



Decyzja nr: 3310/OS/2017

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie zmiany w postępowaniu kompensacyjnym decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 listopada 2011 r. Nr 3625/OS/2011 (zmienionej decyzjami z dnia 17 lipca 2012 r. Nr 1976/OS/2012 oraz z dnia 19 listopada 2014 r. Nr 2308/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego Spółce BREMBO Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13, dla instalacji do odlewania metali żelaznych o łącznej zdolności produkcyjnej 680 ton wytopu na dobę oraz instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami do odlewania metali żelaznych, zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13.

Na podstawie art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257) w związku z art. 225 – 229 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.)

orzekam

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 listopada 2011 r. Nr 3625/OS/2011 (zmienioną decyzjami z dnia 17 lipca 2012 r. Nr 1976/OS/2012 oraz z dnia 19 listopada 2014 r. Nr 2308/OS/2014) udzielającą pozwolenia zintegrowanego Spółce BREMBO Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13, dla instalacji do odlewania metali żelaznych o łącznej zdolności produkcyjnej 680 ton wytopu na dobę oraz instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami do odlewania metali żelaznych, zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13, w następujący sposób:

I. Część I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”,

otrzymuje brzmienie:

„ I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

1. Rodzaj prowadzonej działalności i lokalizacja instalacji.

1.1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.

a) Prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Brembo Poland Sp. z o.o.	ul. Rożdzieńskiego 13	41-308	Dąbrowa Górnicza	016458324	525-21-95-885

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej 1400 Mg wytopu na dobę, w tym ok. 100 Mg wytopu na dobę żeliwa sferoidalnego.	ul. Rożdzieńskiego 13	41-308	Dąbrowa Górnicza	2.4	§2 ust. 1 pkt 13b	1	60

1.2. Rodzaj i parametry instalacji.

Zakład Brembo Poland Sp. z o.o. prowadzi działalność polegającą na produkcji różnego typu tarcz hamulcowych do samochodów osobowych i ciężarowych.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji do odlewania metali żelaznych wynosi 1400 Mg/dobę, w tym ok. 100 Mg wytopu na dobę żeliwa sferoidalnego.

Działalność zakładu realizowana jest poprzez eksploataowanie:

A. Instalacji IPPC do odlewania metali żelaznych składającej się z trzech linii odlewniczych:

- linia odlewnicza nr 1, o zdolności produkcyjnej 390 Mg wytopu na dobę,
- linia odlewnicza nr 2, o zdolności produkcyjnej 620 Mg wytopu na dobę,
- linia odlewnicza nr 3, o zdolności produkcyjnej 390 Mg wytopu na dobę.

B. Instalacji powiązanych technologicznie z instalacją do odlewania metali żelaznych:

- instalacja do wytwarzania form piaskowych,
- instalacja do wstępnej obróbki powierzchniowej odlewów,
- instalacja do wytwarzania rdzeni do odlewów,
- stacja elektroenergetyczna,
- urządzenia gospodarki wodno-ściekowej.

2. Charakterystyka techniczna instalacji.

A. Instalacji IPPC do odlewania metali żelaznych:

Proces produkcji odlewów żeliwnych składa się z następujących etapów:

- dostawa surowców z hali magazynowej do strefy topienia,
- wytwarzanie form piaskowych i umieszczanie w nich rdzeni,
- topienie żelaza w piecach indukcyjnych,
- spuszczenie ciekłego metalu z piecy indukcyjnych do kadzi i transport do piecy zalewowych,
- dozowanie ciekłego metalu do form piaskowych z rdzeniami,

- chłodzenie form z odlewami,
- wypychanie form z odlewami ze skrzyń formierskich poprzez siłowniki i skierowanie form z odlewami do obrotowego bębna chłodzącego, gdzie następuje oddzielenie odlewów od form i chłodzenie odlewów,
- śrutowanie odlewów,
- szlifowanie,
- kierowanie odlewów do hali obróbki mechanicznej w celu dalszej obróbki.

Ilości pieców indukcyjnych na poszczególnych liniach przedstawiają się następująco:

- 4 piece indukcyjne o pojemności 16 Mg wsadu każdy – linia odlewnicza nr 1,
- 6 piece indukcyjne o pojemności 12,5 Mg wsadu każdy – linia odlewnicza nr 2,
- 4 piece indukcyjne o pojemności 12,5 Mg wsadu każdy – linia odlewnicza nr 3.

Piece topliwcze zawsze pracują w parze jako tandem – podczas gdy w jednym piecu prowadzony jest proces topienia, to drugi piec jest opróżniany ze stopionego metalu. Zakład posiadać będzie siedem tandemów.

Parametry pieców indukcyjnych:

Parametr	Jednostka	Piece topliwcze
Typ pieca	-	piec indukcyjny tyglowy sieciowej częstotliwości
Ilość pieców	-	14
Ilość tygli w piecu	szt.	1
Pojemność	Mg	12,5 / 16
Moc znamionowa pieca	kW	8 000 / 9 000
Częstotliwość znamionowa pieca	Hz	180 / 250
Rodzaj chłodzenia	-	wodne w obiegu zamkniętym
Rodzaj czynnika chłodzącego	-	woda
Zapotrzebowanie wody chłodzącej	m ³	7,2
Ciśnienie wody chłodzącej bar 2 – 6	bar	2 - 6
Dopuszczalna temperatura na wody wyjściu	K	343
Rodzaj napędu przechyłu pieca i otwierania pokrywy	-	hydrauliczny

Piece zalewowe:

Linia odlewnicza 1 oraz linia odlewnicza 2 wyposażona jest w 1 piec zalewowy o pojemności 20 Mg ciekłego metalu. Z kolei linia odlewnicza nr 3 wyposażona będzie w 2 piece zalewowe o pojemności 20 Mg ciekłego metalu.

Parametry pieców zalewowych:

Parametr	Jednostka	Piec zalewowy
Typ pieca	-	piec indukcyjny
Pojemność	Mg	20
Moc znamionowa pieca	kW	425
Częstotliwość znamionowa pieca	Hz	50
Rodzaj chłodzenia	-	Powietrze w obiegu otwartym

Parametr	Jednostka	Piec zalewowy
Rodzaj czynnika chłodzącego	-	powietrze

B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do odlewania metali żelaznych:

Instalacja do wytwarzania form piaskowych:

Każda linia odlewania metali żelaznych posiada własną linię do wytwarzania form piaskowych.

Urządzenia wchodzące w skład linii do wytwarzania form piaskowych:

Urządzenia	Linia do wytwarzania form piaskowych (linią odlewania metali żelaznych nr 1)	Linia do wytwarzania form piaskowych (linią odlewania metali żelaznych nr 2)	Linia do wytwarzania form piaskowych (linią odlewania metali żelaznych nr 3)
Maszyna formierska	1 hydrauliczna – wydajność 240 form na godzinę	1 górna i 1 dolna maszyna formierska – wydajność 240 form na godzinę	1 hydrauliczna – wydajność 250 form na godzinę
Przenośnik taśmowy piasku	300 Mg/h	300 Mg/h	300 Mg/h
Separatory	2 magnetyczne	2 magnetyczne	2 magnetyczne
Podnośniki piasku	2 kubelkowe	2 kubelkowe	3 kubelkowe
Przesiewacz piasku	1 przesiewacz – sito wieloboczne	2 przesiewacze – sito wieloboczne	2 przesiewacze – sito wieloboczne
Chłodziarka piasku	1	1	2
Silos piasku świeżego	1 silos – 100 m ³	1 silos – 100 m ³	1 silos - 16 m ³
Silos piasku zwrotnego	3 silosy - 150 m ³ każdy	4 silosy - 170 m ³ każdy	3 silosy - 215 m ³ każdy
Silos premiksu	3 silosy - 100 m ³ każdy	3 silosy - 130 m ³ każdy	4 silosy - 8 m ³ każdy
Silos na pył z odprowadzania gazów	2 silosy - 100 m ³ każdy	2 silosy – 100 m ³ i 130 m ³	2 silosy - 16 m ³
Mieszarki piasku	2 szybkoobrotowe mieszarki – wydajność 150 Mg/h	2 szybkoobrotowe mieszarki – wydajność 150 Mg/h	2 szybkoobrotowe mieszarki – wydajność 150 Mg/h
System dostawy masy do maszyn formierskich	-	-	-
System odprowadzania gazów	Gazy ujmowane są z: przesiewacza piasku, z nad chłodziarki piasku i odpylanych w cyklonie o skuteczności 80%, z nad przenośników i silosów piasku, z otoczenia podnośnika kubelkowego piasku.		

Instalacja do wstępnej obróbki powierzchniowej odlewów:

Każda linia odlewania metali żelaznych posiada własną linię do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów.

Urządzenia wchodzące w skład linii do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów:

Urządzenia	Linia do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów (linią odlewania metali żelaznych nr 1)	Linia do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów (linią odlewania metali żelaznych nr 2)	Linia do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów (linią odlewania metali żelaznych nr 3)
Wyposażenie	Linia wyposażona jest w obrotową śrutownicę ciągłą, 8 stanowisk ręcznego szlifowania odlewów oraz stanowisko kontroli ręcznej odlewów.	Linia wyposażona jest w ciągłą śrutownicę obrotową odlewów lekkich, przenośnik wibracyjny odlewów lekkich wraz z manipulatorem, przenośnik wibracyjny odlewów ciężkich wraz z manipulatorem, ciągłą śrutownicę taśmową odlewów ciężkich, cztery systemy szlifierskie odlewów lekkich i ciężkich, cztery systemy automatycznej kontroli odlewów lekkich i ciężkich,.	Linia wyposażona jest w obrotową śrutownicę ciągłą, 6 stanowisk ręcznego szlifowania odlewów, stanowisko kontroli ręcznej odlewów
Silosy pyłów	1 – 100 m ³	1 – 100 m ³	
System odprowadzania gazów	Znad śrutownicy, znad 8 stanowisk szlifowania ręcznego.	Z nad ciągłej śrutownicy obrotowej, znad ciągłej śrutownicy taśmowej	Znad śrutownicy, znad ośmiu stanowisk szlifowania ręcznego

Instalacja do wytwarzania rdzeni do odlewów:

Instalacja składająca się z 4 linii, jest powiązana technologicznie z instalacją do odlewania metali żelaznych i posiada:

- trzy silosy piasku świeżego o pojemności 100 m³ każdy,
- mieszalnik masy do rdzeniarek,
- cztery rdzeniarki,
- system odprowadzania gazów z czterech rdzeniarek i mieszalnika.

Każda linia posiada:

- robota rozładującego rdzenie z rdzeniarki,
- robota zanurzającego rdzenie w powłoce i ładującego piec suszarniczy,
- piec do suszenia rdzeni,
- system odprowadzania spalin z pieca,
- system odprowadzenia ciepłego powietrza z pieca.

