy obiegowej Linia formierska DISA MATCH: - mieszanie składników mas formierskich - regeneracja masy obiegowej - transport masy obiegowej z przesiewacza do zasobników	E-4 _F	pionowy, zadaszony	12,00	0,90	293	0,00	4000	Filtr tkaninowy (redukcja emisji pyłów $\eta = 99,8\%$)
5.	Wytop, sferoidyzacja i modyfikacja żeliwa	E-5 _T	pionowy, otwarty	19,30	0,80	293	6,63	5000	System dopalania tlenku węgla (redukcja emisji tlenku węgla $\eta = 85\%$) Multicyklon i filtr tkaninowy (redukcja emisji pyłów $\eta = 95\%$)
6.	Linia formierska DISAMATIC MK-5: - zalewanie form - chłodzenie - wybijanie odlewów z form Linia formierska DISA MATCH: - zalewanie form ciepłym metalem - chłodzenie - wybijanie odlewów z form	E-6 _F	pionowy, otwarty	17,95	1,2	293	14,74	4000	Odpylacz filtracyjny (redukcja emisji pyłów $\eta = 99\%$)
7.	Szlifowanie odlewów	E-7 _w	pionowy, otwarty	6,20	0,63	293	21,33	6000	Cyklon odpylający (redukcja emisji pyłów $\eta = 99,8\%$)

IV.1.2. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Źródła emisji substancji do powietrza	Emitowana substancja	Dopuszczalne wielkości emisji kg/h
RDZENIARNIA			
E-1_R	Produkcja rdzeni - nadmuchwarki – 10 szt.	Węglowodory aromatyczne	0,0077
		Benzen	0,0186
		Ksylene	0,0078
		Amoniak	0,0430
		Formaldehyd	0,0040
		Fenol	0,0078
		Tlenek węgla	0,0338
		Dwutlenek azotu	0,0150
		Pył ogółem ¹⁾	0,1263
		w tym pył zawieszony PM10	0,0632
		Węglowodory alifatyczne	0,3150
		Cykloheksan	0,0150

E-2R	Produkcja rdzeni - stanowiska do wykonywania rdzeni metodą CO ₂ – 3 szt.	Formaldehyd	0,0115
		Fenol	0,0576
		Glikol etylenowy	0,5760
		Pył ogółem ¹⁾	0,0105
		w tym pył zawieszony PM10	0,0053
		Węglowodory alifatyczne	0,7842
		Węglowodory aromatyczne	0,0028
		Cykloheksan	0,0150
E-3R	Produkcja rdzeni - strzelarki – 2 szt.	Fenol	0,0044
		Formaldehyd	0,0021
		Trichlorek fosforu	0,000002
		Pył ogółem ¹⁾	0,00844
		w tym pył zawieszony PM10	0,00844
		Węglowodory alifatyczne	0,3150
		Cykloheksan	0,0150
FORMIERNIA I TOPIALNIA			
E-4F	Linia formierska DISAMATIC MK-5: - mieszanie składników mas formierskich - regeneracja masy obiegowej Linia formierska DISA MATCH: - mieszanie składników mas formierskich - regeneracja masy obiegowej - transport masy obiegowej z przesiewacza do zasobników	Pył ogółem ¹⁾	1,2075
		w tym pył zawieszony PM10	0,6825
E-5T	Wytop, sferoidyzacja i modyfikacja żeliwa	Pył ogółem ¹⁾	1,965
		w tym pył zawieszony PM10	1,965
		Dwutlenek siarki	4,725
		Dwutlenek azotu	4,170
		Tlenek węgla	17,802
E-6F	Linia formierska DISAMATIC MK-5: - zalewanie form - chłodzenie - wybijanie odlewów z form Linia formierska DISA MATCH: - zalewanie form ciekłym metalem - chłodzenie - wybijanie odlewów z form	Węglowodory aromatyczne	1,2450
		Benzen	0,1920
		Ksylen	0,1324
		Amoniak	0,3278
		Formaldehyd	0,1125
		Fenol	0,2175
		Glikol etylenowy	1,0560
		Tlenek węgla	21,400
		Dwutlenek azotu	1,4942
		Pył ogółem ¹⁾	0,9000
		w tym pył zawieszony PM10	0,9000
		Trichlorek fosforu	0,0008
E-7W	Szlifowanie odlewów	Pył ogółem ¹⁾	0,4788
		w tym pył zawieszony PM10	0,4788