Stacja elektroenergetyczna:

Stacja elektroenergetyczna wyposażona jest w:

- trzy transformatory 110/20 kV,
- osiem transformatorów 20 kV,
- jeden transformator 110/20 kV dla linii odlewniczej nr 3,
- sześć transformatorów 20 kV dla dodatkowych pieców w linii odlewniczej nr 2 i pieców w nowej linii odlewniczej nr 3.

2.1. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Lp.	Surowiec /materiał pomocniczy	Jednostka	Wielkość zużycia
Instalacja IPPC do odlewania metali żelaznych			
1	Złom stalowy *	Mg/rok	216 000
2	Złom stalowy własny	Mg/rok	70 200
3	C	Mg/rok	5 200
4	FeSi	Mg/rok	760
5	FeMn	Mg/rok	120
6	FeCr	Mg/rok	65
7	Sn	Mg/rok	1,3
8	FeMo	Mg/rok	46
9	Cu	Mg/rok	320
10	S	Mg/rok	95
11	SiC	Mg/rok	2 100
12	Modyfikator	Mg/rok	460
Rdzeniarnia			
1	Katalizator do przyspieszenia reakcji w procesie utwardzenia rdzeni (amina)	Mg/rok	20
2	Oddzielacz w instalacji produkcji rdzeni	Mg/rok	25
3	Żywica stosowana w technologii cold-box	Mg/rok	180
4	Utwardzacz stosowany w procesie cold-box razem z żywicą	Mg/rok	180
5	Dodatek do masy do produkcji rdzeni	Mg/rok	380
6	Preparat do czyszczenia rdzennic	Mg/rok	145
7	Pokrycia wodne	Mg/rok	2 025
8	Kwas siarkowy 70%	Mg/rok	13
Produkcja form piaskowych			
1	Premix	Mg/rok	22 500
2	Piasek do rdzeni	Mg/rok	27 200
3	Piasek do odświeżania	Mg/rok	2 400
Zużycie mediów			
1	Energia elektryczna	MWh/rok	422 000
2	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	3 519 000

2.2. Czas pracy.

Czas pracy każdej linii odlewniczej w zakładzie Brembo Poland Sp. z o.o. przy założeniu maksymalnej wydajności instalacji wynosi 7200 godzin/rok.

3. Gospodarka wodna:

Zakład BREMBO Poland Sp. z o.o. zaopatruje się w wodę z miejskiej sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej na podstawie zawartej umowy.

Woda na cele technologiczne wykorzystywana jest:

1. w instalacji do odlewania metali żelaznych o łącznej zdolności produkcyjnej 1400 Mg wytopu na dobę, mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości:

- do uzupełniania obiegu chłodzącego pieców topielniczych, w ilości średniej $Q_{sr} = 17,5 \text{ m}^3/\text{dobę}$
 - do chłodzenia odlewów i piasku w chłodzących bębnach obrotowych, w ilości średniej $Q_{sr} = 1080 \text{ m}^3/\text{dobę}$
2. w instalacji do wytwarzania form piaskowych, która oddziałuje na środowisko wspólnie z prowadzoną działalnością podstawową:
 - jako dodatek do masy formierskiej, w ilości średniej $Q_{sr} = 150 \text{ m}^3/\text{dobę}$
 - do chłodzenia piasku w chłodziarkach instalacji do wytwarzania form piaskowych w ilości średniej $Q_{sr} = 125 \text{ m}^3/\text{dobę}$
 3. w instalacji do wytwarzania rdzeni do odlewów, która oddziałuje na środowisko wspólnie z prowadzoną działalnością podstawową:
 - w płuczce wieżowej instalacji do wytwarzania rdzeni do form, w ilości średniej $Q_{sr} = 2 \text{ m}^3/\text{dobę}$.

Ponadto woda z miejskiej sieci wodociągowej wykorzystywana jest do:

- utrzymania czystości hal, w ilości ok. $10 \text{ m}^3/\text{d}$,
- celów bytowych, w ilości ok. $23,6 \text{ m}^3/\text{d}$,
- celów przeciwpożarowych, w ilości ok. $30 \text{ dm}^3/\text{s}$

4. Gospodarka ściekowa:

Ścieki przemysłowe (technologiczne):

Proces odlewania metali żelaznych należy do technologii charakteryzujących się niską emisją ścieków przemysłowych. W instalacji powstają następujące rodzaje ścieków przemysłowych:

- ścieki powstające na skutek eksploatacji pieców indukcyjnych (skropliny),
- ścieki z wpustów zlokalizowanych w pomieszczeniach transformatorów i sprężarek,
- ścieki z utrzymania czystości w halach.

Ścieki technologiczne powstające na skutek eksploatacji pieców indukcyjnych (skropliny) oraz ścieki z pomieszczeń transformatorów i sprężarek odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej, na podstawie zawartej umowy.

Skład powyższej mieszaniny ścieków: zawiesiny ogólne, ChZT, BZT₅, azot amonowy, fosfor, siarczany, cynk, węglowodory ropopochodne.

Ścieki powstające na skutek eksploatacji pieców indukcyjnych (skropliny):

Ścieki powstają podczas topienia żeliwa i gromadzą się w rynkach przy piecach indukcyjnych. Ścieki powstają w ilości około: $Q_{sr} = 9,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$

Charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń w tych ściekach to: temperatura, zawiesiny ogólne, siarczany, żelazo ogólne, cynk.

Ścieki z wpustów zlokalizowanych w pomieszczeniach transformatorów i sprężarek:

Ścieki powstają w pomieszczeniach transformatorów i sprężarkowni i są to głównie skropliny. Ścieki te są podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych Atlas Copco OSC2400. Ścieki powstają w ilości około: $Q_{sr} = 6,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$

Charakterystyczne wskaźniki to: zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne.

Ścieki z utrzymania czystości w halach:

Odcieki z miejsc wyładunku złomu w ilości około 4 m³/dobę odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego o pojemności 10 m³. W składzie tych odcieków znajdują się głównie pozostałości emulsji olejowej po skrawaniu odlewów, wyciekające w miejscu magazynowania.

Zawartość zbiornika po jego zapełnieniu wywożona jest przez specjalne firmy jako odpad o kodzie 12 01 09* - odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców.

Popłuczyny z mycia hal produkcyjnych zbierane przez wózki myjące podłogi w halach gromadzone są w zbiorniku stalowym ciśnieniowym o pojemności około 5 m³. Zawartość zbiornika po jego zapełnieniu wywożona jest przez specjalne firmy jako odpad o kodzie 11 01 12 - wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11.

Ponadto na terenie Zakładu BREMBO Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej wytwarzane są ścieki, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji, tj.:

- ścieki bytowe (wprowadzane wraz ze ściekami technologicznymi do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej), w ilości około 84,1 m³/rok,
- wody opadowe i roztopowe z terenu zlewni nr 1, tj. z części powierzchni zadaszonych (4,67 ha) i terenów utwardzonych – drogi, parkingi, place (1,03 ha) (wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej), w ilości 640 dm³/s,
- wody opadowe i roztopowe z terenu zlewni nr 2, tj. z pozostałych części powierzchni zadaszonych (2,20 ha) i terenów utwardzonych – drogi, parkingi, place (4,71 ha) (wprowadzane do ziemi poprzez zbiornik infiltracyjny), w ilości 686 dm³/s.

5. Źródła emisji oraz wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.

5.1. Źródła emisji wchodzące w skład instalacji IPPC.

Nr emitora	Nazwa	Źródło emisji	Urządzenia do oczyszczania gazów odlotowych
Źródła emisji linii odlewniczej nr 1			
E1	System ujęcia gazów ze strefy topienia i odlewania	Piec indukcyjny nr 1	Komora osadcza i filtr workowy o łącznej skuteczności 99%
		Piec indukcyjny nr 2	
		Piec indukcyjny nr 3	
		Piec indukcyjny nr 4	
		System dozowania dodatków stopowych	
		Kontener żużla	
		Stanowisko podgrzewania i konserwacji kadzi	
		Palnik serwisowy o mocy 50 kW	
		Wentylacja przestrzenna działu wytapiania	
E2	System ujęcia gazów ze strefy zalewania i chłodzenia form	Piec zalewowy (napelnianie)	-
		Stanowisko napelniania form odlewniczych	
		Dwa palniki gazowe serwisowe – 2 × 50 kW	
		Linia chłodzenia form z odlewami	

Nr emitora	Nazwa	Źródło emisji	Urządzenia do oczyszczania gazów odlotowych
E3*	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych	Przenośniki wybijania form z odlewami Obszar wlotu do obrotowego bębna chłodzącego Obszar wylotu z obrotowego bębna chłodzącego Obudowa wylotu z obrotowego bębna chłodzącego Palnik gazowy o mocy 500 kW Instalacja pomocnicza do wytwarzania form piaskowych	Filtr workowy o skuteczności 99%
Źródła emisji linii odlewniczej nr 2			
E1A	System ujęcia gazów ze strefy topienia i odlewania	Piec indukcyjny nr 1 Piec indukcyjny nr 2 Piec indukcyjny nr 3 Piec indukcyjny nr 4 Piec indukcyjny nr 5 Piec indukcyjny nr 6 Kontener żużla Stanowisko podgrzewania i konserwacji kadzi	Komora osadczą i filtr workowy o łącznej skuteczności 99%
E2A	System ujęcia gazów ze strefy zalewania i chłodzenia form	Piec zalewowy (napelnianie) Stanowisko napelniania form odlewniczych Dwa palniki gazowe serwisowe – 2 × 50 kW Linia chłodzenia form z odlewami Linia chłodzenia form z odlewami	-
E3A*	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych	Przenośniki wybijania form z odlewami Obrotowy bęben chłodzący Przenośniki taśmowe Przenośnik taśmowy wibracyjny Palnik gazowy o mocy 1 000 kW Instalacja pomocnicza do wytwarzania form piaskowych	Filtr workowy o skuteczności 99%
Źródła emisji linii odlewniczej nr 3			
E1C	System ujęcia gazów ze strefy topienia i odlewania	Piec indukcyjny nr 1 Piec indukcyjny nr 2 Piec indukcyjny nr 3 Piec indukcyjny nr 4 System dozowania dodatków stopowych Kontener żużla Stanowisko podgrzewania i konserwacji kadzi Palnik serwisowy o mocy 50 kW Wentylacja przestrzenna działu wytapiania	Komora osadczą i filtr workowy o łącznej skuteczności 99%

Nr emitora	Nazwa	Źródło emisji	Urządzenia do oczyszczania gazów odlotowych
E2C	System ujęcia gazów ze strefy zalewania i chłodzenia form	Piece zalewowe (napelnianie)	-
		Stanowisko napelniania form odlewniczych	
		Dwa palniki gazowe serwisowe – 2 × 50 kW	
		Linia chłodzenia form z odlewami	
E3C**	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form, instalacji wytwarzania form piaskowych, śrutownic i obróbki końcowej	Przenośniki wybijania form z odlewami	Filtr workowy o skuteczności 99%
		Obszar wlotu do obrotowego bębna chłodzącego	
		Obszar wylotu z obrotowego bębna chłodzącego	
		Obudowa wylotu z obrotowego bębna chłodzącego	
		Palnik gazowy o mocy 500 kW	
		Instalacja pomocnicza do wytwarzania form piaskowych	

* - emitor odprowadza także gazy ujęte w instalacji wytwarzania form piaskowych

** - emitor odprowadza także gazy ujęte w instalacji wytwarzania form piaskowych oraz instalacji do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów linii odlewniczej nr 3

5.2. Źródła emisji wchodzące w skład instalacji powiązanej technicznie i technologicznie z instalacją IPPC

Nr emitora	Nazwa	Źródło emisji	Urządzenia do oczyszczania gazów odlotowych
Instalacja do wytwarzania form piaskowych dla linii odlewniczej nr 1			
E3*	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych	Odciąg nad przesiewaczem piasku	-
		Odciąg z chłodziarki piasku	cyklon
		Odciaży nad przenośnikami i silosami piasku	-
		Otoczenie podnośnika kubełkowego piasku	-
		Dwa palniki gazowe o mocy 350 kW	-
		Instalacja do odlewania metali żelaznych – strefa wybijania form	-
Instalacja do wytwarzania form piaskowych dla linii odlewniczej nr 2			
E3A*	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych	Odciąg nad przesiewaczami piasku	-
		Odciaży z chłodziarek piasku	cyklon
		Odciaży nad przenośnikami i silosami piasku	-
		Otoczenie podnośnika kubełkowego piasku	-
		Dwa palniki gazowe o mocy 350 kW	-
		Instalacja do odlewania metali żelaznych – strefa wybijania form	-

Nr emitora	Nazwa	Źródło emisji	Urządzenia do oczyszczania gazów odlotowych
Instalacja do wytwarzania form piaskowych dla linii odlewniczej nr 3			
E3C*	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form, instalacji wytwarzania form piaskowych, śrutownic i obróbki końcowej	Odciąg nad przesiewaczami piasku	-
		Odciągi z chłodziarek piasku	cyklon
		Odciągi nad przenośnikami i silosami piasku	-
		Otoczenie podnośnika kubelkowego piasku	-
		Dwa palniki gazowe o mocy 350 kW	-
		Instalacja do odlewania metali żelaznych – strefa wybijania form	-
			Filtr workowy o skuteczności 99%
Instalacja do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów linii odlewniczej nr 1			
E4	System ujęcia gazów z działu końcowej obróbki odlewów	Śrutownica Odciągi miejscowe ośmiu stanowisk szlifowania ręcznego odlewów	Filtr workowy o skuteczności 99%
Instalacja do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów linii odlewniczej nr 2			
E4A	System ujęcia gazów ze śrutownic	Śrutownica obrotowa Śrutownica taśmowa	Filtr workowy o skuteczności 99%
E4B	System ujęcia gazów z działu końcowej obróbki odlewów	Linia automatycznego szlifowania nr 1	Filtr workowy o skuteczności 99%
		Linia automatycznego szlifowania nr 2	
		Linia automatycznego szlifowania nr 3	
		Linia automatycznego szlifowania nr 4	
Instalacja do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów linii odlewniczej nr 3			
E3C**	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form, instalacji wytwarzania form piaskowych, śrutownic i obróbki końcowej	Śrutownica	Filtr workowy o skuteczności 99%
		Odciągi miejscowe stanowisk szlifowania ręcznego odlewów	
Instalacja do wytwarzania rdzeni do odlewów			
E5	Piec suszarniczy rdzeni nr 1	Piec suszarniczy rdzeni nr 1	-
E39	Piec suszarniczy rdzeni nr 2	Piec suszarniczy rdzeni nr 2	-
E5A	Piec suszarniczy rdzeni nr 3	Piec suszarniczy rdzeni nr 3	-
E39A	Piec suszarniczy rdzeni nr 4	Piec suszarniczy rdzeni nr 4	-
E11	System ujęcia gazów z rdzeniarek	Rdzeniarka nr 1	Filtr tkaninowy o skuteczności 99%
		Rdzeniarka nr 2	
		Rdzeniarka nr 3	Płuczka wieżowa – skuteczność usuwania amin 99%
		Rdzeniarka nr 4	
		Mieszalnik	

* - emitator odprowadza także gazy ujęte w strefie wybijania form z instalacji do odlewania metali żelaznych

** - emitator odprowadza także gazy ujęte w strefie wybijania form z instalacji do odlewania metali żelaznych, oraz w instalacji wytwarzania form piaskowych

6. Charakterystyka źródeł hałasu.

Tabela 1. Parametry akustyczne kubaturowych źródeł hałasu w Brembo Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej:

Lp.	Źródło hałasu	Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian zewnętrznych wewnątrz pomieszczenia [dB(A)]	Izolacyjność akustyczna ścian i dachów [dB]	Czas pracy źródeł hałasu	
				Pora dnia [min/8 h]	Pora nocy [min/1h]
Istniejąca instalacja do odlewania metali żelaznych nr 1					
1	Hala odlewni-strefa topienia i odlewania	84,4	Ściana-30	480	60
			Dach-29		
Istniejąca instalacja do odlewania metali nr 2					
2	Hala odlewni-strefa topienia i odlewania	84,4	Ściana-30	480	60
			Dach-29		
Nowa instalacja do odlewania metali żelaznych nr 3					
3	Hala Odlewni	85,0	Ściana-30	480	60
			Dach-30		
Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami do odlewania metali żelaznych					
4	Istniejąca hala odlewni nr 1- instalacja wytwarzania form piaskowych	94,2	Ściana-30	480	60
			Dach-29		
5	Istniejąca hala odlewni nr 2- instalacja wytwarzania form piaskowych	94,2	Ściana-30	480	60
			Dach-29		
6	Istniejąca hala odlewni nr 1- instalacja wstępnej obróbki odlewów	92,1	Ściana-30	480	60
			Dach-29		
7	Istniejąca hala odlewni nr 2- instalacja wstępnej obróbki odlewów	92,1	Ściana-30	480	60
			Dach-29		

Lp.	Źródło hałasu	Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian zewnętrznych wewnątrz pomieszczenia [dB(A)]	Izolacyjność akustyczna ścian i dachów [dB]	Czas pracy źródeł hałasu	
				Pora dnia [min/8 h]	Pora nocy [min/1h]
8	Pomieszczenie kotłowni	84,2	Ściana-36	480	60
			Dach-30		
9	Pomieszczenie istniejącej sprężarkowni	86,3	Ściana-30	480	60
			Dach-29		
10	Pomieszczenie istniejącej sprężarkowni	86,3	Ściana-30	480	60
			Dach-29		
11	Istniejąca hala odlewni nr 1- pomieszczenie istniejących transformatorów	98,2	Ściana-30	480	60
			Dach-29		
12	Istniejąca hala odlewni nr 2- pomieszczenie istniejących transformatorów	98,2	Ściana- 30	480	60
			Dach-29		

Tabela 2. Parametry akustyczne punktowych źródeł hałasu w Brembo Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej:

Lp.	Źródło hałasu pracujące w otwartej przestrzeni	Poziom .mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła hałasu	
			Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]	Pora dnia [dBA]	Pora nocy [dB(A)]
Istniejąca instalacja do odlewania metali żelaznych nr 1						
1	Wentylator wyciągowy ze strefy topienia i odlewania	76,2	480	60	76,2	76,2
2	Wentylator wyciągowy ze strefy chłodzenia odlewów	72,8	480	60	72,8	72,8
3	Wentylator wyciągowy ze strefy wybijania form i przygotowywania	75,1	480	60	75,1	75,1

Lp.	Źródło hałasu pracujące w otwartej przestrzeni	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła hałasu	
			Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]	Pora dnia [dBA]	Pora nocy [dB(A)]
	mas formierskich					
Istniejąca instalacja do odlewania metali żelaznych nr 2						
4	Wentylator wyciągowy ze strefy topienia i odlewania	77,0	480	60	77,0	77,0
5	Wentylator wyciągowy ze strefy chłodzenia odlewów	73,0	480	60	73,0	73,0
6	Wentylator wyciągowy ze strefy wybijania form i przygotowywania mas formierskich	75,0	480	60	75,0	75,0
Nowa instalacja do odlewania metali żelaznych nr 2						
7	Wentylator wyciągowy ze strefy topienia i odlewania	75,0	480	60	75,0	75,0
8	Wentylator wyciągowy ze strefy chłodzenia odlewów	75,0	480	60	75,0	75,0
9	Wentylator wyciągowy ze strefy wybijania form i przygotowywania mas formierskich	75,0	480	60	75,0	75,0
Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami do odlewania metali żelaznych						
Istniejące wentylatory nawiewne i wywiewne						
10	Wentylator wyciągowy z obróbki wstępnej odlewów-ze śrutownicy	74,7	480	60	74,7	74,7
11	Wentylator wyciągowy z płuczki wieżowej	68,8	480	60	68,8	68,8
12	Wentylator nawiewny TACC714TC/CONV	77,3	480	60	77,3	77,3
13	Wentylator nawiewny TACC714TC/CONV	77,3	480	60	77,3	77,3

Lp.	Źródło hałasu pracujące w otwartej przestrzeni	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła hałasu	
			Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]	Pora dnia [dBA]	Pora nocy [dB(A)]
14	Wentylator nawiewny TACC714TC/CONV	77,3	480	60	77,3	77,3
15	Wentylator nawiewowy FCV 636 T2V	77,6	480	60	77,6	77,6
16	Wentylator nawiewowy FCV 636 T2V	77,6	480	60	77,6	77,6
17	Wentylator nawiewowy FCV 656 T	78,8	480	60	78,8	78,8
18	Wentylator nawiewny nr 1 sprężarkowni	81,3	480	60	81,3	81,3
19	Wentylator wywiewny nr 2 sprężarkowni	82,8	480	60	82,8	82,8
20	Wentylator wywiewny nr 3 sprężarkowni	82,8	480	60	82,8	82,8
21	Wentylator wyciągowy z obróbki wstępnej	75,0	480	60	75,0	75,0
22	Wentylator wyciągowy z obróbki wstępnej odlewów-znad szlifierek	85,0	480	60	85,0	85,0
23	Wentylator nawiewny nr 7	77,5	480	60	77,5	77,5
24	Wentylator nawiewny nr 8	77,5	480	60	77,5	77,5
25	Wentylator nawiewny nr 9	77,5	480	60	77,5	77,5
26	Wentylator nawiewny nr 10	78,0	480	60	78,0	78,0
27	Wentylator nawiewny nr 11	78,0	480	60	78,0	78,0
28	Wentylator nawiewny nr 12	79,0	480	60	79,0	79,0
29	Wentylator nawiewny nr 1 sprężarkowni	81,5	480	60	81,5	81,5
30	Wentylator nawiewny nr 2 sprężarkowni	83,0	480	60	83,0	83,0
31	Wentylator nawiewny nr 3 sprężarkowni	83,0	480	60	83,0	83,0