¹⁾ pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

IV.1.3. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj emitowanej substancji	Dopuszczalna emisja roczna Mg/rok
Węglowodory aromatyczne	5,013
Benzen	0,842
Ksylen	0,561
Amoniak	1,483
Formaldehyd	0,498
Fenol	1,024
Dwutlenek azotu	26,887
Tlenek węgla	174,745
Pył ogółem ¹⁾	21,702
- w tym pył zawieszony PM10	19,341
- w tym pył zawieszony Pył PM2,5	8,681
Węglowodory alifatyczne	0,508
Cykloheksan	0,009
Glikol etylenowy	5,192
Trichlorek fosforu	0,00301
Dwutlenek siarki	23,625

¹⁾ pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

9. Pkt IV. 2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.)

IV.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- Zakład pobiera wodę na potrzeby instalacji za pomocą ujęcia brzegowego z rzeki Noteć na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Woda zużywana jest na cele technologiczne.
- Ilość wykorzystywanej wody:

$$Q_{\text{roczne}} = 62\,050,0 \text{ m}^3/\text{r}$$

IV.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

Z przedmiotowej instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.

10. Punkt IV.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.) art. 43 ust. 2 oraz art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.) rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923).

IV.3.1. Wytwarzanie odpadów

IV.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w normalnych warunkach eksploatacji instalacji oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,50	Odpady stanowią nieprzydatne do dalszego wykorzystania chłodziwo obróbcze, zapewniające ochronę przed zużyciem sprzętów wykorzystywanych do obróbki odlewów (tokarki, frezarki, wiertarki). Odpady zawierają m. in. inhibitory korozji i utleniania, dodatki EP, biocydy, oleje emulgujące (wysokorafinowane oleje mineralne, będące mieszaniną ciekłych węglowodorów). Wykazują właściwości drażniące oraz ekotoksyczne.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00	Odpady stanowią oleje mineralne wykonane na bazie wysokorafinowanych olejów mineralnych, używane jako medium robocze w napędach hydraulicznych np. maszyn odlewniczych, automatów formierskich, urządzeń do formowania rdzeni. Odpady zawierają głównie płynne węglowodory, inhibitory korozji i utleniania. Wykazują właściwości drażniące oraz ekotoksyczne.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,00	
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,50	Odpady stanowią przepracowane oleje pochodzenia naftowego lub estrowego, które w czasie stosowania utraciły swoje właściwości użytkowe (m. in. przekładnie napędów przenośników taśmowych). Odpady zawierają węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, aromatyczne, policykliczne lub heterocykliczne związki organiczne, związki fosforu, związki cynku, związki arsenu. Wykazują właściwości drażniące oraz ekotoksyczne.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,00	
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	5,00	Odpady stanowią pojemniki, w tym również pojemniki ciśnieniowe, butelki, zanieczyszczone m. in. olejami, emulsjami, węglowodorami lub innymi preparatami wykorzystywanymi w czasie eksploatacji instalacji. Wykazują właściwości: drażniące, działanie toksycznie na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostrą toksyczność oraz ekotoksyczne.
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,10	Odpady stanowią pojemniki, w tym również pojemniki ciśnieniowe, zanieczyszczone m. in. olejami, emulsjami, węglowodorami lub innymi preparatami wykorzystywanymi w czasie eksploatacji instalacji. Wykazują właściwości: drażniące, działanie toksycznie na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostrą toksyczność oraz ekotoksyczne.

8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,50	Odpady stanowią rękawice i ubrania robocze, pozostałości tkanin (czyściwo), zabrudzone substancjami niebezpiecznymi, używane przez pracowników obsługujących instalację, nieprzydatne do dalszego wykorzystania. Skład: naturalne surowce włókiennicze (włókna roślinne zbudowane z celulozy, ligniny, pektyny lub zwierzęce zbudowane z keratyny), surowce chemiczne (włókna z polimerów syntetycznych) oraz zanieczyszczenia np. smary, oleje zawierające węglowodory ropopochodne. Odpady wykazują właściwości: drażniące, działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją, ostrą toksyczność oraz ekotoksyczne.
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,10	Odpady stanowią zużyte filtry olejowe wymieniane okresowo z maszyn roboczych np. formierkach. Odpady zanieczyszczone są olejami silnikowymi, zawierającymi węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, aromatyczne, policykliczne lub heterocykliczne związki organiczne. Wykazują właściwości drażniące oraz ekotoksyczne.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,00	Odpady stanowią zużyte źródła światła, wykorzystywane do oświetlania hal produkcyjnych i magazynowych oraz odpady urządzeń i sprzętu elektronicznego, w tym pomiarowego (elektroniczny nadzór nad pracą instalacji). Odpady stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi, składników niemetalicznych (np. mas plastycznych, ceramiki gumy), zawierające składniki niebezpieczne np. ołów, rtęć, chrom. Wykazują właściwości ekotoksyczne.
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	3,00	
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	3,00	Odpady gumowe i tworzyw sztucznych, wykorzystywane w celu np. transportu surowców, zużytych mas formierskich. Skład: elastomery, tworzywa sztuczne (polimery syntetyczne, dodatki modyfikujące, napelniacze proszkowe, włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, barwniki). Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie kwalifikowane jako szkodliwe dla zdrowia, obojętne, nietoksyczne, niewybuchowe, nieżrące oraz nierozpuszczające się.