Lp.	Źródło hałasu pracujące w otwartej przestrzeni	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła hałasu	
			Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]	Pora dnia [dB(A)]	Pora nocy [dB(A)]
Nowe wentylatory nawiewne i wywiewne						
32	T1 WOODS TCDH F400 250/6	90,0	480	60	90,0	90,0
33	T2 WOODS TCDH F400 250/6	90,0	480	60	90,0	90,0
34	T3 WOODS TCDH F400 250/6	90,0	480	60	90,0	90,0
35	T4 WOODS TCDH F400 250/6	90,0	480	60	90,0	90,0
36	T5 WOODS TCDH F400 250/6	90,0	480	60	90,0	90,0
37	T6 WOODS TCDH F400 250/6	90,0	480	60	90,0	90,0
38	T7 WOODS ROOFMASTER STOF-630-EC-302	88,5	480	60	88,5	88,5
39	T8 WOODS ROOFMASTER STOF-630-EC-302	88,5	480	60	88,5	88,5
40	T9 WOODS ROOFMASTER STOF-630-EC-302	88,5	480	60	88,5	88,5
Nowe emitory i agregaty						
41	Agregat chłodniczy A1	85,4	480	60	85,4 85,4	85,4
42	Agregat chłodniczy A2	85,4	480	60	85,4	85,4
43	Emitor E1C	86,6	480	60	86,6	86,6
44	Emitor E2C	86,6	480	60	86,6	86,6
45	Emitor E3C	86,6	480	60	86,6	86,6
Istniejące centrale wentylacyjne						
46	Centrala wentylacyjna SAB nr 1	72,9	480	60	72,9	72,9
47	Centrala wentylacyjna SAB nr 2	72,9	480	60	72,9	72,9

Lp.	Źródło hałasu pracujące w otwartej przestrzeni	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła hałasu	
			Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]	Pora dnia [dBA]	Pora nocy [dB(A)]
48	Centrala wentylacyjna SAB nr 3	72,9	480	60	72,9	72,9
49	Centrala wentylacyjna SAB nr 4	72,9	480	60	72,9	72,9
50	Centrala wentylacyjna SAB nr 5	68,3	480	60	68,3	68,3
51	Centrala wentylacyjna SAB nr 6	68,3	480	60	68,3	68,3
52	Centrala wentylacyjna SAB nr 7	72,9	480	60	72,9	72,9
53	Centrala wentylacyjna SAB nr 8	72,9	480	60	72,9	72,9
54	Centrala wentylacyjna SAB nr 9	72,9	480	60	72,9	72,9
55	Centrala wentylacyjna SAB nr 10	72,9	480	60	72,9	72,9
56	Centrala wentylacyjna SAB nr 11	72,9	480	60	72,9	72,9
57	Centrala wentylacyjna nr 12	73,0	480	60	73,0	73,0
58	Centrala wentylacyjna nr 13	73,0	480	60	73,0	73,0
59	Centrala wentylacyjna nr 14	73,0	480	60	73,0	73,0
60	Centrala wentylacyjna nr 15	73,0	480	60	73,0	73,0
61	Centrala wentylacyjna nr 16	68,5	480	60	68,5	68,5
62	Centrala wentylacyjna nr 17	68,5	480	60	68,5	68,5
63	Centrala wentylacyjna nr 18	73,0	480	60	73,0	73,0
64	Centrala wentylacyjna nr 19	73,0	480	60	73,0	73,0

Lp.	Źródło hałasu pracujące w otwartej przestrzeni	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła hałasu	
			Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]	Pora dnia [dB(A)]	Pora nocy [dB(A)]
65	Centrala wentylacyjna nr 20	73,0	480	60	73,0	73,0
66	Centrala wentylacyjna nr 21	73,0	480	60	73,0	73,0
67	Centrala wentylacyjna nr 22	73,0	480	60	73,0	73,0
Nowe centrale wentylacyjne						
68	Centrala wentylacyjna AHU01	73,0	480	60	73,0	73,0
69	Centrala wentylacyjna AHU02	73,0	480	60	73,0	73,0
70	Centrala wentylacyjna AHU03	73,0	480	60	73,0	73,0
71	Centrala wentylacyjna AHU04	73,0	480	60	73,0	73,0
72	Centrala wentylacyjna AHU05	73,0	480	60	73,0	73,0
73	Centrala wentylacyjna AHU06	73,0	480	60	73,0	73,0
74	Centrala wentylacyjna AHU07	73,0	480	60	73,0	73,0
75	Centrala wentylacyjna AHU08	73,0	480	60	73,0	73,0
76	Centrala wentylacyjna AHU09	73,0	480	60	73,0	73,0
77	Centrala wentylacyjna AHU10	73,0	480	60	73,0	73,0
78	Centrala wentylacyjna AHU11	73,0	480	60	73,0	73,0
79	Centrala wentylacyjna AHU12	73,0	60	60	73,0	73,0

”

**II. Części II. „Warunki wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza”,
otrzymuje brzmienie:**

”

II. Warunki wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza.

1. Parametry emitorów z instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technicznie i technologicznie z instalacją IPPC

Nr emitora	Nazwa źródła	Wysokość emitora	Średnica emitora	Rodzaj wylotu	Przepływ gazów	Temp.	Czas pracy
		m	m	-	Nm ³ /h	°C	h/rok
Parametry emitorów linii odlewniczej nr 1							
E1	System ujęcia gazów ze strefy topienia i odlewania	20	2,2	otwarty	160 000	313	7200
E2	System ujęcia gazów ze strefy zalewania i chłodzenia form:	19	0,8	otwarty	60 000	323	7200
E3	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych	31	2,2	otwarty	240 000	334	7200
Parametry emitorów linii odlewniczej nr 2							
E1A	System ujęcia gazów ze strefy topienia i odlewania	19	2,2	otwarty	165 000	313	7200
E2A	System ujęcia gazów ze strefy zalewania i chłodzenia form	35	2,5	otwarty	224 000	323	7200
E3A	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych	35	3,2	otwarty	323 000	334	7200
Parametry emitorów linii odlewniczej nr 3							
E1C	System ujęcia gazów ze strefy topienia i odlewania	23,0	1,9	otwarty	141 000	313	7200
E2C	System ujęcia gazów ze strefy zalewania i chłodzenia form	19,0	2,1	otwarty	180 000	323	7200
E3C	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form, instalacji wytwarzania form piaskowych, śrutownic i obróbki końcowej	31,7	3,1	otwarty	413 000	334	7200
Instalacja do wytwarzania form piaskowych dla linii odlewniczej nr 1							
E3	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych	31	2,2	otwarty	240 000	334	7200
Instalacja do wytwarzania form piaskowych dla linii odlewniczej nr 2							
E3A	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych	35	3,2	otwarty	323 000	334	7200

Nr emitora	Nazwa źródła	Wysokość emitora	Srednica emitora	Rodzaj wylotu	Przepływ gazów	Temp.	Czas pracy
		m	m	-	Nm ³ /h	°C	h/rok
Instalacja do wytwarzania form piaskowych dla linii odlewniczej nr 3							
E3C	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form, instalacji wytwarzania form piaskowych, śrutownic i obróbki końcowej	33,6	3,1	otwarty	396 000	334	7200
Instalacji do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów linii odlewniczej nr 1							
E4	System ujęcia gazów z działu końcowej obróbki odlewów	17	0,85	otwarty	38 000	293	7200
Instalacja do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów linii odlewniczej nr 2							
E4A	System ujęcia gazów ze śrutownic	19	1,4	otwarty	76 900	293	7200
E4B	System ujęcia gazów z działu końcowej obróbki odlewów	17	0,9	otwarty	35 200	293	7200
Instalacja do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów linii odlewniczej nr 3							
E3C	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form, instalacji wytwarzania form piaskowych, śrutownic i obróbki końcowej	33,6	3,1	otwarty	396 000	334	7200
Parametry emitatorów instalacji do wytwarzania rdzeni do odlewów							
E5	Piec suszarniczy rdzeni nr 1	17	0,25	otwarty	3 180	453	5000
E39	Piec suszarniczy rdzeni nr 2	17	0,25	otwarty	3 180	453	5000
E5A	Piec suszarniczy rdzeni nr 3	17	0,25	otwarty	3 180	453	5000
E39A	Piec suszarniczy rdzeni nr 4	17	0,25	otwarty	3 180	453	5000
E11	System ujęcia gazów z rdzeniarek	17	0,87	otwarty	36 000	293	8000

2. Dopuszczalna wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza

2.1. Instalacja IPPC

a). wielkość emisji godzinowej ze źródeł wchodzących w skład instalacji IPPC

Emitor	Nazwa źródła emisji	Substancja	Wielkość emisji
			kg/h
Emisja ze źródeł linii odlewniczej nr 1			
E1	System ujęcia gazów ze strefy topienia i odlewania	Pył ogółem	1,00
		Pył zawieszony PM10	1,00

Emitor	Nazwa źródła emisji	Substancja	Wielkość emisji
			kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,50
		Dwutlenek azotu	0,86
		Dwutlenek siarki	0,15
		Tlenek węgla	3,87
		Żelazo	0,30
		Cynk	0,05
		Mangan	0,02
		Molibden	0,005
E2	System ujęcia gazów ze strefy zalewania i chłodzenia form	Pył ogółem	1,20
		Pył zawieszony PM10	1,20
		Pył zawieszony PM2,5	0,60
		Dwutlenek azotu	0,37
		Dwutlenek siarki	0,62
		Tlenek węgla	33,75
E3	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych	Pył ogółem	1,40
		Pył zawieszony PM10	1,40
		Pył zawieszony PM2,5	0,7
		Dwutlenek azotu	0,69
		Dwutlenek siarki	0,02
		Tlenek węgla	1,57
Emisja ze źródeł linii odlewniczej nr 2			
E1A	System ujęcia gazów ze strefy topienia i odlewania	Pył ogółem	1,50
		Pył zawieszony PM10	1,50
		Pył zawieszony PM2,5	0,75
		Dwutlenek azotu	0,75
		Dwutlenek siarki	3,08
		Tlenek węgla	9,43
		Żelazo	0,45
		Cynk	0,08
		Mangan	0,03
		Molibden	0,01
E2A	System ujęcia gazów ze strefy zalewania i chłodzenia form	Pył ogółem	1,10
		Pył zawieszony PM10	1,10
		Pył zawieszony PM2,5	0,55
		Dwutlenek azotu	1,76
		Dwutlenek siarki	3,99
		Tlenek węgla	54,88
E3A	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych	Pył ogółem	1,70
		Pył zawieszony PM10	1,70
		Pył zawieszony PM2,5	0,85
		Dwutlenek azotu	1,40
		Dwutlenek siarki	4,65
		Tlenek węgla	2,62
Emisja ze źródeł linii odlewniczej nr 3			
E1C	System ujęcia gazów ze strefy topienia i odlewania	Pył ogółem	1,00
		Pył zawieszony PM10	1,00
		Pył zawieszony PM2,5	0,50
		Dwutlenek azotu	0,86

Emitor	Nazwa źródła emisji	Substancja	Wielkość emisji
			kg/h
		Dwutlenek siarki	0,15
		Tlenek węgla	3,87
		Żelazo	0,30
		Cynk	0,05
		Mangan	0,02
		Molibden	0,01
E2C	System ujęcia gazów ze strefy zalewania i chłodzenia form	Pył ogółem	1,20
		Pył zawieszony PM10	1,20
		Pył zawieszony PM2,5	0,60
		Dwutlenek azotu	0,37
		Dwutlenek siarki	0,62
		Tlenek węgla	33,75
E3C	System ujęcia gazów ze strefy wybijania form, instalacji wytwarzania form piaskowych, śrutownic i obróbki końcowej	Pył ogółem	1,70
		Pył zawieszony PM10	1,70
		Pył zawieszony PM2,5	0,85
		Dwutlenek azotu	0,69
		Dwutlenek siarki	0,02
		Tlenek węgla	1,57
		Żelazo	0,15

b). roczna wielkość emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC.

Substancja	Emisja roczna Mg/rok
	Instalacja IPPC
Cynk	1,26
Dwutlenek azotu	55,84
Dwutlenek siarki	95,76
Mangan	0,50
Molibden	0,13
Pył ogółem	84,96
Pył zawieszony PM10	84,96
Pył zawieszony PM2,5	42,48
Tlenek węgla	1046,25
Żelazo	8,64

2.2. Instalacje powiązane technicznie i technologicznie z instalacją IPPC.

a). wielkość emisji godzinowej ze źródeł wchodzących w skład instalacji powiązanych technicznie i technologicznie z instalacją IPPC.

Emitor	Nazwa źródła emisji	Substancja	Wielkość emisji
			kg/h
Wielkość emisji z instalacji do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów linii odlewniczej nr 1			
E4	System ujęcia gazów z działu końcowej obróbki odlewów	Pył ogółem	0,3
		Pył zawieszony PM10	0,3
		Pył zawieszony PM2,5	0,15
		Żelazo	0,15
Wielkość emisji z instalacji do wstępnej obróbki mechanicznej odlewów linii odlewniczej nr 2			
E4A	System ujęcia gazów ze śrutownicy	Pył ogółem	0,3
		Pył zawieszony PM10	0,3

Emitor	Nazwa źródła emisji	Substancja	Wielkość emisji
			kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,15
		Żelazo	0,15
E4B	System ujęcia gazów z działu końcowej obróbki odlewów	Pył ogółem	0,3
		Pył zawieszony PM10	0,3
		Pył zawieszony PM2,5	0,15
		Żelazo	0,15
Wielkość emisji z instalacji do wytwarzania rdzeni do odlewów			
E5	Piec suszarniczy rdzeni nr 1	Pył ogółem	0,0001
		Pył zawieszony PM10	0,0001
		Pył zawieszony PM2,5	0,00005
		Dwutlenek azotu	0,03
		Dwutlenek siarki	0,002
		Tlenek węgla	0,006
E39	Piec suszarniczy rdzeni nr 2	Pył ogółem	0,0001
		Pył zawieszony PM10	0,0001
		Pył zawieszony PM2,5	0,00005
		Dwutlenek azotu	0,03
		Dwutlenek siarki	0,002
		Tlenek węgla	0,006
E5A	Piec suszarniczy rdzeni nr 3	Pył ogółem	0,0001
		Pył zawieszony PM10	0,0001
		Pył zawieszony PM2,5	0,00005
		Dwutlenek azotu	0,34656
		Dwutlenek siarki	0,002
		Tlenek węgla	0,006
E39A	Piec suszarniczy rdzeni nr 4	Pył ogółem	0,0001
		Pył zawieszony PM10	0,0001
		Pył zawieszony PM2,5	0,00005
		Dwutlenek azotu	0,03
		Dwutlenek siarki	0,002
		Tlenek węgla	0,006
E11	System ujęcia gazów rdzeniarek	Fenol	0,2
		Formaldehyd	0,02
		Diizocyjanin4,4metylenodifenylu (izocyjanin)	0,4
		Trichlorek fosforu (tlenochlorek fosforu)	0,001
		Węglowodory alifatyczne	1,0
		Węglowodory aromatyczne	0,5

b). roczna wielkość emisji do powietrza z instalacji powiązanych technicznie i technologicznie z instalacją IPPC.

Substancja	Emisja roczna Mg/rok
	Instalacje powiązane z instalacją IPPC
Diizocyjanin 4,4-metylenodi-fenylu (izocyjanin)	3,20
Dwutlenek azotu	2,18
Dwutlenek siarki	0,04
Fenol	1,60
Formaldehyd	0,16
Pył ogółem	6,48
Pył zawieszony PM10	6,48
Pył zawieszony PM2,5	3,24
Tlenek węgla	0,12
Trichlorek fosforu (tlenochlorek fosforu)	0,01
Węglowodory aromatyczne	4,00
Węglowodory alifatyczne	8,00
Żelazo	3,24

”

III. Części III. „Gospodarka odpadami”,

otrzymuje brzmienie:

”

III. Gospodarka odpadami

1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

1.1. Instalacja do odlewania metali żelaznych IPPC.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierających substancje niebezpieczne	400,0
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	10 09 03	Żużło odlewnicze	20 000,0
2	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	140 000,0
3	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	60,0
4	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	80 000,0
5	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	400,0

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
6	10 09 99	Inne niewymienione odpady	400,0

1.2. Instalacja pomocnicza do odlewania metali żelaznych.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	40,0
2	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	20,0
3	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	800,0
4	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	4 000,0
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	10 09 06	Rdzienie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	10 000,0
2	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	40,0
3	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	200,0

1.3. Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami do odlewania metali żelaznych.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	6000,00
2	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	12,0
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	80,0
4	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	1,0
5	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	1,0
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)	200,0
7	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)	100,0
8	16 01 07*	Filtry olejowe	1,0
9	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,6
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	24,0
11	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	40,0
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	600,0
2	15 01 01	Opakowania z tektury i papieru	800,0
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	400,0
4	15 01 03	Opakowania z drewna	4 000,0

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
5	15 01 04	Opakowania z metali	120,0
6	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	20,0
7	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,0
8	16 01 03	Zużyte opony	4,0
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30,0
10	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,8
11	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0
12	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,0
13	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	2,0
14	17 04 05	Żelazo i stal	300,0
15	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	1,0
16	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,0
17	19 08 02	Zawartość piaskowników	0,2

2. Źródła powstawania, miejsca magazynowania oraz sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami.

2.1. Miejsce i źródła powstawania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakter odpadu
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Odpad stanowią ścieki z odwodnienia miejsca magazynowania pojemników z kwasem siarkowym. Stan skupienia: ciecz.
2	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią pozostałości żywic, powstające na terenie rdzeniarni. Stan skupienia: stały.
3	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpad stanowi 20% r-r siarczanu amonu, powstający podczas neutralizacji gazów aminowych kwasem w płucze wieżowej oraz woda z odwodnienia terenu rdzeniarni. Do tego rodzaju odpadów zakwalifikowano również wody z odwodnienia terenu pod wiatą magazynową substancji niebezpiecznych. Stan skupienia: ciecz.
4	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią popłuczyny z mycia hal produkcyjnych, zbierane przez wózki myjące. Odpad powstaje w pomieszczeniach odlewni. Wózki opróżniane są w okolicy strefy materiałów złomowych w odlewni D1.
5	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad stanowią emulsje olejowe powstające w wyniku prowadzenia obróbki odlewów skrawaniem. Odpad stanowią także odcieki z miejsc

			wylądunku złomu, które głównie zawierają emulsję olejową wyciekającą z wiórów powstałych podczas skrawania odlewów. Stan skupienia: ciecz.
6	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad powstaje w wyniku wymiany przepracowanych olejów w siłownikach hydraulicznych maszyn lub urządzeń oraz w układach hamulcowych pojazdów eksploatowanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Stan skupienia: ciecz.
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią oleje odpadowe powstające w wyniku ich okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach eksploatowanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Stan skupienia: ciecz.
8	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpad powstaje w wyniku prac konserwacyjnych i czyszczenia urządzeń do oczyszczania ścieków deszczowych. Ścieki deszczowe spływające po terenach utwardzonych mogą nieść ze sobą pewien ładunek zanieczyszczeń wynikających z poruszania się środków transportu, a są to: pochodne ropy naftowej, olejów pochodzenia mineralnego lub organicznego. Stan skupienia: stały.
9	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstają w wyniku prac konserwatorskich i czyszczenia urządzenia do oczyszczania ścieków deszczowych. Stan skupienia: ciecz.
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad stanowią opakowania wykonane z metali, które po opróżnieniu mogą zawierać resztkowe ilości stosowanych farb i środków, w tym substancji niebezpiecznych. Stan skupienia: opakowanie - ciało stałe, pozostałości po stosowanych substancjach – ciecz.
11	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowi zużyte czyściwo, odzież ochronna, szmaty itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Zużyte czyściwo to szmaty, które są zaolejone, zanieczyszczone rozpuszczalnikami i innymi substancjami oraz materiały powstające w skutek prowadzenia prac konserwacyjnych, remontowych i naprawczych eksploatowanych maszyn i urządzeń zlokalizowanych na terenie eksploatowanej instalacji. Do tej grupy zaliczono także ubrania ochronne, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (smarami, olejami) noszone