2.	10 09 03	Żużle odlewnicze	3800,00	Odpady stanowią narost osadzający się na ściankach kadzi odlewniczych i zalewarek, zawierający zanieczyszczenia wprowadzone do pieca z wsadem metalowym, zużyte cząstki wyłożenia ogniotrwałego pieca, tlenki z procesu utleniania składników wsadu (głównie tlenki żelaza, krzemu, manganu, wapnia, magnezu oraz glinu) oraz składniki pochodzące z dozowanych materiałów żużlotwórczych, w tym popiół z procesu spalania koksu. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nietoksyczne, niewybuchowe, nieżrące oraz nierozpuszczające się.
3.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	500,00	Odpady stanowią rdzenie brakowe. Zawierają głównie stałe materiały wiążące (piasek, bentonit) oraz wodę. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, niewybuchowe, nieżrące oraz nierozpuszczające się.
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	5000,00	Odpady przepalone na skutek procesów technologicznych, tj. zalewania form ciekłym metalem, w wyniku którego następuje znaczna redukcja zawartości substancji szkodliwych. Skład: stałe materiały wiążące (piasek, bentonit). Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, niewybuchowe oraz nierozpuszczające się.
5.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	23,00	Odpady stanowią pyły wydzielone w urządzeniach ochrony powietrza (filtry tkaninowe oraz cyklony) przeznaczonych do odpylania powietrza odprowadzanego z hali formiarni, rdzeniarni, topialni oraz szlifierni. Skład: tlenki żelaza, tlenki krzemu, pył koksu. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, obojętne, nietoksyczne, niewybuchowe, nieżrące oraz nierozpuszczające się.
6.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	100,00	Odpady stanowią nieprzydatne do dalszego użytkowania narzędzia oraz wchodzące w skład samodzielnie lub jako zespoły, części maszyn i urządzeń, związanych z produkcją rdzeni, formowaniem i odlewaniem, np. łożyska, śruby, napędy, przekładnie, młotki wykorzystywane do oczyszczania wyrobów żeliwnych z masy formierskiej. Skład: żelazo, stopy żelaza z węglem, drewno. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, obojętne, nietoksyczne, niewybuchowe, nieżrące oraz nierozpuszczające się.
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5,00	Odpady powstające podczas mechanicznej obróbki odlewów żeliwnych (wiercenie, frezowanie, toczenie): wióry, ścinki, drobne elementy i kawałki żeliwa. Skład: stop żelaza z węglem o zawartości węgla większej niż 2%. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, obojętne, nietoksyczne, niewybuchowe, nieżrące, niemutagenne oraz nierozpuszczające się.

8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00	Odpady powstające podczas mechanicznej powierzchniowej obróbki odlewów żeliwnych (szlifowanie): tarcze szlifierskie, papier ścierny, śrut metalowy. Skład: korund, elektrokorund, kwarc, krzemień, węglík krzemu, węglík boru itp. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nietoksyczne, niedrażniące, niemutagenne, nieuczulające oraz nieszkodliwe.
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,50	Odpady opakowaniowe: opakowania zbiorcze i jednostkowe np. kartony, przekładki. Skład: masa papiernicza, dodatki (barwniki, kleje, wypełniacze), ścier drzewny, masa makulaturowa. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, palne, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające oraz nieszkodliwe.
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3,00	Odpady opakowaniowe: opakowania zbiorcze i jednostkowe np. pozostałości folii, przekładki. Skład: polimery syntetyczne, dodatki modyfikujące, napelniaz proszkowe, włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, barwniki. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, palne, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające oraz nieszkodliwe.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	6,00	Odpady opakowaniowe: opakowania zbiorcze i jednostkowe np. uszkodzone palety drewniane. Skład: celulozy, hemicelulozy, ligniny, garbniki, barwniki. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, palne, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające oraz nieszkodliwe.
12.	15 01 04	Opakowania z metali	3,00	Odpady opakowaniowe: opakowania zbiorcze i jednostkowe np. puszki, taśmy metalowe. Skład: aluminium, blacha stalowa. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające oraz nieszkodliwe.
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2,00	Odpady opakowaniowe: opakowania zbiorcze i jednostkowe np. pozostałości folii, przekładki, puszki. Skład: masa papiernicza, barwniki, kleje, wypełniacze, ścier drzewny, masa makulaturowa, polimery syntetyczne, dodatki modyfikujące, napelniaz proszkowe, włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory UV, środki antystatyczne, aluminium, blacha stalowa, piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, topniki. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, palne, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające oraz nieszkodliwe.
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,00	Odpady opakowaniowe: opakowania zbiorcze i jednostkowe. Skład: piasek kwarcowy, dodatki (węglan sodu, węglan wapnia), topniki (tlenek boru, tlenek ołowiu), pigmenty. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające oraz nieszkodliwe.