			<p>przez załogę pracowniczą.</p> <p>Odpad stanowią także zużyte sorbenty, służące do likwidacji plam różnego rodzaju substancji, a w szczególności plam olejowych. W ich skład wchodzi materiały posiadające zdolność wchłaniania i zatrzymywania wewnątrz swej struktury związków ropopochodnych oraz innych substancji głównie z grupy węglowodorów.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
12	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Odpad stanowią zużyte filtry olejowe stosowane w pojazdach mechanicznych eksploatowanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Odpad stanowią zużyte świetlówki i lampy rtęciowe, które powstają w wyniku ich stosowania w halach produkcyjnych.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
14	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Odpad stanowią zużyte akumulatory ołowiowe z elektrolitem, powstające w wyniku ich wymiany w eksploatowanych na terenie instalacji wózkach widłowych</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
15	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierających substancje niebezpieczne	<p>Odpad powstaje w wyniku wymiany okładzin piecowych w piecach indukcyjnych oraz zużytych materiałów ogniotrwałych z węglabli pod piecami indukcyjnymi.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
16	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<p>Odpad stanowią elementy z żelaza i stali zanieczyszczone substancjami chemicznymi (olejami, emulsjami olejowymi).</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	10 09 03	Zużle odlewnicze	<p>Odpad stanowią zużle odlewnicze powstające w procesie odlewniczym przy topieniu żelaza w piecach indukcyjnych.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
2	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	<p>Odpad stanowią uszkodzone formy odlewnicze, które nie nadają się do produkcji odlewów. Są to tzw. braki produkcyjne uszkodzone, zniekształcone, itp. Miejscem powstawania odpadów jest rdzeniarnia i formiarnia.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
3	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	<p>Odpad stanowią zużyte formy odlewnicze. Odpady powstają podczas wybijania odlewów z form.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
4	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	<p>Odpad stanowią pyły z filtrów workowych zainstalowanych w instalacji odpylającej gazy</p>

			odlotowe z procesu odlewniczego. Stan skupienia: stały.
5	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Odpad stanowi piasek kwarcowy powstały po oddzieleniu bentonitu ze zużytych form odlewniczych. Stan skupienia: stały.
6	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Odpad stanowią odlewy niespełniające wymogów technicznych. Stan skupienia: stały.
7	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowią materiały ogniotrwałe stanowiące wyłożenia ogniotrwałe pieców, termoogniwa itp. Odpad powstaje w odlewni w wyniku wymiany wyłożenia ogniotrwałego w piecu. Stan skupienia: stały.
8	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	Odpad stanowią popłuczyny z mycia hal produkcyjnych, zbierane przez wózki myjące. Odpad powstaje w pomieszczeniach odlewni. Wózki opróżniane są w okolicy strefy materiałów złomowych w odlewni D1. Stan skupienia: ciecz.
9	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad stanowią pyły wychwytywane w filtrach tkaninowych instalacji odpylania gazów odlotowych z wydziałów obróbki końcowej odlewów. Stan skupienia: stały.
10	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad stanowią zużyte tarcze szlifierskie powstające na terenie instalacji do wstępnej obróbki odlewów. Odpad stanowi także zużyty śrut stalowy stosowany w śrutownicy. Stan skupienia: stały.
11	15 01 01	Opakowania z tektury i papieru	Odpad stanowią zużyte opakowania w postaci kartonów, przekładek po dostarczanych surowcach pomocniczych. Stan skupienia: stały.
12	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią zniszczone, niezanieczyszczone rozerwane worki z polipropylenu, worki typu big – bag, „stretch”, itp. oraz tworzywa sztuczne służące jako opakowania surowców. Stan skupienia: stały.
13	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią pojemniki z drewna, w których dostarczane są różnego rodzaju surowce, zabezpieczenia drewniane w innych opakowaniach oraz jednorazowe i nienadające się do użytku palety, na których przywożone są i na których magazynowane są surowce. Stan skupienia: stały.
14	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowią opakowania metalowe

			<p>po dokonanych zakupach stosowanych w zakładzie, jak również uszkodzone, zniszczone opakowania metalowe wykorzystywane na terenie zakładu jako opakowania wielokrotnego użytku służące do przechowywania produktów na poszczególnych fazach produkcji lub jako opakowania finalne produktów końcowych wysyłanych do klientów.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
15	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpad stanowią zużyte opakowania składające się z co najmniej dwóch różnych tworzyw, nie dających się fizycznie rozdzielić. Są to opakowania zabezpieczające transport urządzeń i surowców zawierające folię ze styropianem lub drewnem, czy też z elementami metalowymi jak gwoździe, zszywki, elementy łączące, itp.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne; tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpad stanowią szmaty pochodzące z czyszczenia urządzeń, zniszczone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne. Odpady te nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
17	16 01 03	Zużyte opony	<p>Odpad stanowią zużyte opony pochodzące głównie z wózków akumulatorowych eksploatowanych w związku z eksploatacją instalacji.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpad stanowią zużyte urządzenia typu: komputery, drukarki, telefony, faksy oraz elementy maszyn i urządzeń wykorzystywanych w procesach produkcyjnych bezpośrednio w instalacji.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
19	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Odpad stanowią nienadające się do użycia a stosowane bezpośrednio w instalacji drukarki, kserokopiarki, faksy, a także zużyte elementy urządzeń np. styczniki, czujniki, przekaźniki, aparaty elektryczne, zużyte części komputerów przemysłowych. Elementy są wyposażeniem w instalacji i nie stanowią sprzętu biurowego wykorzystywanego w biurach.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
20	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Odpad stanowią baterie, w których w charakterze elektrolitu stosowany jest roztwór alkaliczny (zasadowy). Baterie wykorzystywane są w instalacji do wszelkiego rodzaju czujników, mierników, urządzeń</p>

			sterujących wymagających podtrzymania niezależnego napięcia. Stan skupienia: stały.
21	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpad stanowią końcówki rur, uszczelki, skrawki folii uszczelniających i inne odpady powstające podczas prac remontowych pieców i innych elementów instalacji. Stan skupienia: stały.
22	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad stanowią usuwane podczas wymiany: zużyte elementy urządzeń i wyposażenia instalacji wykonane z miedzi, brązu lub mosiądzu. Stan skupienia: stały.
23	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady stanowią zużyte elementy maszyn i urządzeń, regałów metalowych, kawałki rur, siatki oraz złom stalowy pochodzący z remontów i obiektów budowlanych, w których znajdują się instalacje i wymiany elementów instalacji. Stan skupienia: stały.
24	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad stanowią zniszczone przewody izolowane np. z miedzi, jedno- lub wielożyłowe otoczone wspólną powłoką z tworzywa sztucznego (PE, PCV), powstające podczas bieżących napraw, wymiany okablowania w eksploatowanych maszynach i urządzeniach, które wchodzi w skład instalacji. Stan skupienia: stały.
25	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady powstają w związku z prowadzeniem prac remontowo-budowlanych i demontażowych w związku z eksploatacją instalacji.
26	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad stanowią zawiesiny ze ścieków. Odpad powstaje w procesie oczyszczania ścieków w wyniku eksploatacji i okresowego czyszczenia zawartości piaskowników. Stan skupienia: stały.

2.2. Podstawowy skład i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Skład podstawowy: roztwór kwasu siarkowego. Właściwości: żrące.
2	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Skład podstawowy: żywice zawierają fenol. Właściwości: ostra toksyczność, mutagenne, ekotoksyczne.

3	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Skład podstawowy: siarczany, chlorki. Właściwości: żrące.
4	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Skład podstawowy: kwarc, bentonit, pył węglowy, metale krzemionka, alkohol, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu, metakrzemian sodu, 2-butoksyetanol, pirofosforan potasu, kwas etylenowy, kwas etylenodiaminotetraoctowy. Właściwości: żrące
5	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Skład podstawowy: oleje mineralne, syntetyczne i różne dodatki. W odpadzie mogą znajdować się także cząstki materiału skrawnego, czyli odlewów żelaznych. Właściwości: ostra toksyczność, ekotoksyczne.
6	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Skład podstawowy: substancje niebezpieczne w postaci ditiofosforanu cynkowo – alkilowego, alkilofenole związane oraz zanieczyszczenia w postaci związków metali ciężkich tj.: bar, ołów, miedź, kadm, związki fosforu i siarki. Właściwości: ostra toksyczność, ekotoksyczne.
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład podstawowy: Węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania tj. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne oraz azotyn, fosforany, dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych. Do zanieczyszczeń grupy pierwszej należą np. pył, kurz z otoczenia, wilgoć, opary chemikaliów, powietrze (wywołujące spienienie), metale pochodzące z zużycia mechanizmu, koks (w olejach silnikowych), mydła i tlenki powstałe wskutek korozji, piasek, woda (z nieszczelności mechanizmu chłodzonego wodą), antyfrizy, woda ze spalania paliwa, niespalone paliwo, lakiery, dodatki do paliw. Do grupy drugiej należą substancje powstałe np. w rezultacie działania wysokiej temperatury — żywice, smoły, laki, produkty utleniania, rozp. oleju (nie dające się odfiltrować i nie osadzające się na ściankach mechanizmu) i nierozpuszczalne w oleju (dające się odfiltrować, osadzające się w mechanizmie smarowanym). Właściwości: ostra toksyczność, ekotoksyczne.
8	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Skład podstawowy: krzemionka, kwarc, materia organiczna, substancje ropopochodne i węglowodory. Właściwości: ostra toksyczność, ekotoksyczne.

9	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Skład podstawowy: krzemionka, kwarc, materia organiczna, substancje ropopochodne i węglowodory. Właściwości: ostra toksyczność, ekotoksyczne.
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Skład podstawowy: stal, aluminium oraz węglowodory Właściwości: ostra toksyczność, ekotoksyczne.
11	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)	Skład podstawowy: bawełna, len, tworzywa sztuczne, guma, resztki substancji oleistych, węglowodory, metale, tworzywa sztuczne, wkłady filtrujące (papier, włóknina celulozowa, poliestrowa) zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i szlamami z krzemionką. Właściwości: ostra toksyczność, ekotoksyczne.
12	16 01 07*	Filtry olejowe	Skład podstawowy: stal, tworzywa sztuczne, bar, ołów, cynk, nikiel. Właściwości: ostra toksyczność, ekotoksyczne.
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład podstawowy: tworzywa sztuczne i guma (polimery), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc), metale ciężkie, głównie ołów, beryl, rtęć, kadm i inne. Właściwości: ostra toksyczność, ekotoksyczne.
14	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład podstawowy: głównym elementem akumulatora są ogniwa wykonane z ołowiu w formie siatki wypełnionej masą aktywną. Elektrolitem jest chemicznie czysty kwas siarkowy rozcieńczony wodą destylowaną. Właściwości: drażniące, toksyczne, żrące.
15	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierających substancje niebezpieczne	Skład podstawowy: włókna ogniotrwałe powstałe na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Właściwości: rakotwórcze.
16	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Skład podstawowy: stal, żelazo, węglowodory. Właściwości: ostra toksyczność, ekotoksyczne.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	10 09 03	Żuźle odlewnicze	Skład podstawowy: nikiel, chrom, cynk, miedź, ołów, chlorki, siarczany. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
2	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09	Skład podstawowy: kwarc, glina, pył węglowy. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach

		05	nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
3	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Skład podstawowy: kwarc, glina, pył węglowy, nikiel, chrom, cynk, miedź, ołów, chlorki, siarczany. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
4	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Skład podstawowy: kwarc, bentonit, popiół ze spalonego pyłu węglowego, śladowe ilości metali oraz tlenek wapnia i żelaza, siarczki wapnia oraz krzemionka. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
5	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Skład podstawowy: kwarc. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
6	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Skład podstawowy: żelazo, węgiel, mangan, nikiel, cynk, molibden. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
7	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Skład podstawowy: resztki metalu zanieczyszczone zużłem. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.