15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,50	Odpady stanowią rękawice i ubrania robocze, stopery i pozostałości tkanin (czyściwo), niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, nienadające się do dalszego wykorzystania. Skład: bawełna, len, mieszanka bawełny z poliestrem, poliester, elastan, nylon. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, palne w całości lub części, nietoksyczne.
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,00	Odpady stanowią części urządzeń elektrycznych i elektronicznych parku maszynowego. Skład: tworzywa sztuczne, ceramika, szkło, metale: miedź, aluminium, stal, żelazo. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, nie klasyfikowane jako szkodliwe dla zdrowia i niebezpieczne dla środowiska.
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10,00	Odpady stanowią części urządzeń elektrycznych i elektronicznych np. sprzęt wentylacyjny, urządzenia produkcyjne. Skład: tworzywa sztuczne, ceramika, szkło, metale: miedź, aluminium, stal, żelazo. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, nie klasyfikowane jako szkodliwe dla zdrowia i niebezpieczne dla środowiska.
18.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	600,00	Odpady stanowią materiały ogniotrwałe, usuwane z pieców w czasie ich bieżących napraw i remontów oraz pozostałości gliny usuwane z kadzi odlewniczych. Skład: glina (zawierająca minerały ilaste, kwarc, substancje koloidalne), tlenki aluminium, topniki (tlenki sodu, potasu, żelaza, wapnia i magnezu). Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, nie klasyfikowane jako szkodliwe dla zdrowia i niebezpieczne dla środowiska.
19.	17 04 05	Żelazo i stal	5,00	Odpady stanowią fragmenty stali wycinane z żeliwiaków w czasie ich remontów oraz metalowe elementy i części maszyn m. in. łożyska, śruby. Skład: żelazo lub stop żelaza z węglem. Właściwości: stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, nie klasyfikowane jako szkodliwe dla zdrowia i niebezpieczne dla środowiska.

IV.3.1.2. Miejsca i sposoby magazynowania oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady tymczasowo magazynowane w szczelnych beczkach, ustawionych w wyznaczonym miejscu stacji sprężarek i magazynu materiałów łatwopalnych. Miejsca magazynowania wyposażone są w urządzenia lub środki do zbierania wycieków, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady tymczasowo magazynowane w szczelnych beczkach, ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu materiałów łatwopalnych. Miejsca magazynowania wyposażone jest w urządzenia lub środki do zbierania wycieków, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	

4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady tymczasowo magazynowane w szczelnych beczkach, ustawionych w wyznaczonym miejscu stacji sprężarek i magazynu materiałów łatwopalnych. Miejsca magazynowania wyposażone są w urządzenia lub środki do zbierania wycieków, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku i uporządkowanym stosie, w wyznaczonym miejscu magazynu materiałów łatwopalnych; przejściowo również przy stanowiskach pracy w rdzeniarni oraz w dziale utrzymania ruchu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu hali rdzeniarni; przejściowo również przy stanowiskach pracy w rdzeniarni oraz w dziale utrzymania ruchu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu stacji sprężarek i w dziale utrzymania ruchu; przejściowo również przy stanowiskach pracy w rdzeniarni, w dziale utrzymania ruchu oraz w hali odlewni. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady tymczasowo magazynowane w beczce, ustawionej w wyznaczonym miejscu magazynu materiałów łatwopalnych. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu warsztatu elektrycznego. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady tymczasowo magazynowane w postaci rulonów lub stosów, ułożonych na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu magazynu materiałów łatwopalnych. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
2.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	Odpady tymczasowo magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w południowej części hali przerobu mas, przejściowo na powierzchni utwardzonej płytami betonowymi przy budynku pieców indukcyjnych. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
3.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Odpady tymczasowo magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu w południowej części hali przerobu mas, przejściowo również przy stanowiskach pracy w rdzeniarni oraz przy liniach formierskich. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	
5.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu utwardzonego placu, przy instalacji odpylającej żeliwiaki. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
6.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku i uporządkowanym stosie, w wyznaczonym miejscu działu utrzymania ruchu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.

7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady tymczasowo magazynowane w skrzyniach i pojemnikach, ustawionych w wyznaczonych miejscach działu utrzymania ruchu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady tymczasowo magazynowane w skrzyniach i pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu wydziału obróbki odlewów. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku i uporządkowanym stosie, w wyznaczonym miejscu hali rdzeniarni, przejściowo również przy stanowiskach pracy w rdzeniarni oraz w dziale utrzymania ruchu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku i uporządkowanym stosie, w wyznaczonym miejscu magazynu gazów technicznych, przejściowo również przy stanowiskach pracy w rdzeniarni oraz w dziale utrzymania ruchu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady tymczasowo magazynowane w skrzyni i uporządkowanym stosie, w wyznaczonym miejscu przy magazynie gazów technicznych, przejściowo również przy stanowiskach pracy w rdzeniarni oraz w dziale utrzymania ruchu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
12.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku i uporządkowanym stosie, w wyznaczonym miejscu magazynu stali, przejściowo również przy stanowiskach pracy w rdzeniarni oraz w dziale utrzymania ruchu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku i uporządkowanym stosie, w wyznaczonym miejscu hali rdzeniarni, przejściowo również przy stanowiskach pracy w rdzeniarni oraz w dziale utrzymania ruchu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu magazynu gazów technicznych. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu hali rdzeniarni, przejściowo również przy stanowiskach pracy w rdzeniarni oraz w dziale utrzymania ruchu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku i uporządkowanym stosie, w wyznaczonym miejscu warsztatu elektrycznego. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
18.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady tymczasowo magazynowane luzem, w wyznaczonym miejscu w południowej części hali przerobu mas. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.
19.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemniku i uporządkowanym stosie na utwardzonych placach, w wyznaczonym miejscu terenu Zakładu przy żeliwiakach lub obok warsztatu. Odpady należy przekazywać do zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym odbiorcom.

IV.3.1.3. Odpady należy magazynować selektywnie, z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. W przypadku magazynowania odpadów luzem – odpady należy magazynować w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem (np. rozwiewaniem, wymywaniem itp.). Miejsce magazynowania wytwarzanych odpadów należy oznakować oraz zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Należy przestrzegać przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów. Transport odpadów należy zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie, z uwzględnieniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych (w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych).

IV.3.1.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Minimalizacja ilości powstających odpadów realizowana jest poprzez:

- oszczędne gospodarowanie materiałami wsadowymi oraz materiałami do mas formierskich i rdzeniowych,
- stosowanie wysokowydajnej technologii produkcji oraz wysokosprawnych urządzeń,
- stosowanie optymalizacji w zakresie energooszczędności,
- stosowanie metod właściwej selekcji wytwarzanych odpadów u źródła, pozwalającej na wydzielenie odpadów możliwych do odzysku i zagospodarowania w sposób niestwarzający zagrożenia dla środowiska,
- prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej wytwarzanych odpadów,
- selektywne magazynowanie odpadów w miejscach odpowiednio do tego przystosowanych,
- przekazywanie wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom.

IV.3.2. Przetwarzanie - odzysk odpadów

IV.3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania	Metoda odzysku
1.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	30,00	Odpady tymczasowo magazynowane w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu utwardzonego placu, przy instalacji odpylającej żeliwiaki.	R4 R13
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	150,00	Odpady tymczasowo magazynowane w skrzyniach, ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynu stali oraz w dziale utrzymania ruchu.	
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	500,00		
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50,00		
5.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	200,00		
6.	15 01 04	Opakowania z metali	100,00		
7.	16 01 17	Metale żelazne	800,00	Odpady tymczasowo magazynowane w uporządkowanym stosie, na placu w pobliżu portierni.	
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100,00	Odpady tymczasowo magazynowane w skrzyniach, ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynu stali.	
9.	17 04 05	Żelazo i stal	20 000,00	Odpady tymczasowo magazynowane w uporządkowanym stosie, w wyznaczonym miejscu na placu w pobliżu portierni.	
10.	19 12 02	Metale żelazne	10 000,00		
11.	20 01 40	Metale	500,00		
Łącznie nie więcej niż 26 000,00 Mg/rok					

IV.3.2.2. Miejsce przetwarzania (odzysku) odpadów

Przetwarzanie (odzysk) odpadów w procesach R4 oraz R13 odbywa się na terenie Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A., zlokalizowanej w m. Drawski Młyn, do której Prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

IV.3.2.3. Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Metody przetwarzania (odzysku):

R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali

R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach, tj. magazynowanie odpadów poprzedzające proces odzysku R4.