8	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	<p>Skład podstawowy: woda, kwarc, bentonit, pył węglowy, krzemionka, metale, alkohol, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu, metakrzemian sodu, 2-butoksyetanol, wersenian czterosodowy.</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
9	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	<p>Skład podstawowy: żelazo, węgiel, mangan, nikiel, cynk, molibden. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
10	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<p>Skład podstawowy: ziarna elektrokorundu, węglika krzemu, krzemienia, granatu i talku specjalnego.</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
11	15 01 01	Opakowania z tektury i papieru	<p>Skład podstawowy: celuloza, skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki.</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
12	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Skład podstawowy: głównie polipropylen PP, polietylen PE, polistyren, PCW i inne. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
13	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Skład podstawowy: celuloza, hemiceluloza i lignina.</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
14	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Skład podstawowy: stal, aluminium.</p>

			<p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
15	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Skład podstawowy: papier i makulatura (celuloza), tworzywa sztuczne (głównie polipropylen PP, polietylen PE i in.), stal, aluminium i inne metale.</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Skład podstawowy: materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana), węglowodory.</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
17	16 01 03	Zużyte opony	<p>Skład podstawowy: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory.</p> <p>Opony zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy.</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Skład podstawowy: tworzywa sztuczne i guma (polimery), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc).</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>

19	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Skład podstawowy: skład tych odpadów to mieszanina różnego rodzaju metali (miedź, stopy aluminium, cyna, stal, żelazo, cynk) tworzyw sztucznych (polimery) z pozostałościami w postaci wypełniaczy (poliolefiny, żywice winylowe, żywice akrylowe, poliwęglany, polistyreny, poliuretany) i elementów szklanych niezawierających substancji niebezpiecznych (kwarc). Odpad może być zanieczyszczony resztkami toneru (proszku), stanowiącego mieszaninę cząstek transportujących ładunki elektrostatyczne (żelazo) i cząstek czerniących papier (sadza).</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
20	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Skład podstawowy: Anoda: sproszkowany cynk, tlenek cynku. Katoda: sproszkowany dwutlenek manganu (MnO₂), grafit. Elektrolit: wodorotlenek potasu (KOH).</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
21	17 02 03	Tworzywa sztuczne	<p>Skład podstawowy: polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników (poliolefina, polietylen, polipropylen, poliwęglan, żywice akrylowe oraz winylowe, polistyreny, poliuretany, polialdehydy, aminoplasty, fenoplasty, poliamidy).</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
22	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<p>Skład podstawowy: miedź oraz domieszki innych metali (w stopach) (cyna, cynk, aluminium, niewielkie domieszki manganu, żelaza, chromu).</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.</p>
23	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Skład podstawowy: stal - żelazo, węgiel.</p> <p>Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach</p>

			nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
24	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Skład podstawowy: rdzeń miedziany, rzadziej aluminiowy, osłona z tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen itp.) oraz gumy. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
25	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Skład podstawowy: kwarc, żwir, wapno, gliny, cementu i innych surowców mineralnych. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.
26	19 08 02	Zawartość piaskowników	Skład podstawowy: kwarc. Właściwości: Odpad nieposiadający właściwości określonych w załączniku nr 3. Ustawy o odpadach nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastkami wymienionymi w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Nie powodujące zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi i środowiska.

2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Wszystkie wytwarzane odpady posiadają wyznaczone, opisane miejsca magazynowania. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób selektywny. W przypadku odpadów niebezpiecznych, magazynowanie prowadzone jest w sposób zapewniający ochronę środowiska przed zanieczyszczeniem, poprzez:

- szczelną nawierzchnię miejsca magazynowania,
- szczelnie zamykane pojemniki czy beczki,
- pojemniki/beczki wykonane z materiału odpornego na działanie składników odpadu.

Miejsca magazynowania ciekłych odpadów niebezpiecznych wyposażone są także w odpowiednie sorbenty na wypadek ewentualnych wycieków magazynowanych odpadów. Miejsca magazynowania odpadów są ogrodzone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w paletopojemnikach o pojemności 1 m ³ Miejsce magazynowania: paletopojemniki umieszczone w rdzeniarni, na wannach ociekowych.
2	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w szczelnych kontenerach

			Miejsce magazynowania: Kontenery zlokalizowane pod wiatą magazynową odpadów.
3	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w pojemnikach o pojemności 1m ³ . Pojemniki umieszczone są w wannach odciekowych. Miejsce magazynowania: pojemniki umieszczone w sąsiedztwie instalacji do wytwarzania rdzeni do form.
4	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w stalowym zbiorniku o pojemności 10 m ³ . Zbiornik wyposażony jest w czujnik napelnieniowy. Wody popłuczne odpompowywane są z wózków myjących do zbiornika. Po napełnieniu, wody popłuczne odpompowywane są ze zbiornika bezpośrednio do cysterny odbierającej odpad. Miejsce magazynowania: zbiornik ustawiony jest na terenie hali produkcyjnej.
5	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w szczelnych, oznaczonych pojemnikach o pojemności 1 m ³ lub w zbiorniku 10m ³ . Miejsce magazynowania: pojemniki o pojemności 1 m ³ umieszczone na wydziale obróbki tarcz, zbiornik 10m ³ w hali odlewni.
6	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200l. Miejsce magazynowania: beczki umieszczone w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób magazynowania: Przepracowane oleje oraz smary magazynowane są oddzielnie w opisanych, szczelnych beczkach, Miejsce magazynowania: beczki umieszczone w wyznaczonych i zabezpieczonych miejscach pod wiatą magazynową.
8	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu. Odpady bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane są do odzysku firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

9	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu. Odpady bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane są do odzysku firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w opisanym, szczelnym pojemniku odpornym na działania przechowywanych odpadów, postawionym na wannie ociekowej. Miejsce magazynowania: Odpady są magazynowane w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową
11	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)	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w opisanym, zamykanym pojemniku odpornym na działania przechowywanych odpadów Miejsce magazynowania: Odpady są magazynowane w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową.
12	16 01 07*	Filtry olejowe	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w kontenerach. Miejsce magazynowania: kontenery zlokalizowane pod wiatą magazynową odpadów.
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w opisanym pojemniku na zużyte świetlówki. Miejsce magazynowania: Odpady są magazynowane w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu utrzymania ruchu.
14	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w oznakowanym, szczelnym metalowym pojemniku. Miejsce magazynowania: Pojemniki umieszczone są w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu utrzymania ruchu.
15	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierających substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w oznakowanym, szczelnym metalowym pojemniku (kontenerze) Miejsce magazynowania: pojemniki umieszczone w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.
16	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w metalowych kontenerach Miejsce magazynowania: kontenery znajdują się pod wiatą magazynową odpadów.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			

1	10 09 03	Żużle odlewnicze	<p>Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w kontenerach metalowych o pojemności 34 m³ lub 17 m³.</p> <p>Miejsce magazynowania: kontenery umieszczone są w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali odlewni oraz pod wiatą magazynową odpadów.</p>
2	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	<p>Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w kontenerach metalowych o pojemności 34 m³ lub 17 m³.</p> <p>Miejsce magazynowania: kontenery umieszczone są w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali odlewni oraz pod wiatą magazynową odpadów.</p>
3	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	<p>Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w kontenerach metalowych o pojemności 34 m³ lub 17 m³.</p> <p>Miejsce magazynowania: kontenery zlokalizowane wewnątrz hali odlewni oraz pod wiatą magazynową odpadów.</p>
4	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	<p>Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w workach</p> <p>Miejsce magazynowania: worki umieszczone są w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.</p>
5	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	<p>Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w kontenerach metalowych o pojemności 34 m³ lub 17 m³.</p> <p>Miejsce magazynowania: kontenery zlokalizowane są w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali odlewni oraz pod wiatą magazynową odpadów.</p>
6	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	<p>Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w kontenerach.</p> <p>Miejsce magazynowania: kontenery zlokalizowane są w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.</p>
7	10 09 99	Inne niewymienione odpady	<p>Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w kontenerach.</p> <p>Miejsce magazynowania: kontenery zlokalizowane są w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.</p>
8	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	<p>Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w zbiorniku stalowym o pojemności około 10 m³. Zbiornik wyposażony jest w czujnik napelnieniowy. Wody popłuczne odpompowywane są z wózków myjących do zbiornika. Po napełnieniu, wody popłuczne odpompowywane są ze zbiornika bezpośrednio do cysterny odbierającej odpad.</p> <p>Miejsce magazynowania: zbiornik umieszczony na terenie hali produkcyjnej.</p>
9	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	<p>Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w workach.</p> <p>Miejsce magazynowania: worki umieszczone są w</p>

			wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.
10	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w workach. Miejsce magazynowania: worki umieszczone są w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.
11	15 01 01	Opakowania z tektury i papieru	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w kontenerze 34 m ³ . Miejsce magazynowania: kontener umieszczony jest w wydzielonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.
12	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w kontenerze. Miejsce magazynowania: Kontenery usytuowane są w wyznaczonym miejscu obok wiaty magazynowej odpadów.
13	15 01 03	Opakowania z drewna	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane luzem, w sposób uporządkowany. Miejsce magazynowania: Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu obok hali odlewni.
14	15 01 04	Opakowania z metali	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane luzem, w sposób uporządkowany. Miejsce magazynowania: Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu obok hali odlewni.
15	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane luzem, w sposób uporządkowany. Miejsce magazynowania: Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w opisanym, zamykanym pojemniku odpornym na działanie przechowywanych odpadów. Miejsce magazynowania: Odpady magazynowane są pod wiatą magazynową odpadów.
17	16 01 03	Zużyte opony	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane luzem, w sposób uporządkowany. Miejsce magazynowania: Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Sposób magazynowania: Odpady stanowiące drobne elementy magazynowane są w pojemniku, odpady większe gabarytowo magazynowane są luzem. Miejsce magazynowania: Odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu pomieszczenia utrzymania ruchu.

19	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Sposób magazynowania: Odpady stanowiące drobne elementy magazynowane są w pojemniku, odpady większe gabarytowo magazynowane są luzem. Miejsce magazynowania: Odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu pomieszczenia utrzymania ruchu.
20	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane są w pojemniku z tworzywa sztucznego. Miejsce magazynowania: Pojemniki umieszczone są w wyznaczonym miejscu pomieszczenia utrzymania ruchu.
21	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w workach i pojemnikach z tworzywa sztucznego. Miejsce magazynowania: Pojemniki/Worki umieszczone są w wyznaczonym miejscu obok wiaty magazynowej.
22	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w metalowych kontenerach. Miejsce magazynowania: kontenery znajdują się pod wiatą magazynową odpadów.
23	17 04 05	Żelazo i stal	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w metalowych kontenerach. Miejsce magazynowania: kontenery znajdują się pod wiatą magazynową odpadów.
24	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w metalowych kontenerach. Miejsce magazynowania: kontenery znajdują się pod wiatą magazynową odpadów.
25	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Sposób magazynowania: Odpady są magazynowane w metalowych kontenerach. Miejsce magazynowania: kontenery znajdują się pod wiatą magazynową odpadów.
26	19 08 02	Zawartość piaskowników	Sposób magazynowania: odpad magazynowany będzie w oznakowanych i szczelnych kontenerach Miejsce magazynowania: kontenery zlokalizowane są w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową odpadów.