Opis procesów technologicznych odzysku odpadów:

- a. R4 – proces przetwarzania metodą R4 prowadzony jest w żeliwiakach koksowych (pracujących naprzemiennie), w wyniku którego uzyskuje się ciekły metal, a następnie odlew. Odpady przeznaczone do odzysku transportowane są na pole wsadowe, znajdujące się przy instalacji żeliwiaków, ładowane na wagę, a następnie do żeliwiaków. Odpady wielkogabarytowe, w celu ułatwienia dozowania do żeliwiaków są cięte na mniejsze elementy. Żeliwiaki koksowe są piecami szybowymi, w których wsad metalowy – na przemian z koksem i topnikiem, opuszczane są w dół szybu do strefy topienia i przegrzania. Gorące gazy żeliwiakowe unoszą się do góry nagrzewając i topiąc wsad metalowy oraz przegrzewając ciekłe żeliwo. Proces topienia prowadzony jest w temp. 1600°C.
- b. R13 – Proces przetwarzania metodą odzysku R13 polega na magazynowaniu poszczególnych rodzajów odpadów przed poddaniem ich procesowi odzysku R4, w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu. Miejsca gromadzenia odpadów zabezpieczone są przed dostępem osób postronnych.

IV.3.2.4. Odpady powstające w wyniku przetwarzania (odzysku) odpadów

W wyniku przetwarzania (odzysku) odpadów w procesie R13 nie są wytwarzane odpady. Natomiast w wyniku procesu R4 powstają odpady o kodzie 10 09 03, w ilości 3 800 Mg/rok, wyszczególnione w pkt IV.3.1.1. niniejszej decyzji.

11. Punkt IV.4.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Charakterystyka źródła hałasu	Czas pracy	
		Dzień	Noc
1.	Wentylator promieniowy E-1R	16	8
2.	Wentylator promieniowy E-2R	16	8
3.	Wentylator promieniowy E-3R	16	8
4.	Wentylator promieniowy E-4F	16	8
5.	Wentylator promieniowy E-6F	16	8
6.	Multicyklon E-5T	16	8
7.	Chłodziarka obiegu wodnego E1	16	8
8.	Cyklon odpylający E-7w	16	8

12. Punkt V.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V.1. Monitoring emisji do powietrza

V.1.1. Stanowiska pomiarowe:

Stanowiska pomiarowe na emitorach E-2_R, E-3_R, E-4_F, E-5_T oraz E-6_F, usytuowane są zgodnie z normą PN-Z-04030-7 dotyczącą lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych. Na emitorach E-1_R oraz E-7_W brak możliwości technicznej zainstalowania króćców pomiarowych spełniającego wymogi Polskich Norm.

V.1.2. Zakres pomiarów:

Wykonywać pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza okresowo raz na pięć lat na emitorach:

- E-2_R – formaldehyd, fenol, glikol etylenowy, pył ogółem, węglowodory alifatyczne, cykloheksan,
- E-3_R – formaldehyd, fenol, pył ogółem, węglowodory alifatyczne, cykloheksan,
- E-4_F – pył ogółem
- E-5_T – pył ogółem, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla,
- E-6_F – benzen, amoniak, formaldehyd, fenol, glikol etylenowy, tlenek węgla, dwutlenek azotu, pył ogółem,

V.1.3. Metodyki pomiarów:

Pomiary należy wykonać zgodnie z poniższymi akredytowanymi metodykami pomiarów

Nazwa substancji	Metodyka referencyjna
Benzen	Dowolna akredytowana metodyka pomiarów
Amoniak	Dowolna akredytowana metodyka pomiarów
Formaldehyd	Dowolna akredytowana metodyka pomiarów
Fenol	Dowolna akredytowana metodyka pomiarów
Cykloheksan	Dowolna akredytowana metodyka pomiarów
Glikol etylenowy	Dowolna akredytowana metodyka pomiarów
Węglowodory alifatyczne	Dowolna akredytowana metodyka pomiarów
Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR
Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcyjna promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849 lub normy PN-ISO 10396
Pył ogółem	Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną opartą na normie PN-Z-04030-7
Dwutlenek siarki	Metoda wykorzystująca absorpcję promieniowania IR lub UV lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935

13. Punkt V.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V.2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

V.2.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Prowadzić ewidencję ilości wykorzystywanej wody z częstotliwością 1 raz na miesiąc, na podstawie różnic wskazań wodomierza głównego i wodomierza opomiarowującego pobór wody na cele niezwiązane z eksploatacją instalacji wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego i odnotowywać je w rejestrze.

14. Wykreśla się punkt VI. z ww. decyzji

II. Pozostałe warunki decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-3.6600-73/06 z dnia 16.08.2007 r., udzielającej Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A., pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytapiania żeliwa i produkcji odlewów na terenie Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A., sprostowanej postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-3.6600-73/06 z dnia 19.10.2007 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-215/10 z dnia 19.04.2011 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.213.2014 z dnia 2.01.2015 r., pozostają bez zmian.

III. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-3.6600-73/06 z dnia 16.08.2007 r., udzielającą Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A., pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytapiania żeliwa i produkcji odlewów na terenie Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A., sprostowaną postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-3.6600-73/06 z dnia 19.10.2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-215/10 z dnia 19.04.2011 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.213.2014 z dnia 2.01.2015 r.

UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo Odlewnia Żeliwa „DRAWSKI” S.A., z siedzibą przy ul. Szosa Dworcowa 30, 64-731 Drawski Młyn, pismem z dnia 20.03.2017 r. (data wpływu 21.03.2017 r.), złożyło do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wniosek o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-3.6600-73/06 z dnia 16.08.2007 r., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytapiania żeliwa i produkcji odlewów na terenie Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A., sprostowanej postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-3.6600-73/06 z dnia 19.10.2007 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-215/10 z dnia 19.04.2011 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.213.2014 z dnia 2.01.2015 r.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 2 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 71) oraz mając na uwadze art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1405), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Podstawą wydania niniejszej zmiany pozwolenia jest opracowanie przygotowane w lutym 2017 r. przez Zakład Usługowy ODUM s.c.

Przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest ze wzrostem produkcji w konsekwencji czego zwiększono ilość zużywanych materiałów, surowców i paliw. Wnioskodawca wystąpił o zmianę ww. pozwolenia w zakresie: opisu instalacji i charakterystyki stosowanej technologii, wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, gospodarki odpadami, gospodarki wodno - ściekowej oraz emisji hałasu do środowiska. Zmiana jest istotną zmianą w sposobie funkcjonowania instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, dlatego Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej i opłaty skarbowej.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych podania o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismem znak: DSR-II-1.7222.15.2017 z dnia 20.07.2017 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 218 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1, pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu.

Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ zawiadomił Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania wyjaśniającego oraz o możliwości wypowiedzenia się odnośnie materiałów i dowodów zgromadzonych w sprawie. Strona nie skorzystała z tego uprawnienia.

Wraz ze wzrostem produkcji gotowych odlewów zwiększono ilość zużywanych materiałów surowców i paliw w związku z powyższym zgodnie z przedłożonym wnioskiem nadano nowe brzmienie pkt I.2. przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji substancji do powietrza związana jest ze zwiększeniem produkcji, a także ze zmianą stosowanej technologii, co wiąże się ze zmianą przedmiotowego pozwolenia w zakresie źródeł i miejsc emisji, czasu pracy źródeł emisji, a w konsekwencji rodzaju i wielkości emisji.

Wprowadzone zmiany polegały na:

- Likwidacji emitorów F-2/1, F-2/2, F-4, F-5.
- Przepięciu źródeł emisji podłączonych do emitorów F-2/1, F-2/2, F-4, F-5 do emitora F-1 (obecnie E-4_F).
- Przepięciu źródła emisji podłączonego do emitora F-1 (obecnie E-4_F) w części do emitora F-6 (obecnie E-6_F), tj. z linii formierskiej DISAMATIC MK-5 (mieszanie składników mas formierskich i regeneracja masy obiegowej). Pozostałe źródła emisji z linii DISAMATICK MK-5, tj. zalewanie form, chłodzenie i wybijanie odlewów w dalszym ciągu podłączone są do emitora F-1 (obecnie E-4_F).
- Rozpoczęciu użytkowania instalacji przeznaczonej do wykańczania odlewów (szlifowanie) - emitor E-7_w.

Ponadto zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji substancji do powietrza związana jest z wnioskiem o wykreślenie warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza dla stanowisk spawania (emitory I-1 oraz I-2). Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, znajdujące się na terenie Zakładu stanowiska spawania, stanowią odrębną instalację i nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W przedmiotowym pozwoleniu wykreślono także emisję z kucia, gdyż zgodnie z wnioskiem, Prowadzący instalację zaprzestał użytkowanie stanowiska kuźniczego.

Jak wynika z przedstawionego rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, ww. zmiany nie spowodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz dopuszczalnych częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa. Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji jednakże na podstawie art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska, z uwagi na specyfikację procesu prowadzonego w instalacji, w niniejszej decyzji, zobowiązano Prowadzącego instalację do wykonywania pomiarów. Częstotliwość wykonywania pomiarów określono zgodnie z wnioskiem Strony.

Stanowiska pomiarowe na emitorach E-2_R, E-3_R, E-4_F, E-5_T oraz E-6_F, usytuowane są zgodnie z normą PN-Z-04030-7 dotyczącą lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych. Na emitorach E-1_R oraz E-7_w brak możliwości technicznej zainstalowania króćców pomiarowych spełniającego wymogi Polskich Norm.

W związku ze wzrostem produkcji, Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie ilości wykorzystywanej wody. Biorąc powyższe pod uwagę oraz w związku z wnioskiem o wykreślenie z przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego pkt IV.2.1.1, pkt IV.2.2., pkt IV.2.3., IV.2.5. nadano nowe brzmienie punktowi IV.2. dotyczącemu gospodarki wodno-ściekowej. Zmianie uległ również zapis pkt V.2. ww. decyzji dotyczący monitoringu gospodarki wodno – ściekowej. W ramach monitoringu ilości wykorzystywanej wody Wnioskodawca zobowiązany został do prowadzenia ewidencji ilości wykorzystywanej wody z częstotliwością 1 raz na miesiąc, na podstawie różnic wskazań wodomierza głównego i wodomierza opomiarowującego pobór wody na cele niezwiązane z eksploatacją instalacji wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego i odnotowywania wyników w rejestrze.

Wnioskowane zmiany ww. decyzji Wojewody Wielkopolskiego, udzielającej pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami wynikają z potrzeby dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do stanu faktycznego instalacji. Ponadto, biorąc pod uwagę fakt, iż decyzja powinna być zgodna z aktualnymi przepisami prawa w tym zakresie, punktowi IV.3. decyzji „Gospodarka odpadami”, nadano nowe brzmienie. W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono numery NIP i REGON posiadacza odpadów, określono ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania wytwarzanymi odpadami, ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) wraz z określeniem miejsca i sposobu ich magazynowania, a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Wytwarzanie pozostałych odpadów powstających na terenie Zakładu nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami oraz prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów. Wytwarzane odpady magazynowane są selektywnie, w wyznaczonych oraz odpowiednio przystosowanych miejscach na terenie Zakładu, z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Miejsca magazynowania odpadów są odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Prowadzący instalację prowadzi przetwarzanie (odzysk) odpadów w procesach R4 oraz R13.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby zgodnie z wnioskiem Strony. Zmiana przedmiotowej decyzji zakresie emisji hałasu do środowiska wynika z modernizacji Zakładu. Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium oraz przekazywane właściwym organom.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101), Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko, jednak nie stwierdzono możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych ww. substancjami powodującymi ryzyko. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Z uwagi na konieczność doprecyzowania zapisów dotyczących wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobu ich systematycznego nadzorowania, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz przedłożonym wnioskiem nadano nowe brzmienie pkt IIa. przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (tekst jednolity: Dz.U. 2016 poz. 138) jest zaliczana do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Zgodnie z zapisami ustawy Prawo ochrony środowiska Prowadzący Zakład zobowiązany jest do opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, opracowania planu operacyjno - ratowniczego oraz zgłoszenia zakładu właściwemu organowi Państwowej Straży Pożarnej. W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska, z przedmiotowej decyzji wykreślono punkt VI. określający sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Za przedmiotową zmianą pozwolenia zintegrowanego przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

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

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 ze zm.). Opłatę wpłacono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansowy, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych – ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

Z up. Marszałka Województwa
Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Odlewnia Żeliwa „DRAWSKI” S.A.
ul. Szosa Dworcowa 30, 64-731 Drawski Młyn
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
3. Minister Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. Regionalny Dyrektor Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa (x2)