2.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Magazynowanie odpadów odbywa się do momentu zebrania większych ilości, jednak nie dłużej niż zezwalają na to przepisy. Następnie odpady przekazywane są wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami w celu ich dalszego zagospodarowania. Sposób zagospodarowania odpadu zależy będzie od rodzaju zezwolenia na prowadzenie działalności posiadanej przez odbiorcę.

3. Odzysk odpadów.

3.1. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do odzysku.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	02 01 10	Odpady metalowe	550

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
2	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	550
3	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	1 090
4	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	550
5	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	550
6	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	2 180
7	10 09 99	Inne niewymienione odpady	1 640
8	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	16 310
9	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1 090
10	12 01 13	Odpady spawalnicze	1 090
11	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	1 090
12	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	32 610
13	15 01 04	Opakowania z metali	1 640
14	16 01 17	Metale żelazne	2 180
15	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	5 440
16	17 04 05	Żelazo i stal	217 300
17	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	1 090
18	19 10 01	Odpady żelaza i stali	2 180
19	19 12 02	Metale żelazne	10 870

3.3. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie odzysku.

Odzysk odpadów prowadzony będzie na terenie Zakładu BREMBO Poland sp. z o. o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13.

3.3. Metody prowadzenia odzysku odpadów.

Odzysk odpadów prowadzony będzie w procesie R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali w instalacji do odlewania metali żelaznych. Odpady przeznaczone do odzysku stanowią surowiec do procesu wytopu żeliwa prowadzonego w piecach indukcyjnych. Odpady do pieców dostarczane są za pomocą suwnic i wózków załadowniczych. Topienie wsadu następuje na skutek przepływu przez wsad prądów wirowych wytwarzanych przez cewkę indukcyjną otaczającą tygiel. Po podgrzaniu i roztopieniu wsadu z powierzchni żeliwa usuwany jest żużel i rozpoczyna się przegrzewanie żeliwa, podczas którego do wtopionego żeliwa dodawane są dodatki stopowe w celu otrzymania odpowiedniego składu chemicznego żeliwa. Gotowe żeliwo odlewane jest do kadzi. Po planowanych zmianach w istniejących liniach odlewniczych nr 1 i nr 2 łącznie w Brembo Poland Sp. z o.o. procesowi odzysku R4 będzie mogło być poddawanych 300 000 Mg/rok odpadowego żelaza i stali.

3.4. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku.

Odpady poddawane procesowi przetwarzania pochodzą od dostawców zewnętrznych. Odpady do odzysku magazynowane są w dwóch magazynach surowców w boksach oddzielonych drewnianymi, działowymi ściankami. Boksy znajdują się bezpośrednio za drzwiami przesuwными w strefie magazynowej surowców obiektu odlewni, we wschodniej części hali. Hala jest zamykana i posiada wybetonowane podłoże. Magazynowanie odpadów odbywa się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Złom przewidziany do odzysku kierowany do nowych urządzeń magazynowany będzie w odrębnych, wydzielonych boksach magazynowych, innych niż odpady złomu kierowane do odzysku w istniejących liniach odlewniczych.”

IV. Części V. „Warunki emisyjne”,

otrzymuje brzmienie:

„ V. Warunki wprowadzania wód opadowych i roztopowych do środowiska

Wody opadowe i roztopowe z terenu zlewni nr 2 Zakładu BREMBO Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej, tj. z powierzchni zadaszonych (2,20 ha) i terenów utwardzonych – drogi, parkingi, place (4,71 ha) wprowadzone są do ziemi poprzez zbiornik infiltracyjny (o parametrach: wymiary dna 27,4 x 23,8 m, głębokość 1,75 m), w ilości 686 dm³/s, w tym:

- z powierzchni zadaszonych w ilości 257 dm³/s,
- powierzchni utwardzonych w ilości 429 dm³/s.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z połaci dachowych tzw. „czyste” odprowadzane są bez podczyszczania bezpośrednio do ziemi poprzez zbiornik infiltracyjny. Wody opadowe i roztopowe pochodzące z wewnętrznych dróg, parkingów i placów manewrowych tzw. „brudne” przed wprowadzeniem do ziemi podczyszczane są w separatorze koalescencyjnym z wbudowanym osadnikiem.

Wody opadowe i roztopowe wprowadzane do ziemi winny odpowiadać następującym warunkom:

- - zawiesiny ogólne: 100 mg/dm³ i poniżej
- - węglowodory ropopochodne: 15 mg/dm³ i poniżej

Lokalizacja wylotu:

- działka o numerze ewidencyjnym 60 obręb Dąbrowa Górnicza.
- współrzędne geograficzne: 50021'30,96" N; 19016'1,1" E

„

V. W części VI. „Wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”,

dopisuje się następujący tekst:

Stosowane rozwiązania w tym środki mające na celu ograniczenie możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi, i wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko.

Prowadzący instalację podejmuje wszelkie możliwe działania oraz stosuje odpowiednie rozwiązania techniczne gwarantujące, że działalność prowadzona w zakładzie nie spowoduje w przyszłości możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Wszelkie części instalacji oraz miejsca magazynowania substancji zagrożone wystąpieniem rozlewów substancji mogących przeniknąć do gruntu będą odpowiednio zabezpieczone przed wyciekami i jego skutkami.

Właściwa ochrona powierzchni ziemi i gleby na terenie zakładu zapewniona jest poprzez:

- organizację miejsc przyjęcia surowców i ich magazynowania w sposób zapobiegający zanieczyszczeniu gruntu;
- usytuowanie instalacji wewnątrz hali produkcyjnej o utwardzonej posadzce;
- magazynowanie odpadów z zachowaniem wymogów przewidzianych w aktualnych przepisach prawnych, z zabezpieczeniem środowiska gruntowego przed negatywnym oddziaływaniem magazynowanych odpadów;
- prowadzenie procesu technologicznego z zastosowaniem szczelnych zbiorników i instalacji uniemożliwiających przenikanie zanieczyszczeń do gruntu;
- Zastosowanie powyższych środków technicznych jest wystarczające dla uniknięcia

jakiegokolwiek oddziaływania na stan gruntu w trakcie eksploatacji przedmiotowych instalacji.

Ponadto powstające w zakładzie ścieki ujęte są w rozdzielcze systemy kanalizacji, na które składa się:

- system kanalizacji sanitarnej, która zbiera ścieki bytowe i ścieki przemysłowe powstające na terenie zakładu i odprowadza je do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej;
- system kanalizacji deszczowej odprowadzający wody opadowe i roztopowe z części powierzchni zadaszonych i terenów utwardzonych, do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej. Wody opadowe i roztopowe wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych oczyszczane są w odszłamiaczu i separatorze substancji ropopochodnych. Dodatkowo wody opadowe i roztopowe zbierane w rejonie miejsca tankowania wózków widłowych oczyszczane są w jeszcze jednym separatorze substancji ropopochodnych i następnie odprowadzane do zakładowej kanalizacji deszczowej;
- system kanalizacji deszczowej odprowadzający wody opadowe i roztopowe z pozostałych powierzchni zadaszonych oraz infrastruktury towarzyszącej, czyli wewnętrzne drogi, place manewrowe i parkingi, do zbiornika infiltracyjnego i dalej do ziemi. Czyste wody opadowe i roztopowe pochodzące z ww. połączeń dachowych odprowadzane są bez podczyszczania bezpośrednio do ziemi poprzez zbiornik infiltracyjny. Wody opadowe pochodzące z wewnętrznych dróg, parkingów i placów manewrowych tej zlewni, przed odprowadzeniem są oczyszczane w separatorze koalescencyjnym z wbudowanym osadnikiem.

VI. W części VI. „Wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”,

w akapicie dotyczącym ochrony powietrza w części o tytule Instalacja IPPC poniższe wyrażenie:

„gazy ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych obu odlewni oczyszczane są w indywidualnych filtrach workowych o skuteczności 99%.”

otrzymuje brzmienie:

„gazy ze strefy wybijania form i instalacji wytwarzania form piaskowych każdej odlewni oczyszczane są w indywidualnych filtrach workowych o skuteczności 99%.”

**VII. W części VII. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów.”,
w punkcie 2. „Monitoring emisji do powietrza.”,
podpunkt a. „Instalacje mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.”,**

otrzymuje brzmienie:

„a. Instalacje mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości:

Wykonywanie pomiarów emisji na emitorach: E1, E2, E3, E1A, E2A, E3A, E1C, E2C, E3C w zakresie:

- pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, z częstotliwością 1 raz w roku.

Wykonywanie pomiarów emisji na emitorach E1, E1A, E3A w zakresie:

- żelaza, cynku, manganu, molibdenu, z częstotliwością 1 raz na dwa lata.”

VIII. W części VII. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów.”,

dopisuje się punkt 6 o brzmieniu:

„ 6. Monitoring powierzchni ziemi.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych należy prowadzić nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców.

- W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych na terenie instalacji IPPC, wraz ze zmianą posiadanego pozwolenia zintegrowanego należy przeprowadzić analizę miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców, które mogą zawierać w składzie substancje powodujące ryzyko. W przypadku gdy projektowana zmiana w eksploatacji instalacji będzie obejmować wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz będzie występować możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie instalacji IPPC prowadzący instalację winien zweryfikować przedłożoną analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego oraz dołączyć zaktualizowaną ww. analizę do wniosku o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego.
- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do corocznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.”

IX. W części IX. „Zobowiązuje się Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej do.”,

dopisuje się punkt 8 i 9 o brzmieniu:

„ 8. Przedkładania do 30 stycznia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

9. Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_56” lub „OS.PZ.POMIARY_56”. ”

X. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Spółka Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13 reprezentowana przez _____ w dniu 18 stycznia 2017 r. złożyła wniosek w sprawie zmiany w postępowaniu kompensacyjnym decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 listopada 2011 r. Nr 3625/OS/2011 (zmienionej decyzjami z dnia 17 lipca 2012 r. Nr 1976/OS/2012 oraz z dnia 19 listopada 2014 r. Nr 2308/OS/2014), dla instalacji do odlewania metali żelaznych o łącznej zdolności produkcyjnej 680 ton wytopu na dobę oraz instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami do odlewania metali

żelaznych, zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 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* (t.j. z 2017 r. Dz. U. poz. 1405).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z 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 (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do instalacji określonych w § 2 ust.1 pkt 13 lit. b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016, poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Z tytułu przedmiotowego wniosku Spółka Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 6 000,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej. Złożony przez Spółkę Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej wniosek wraz z potwierdzeniem wniesienia opłaty rejestracyjnej Marszałek Województwa Śląskiego przekazał w dniu 13 lutym 2017 r. znak pisma OS-PZ.KW-00095/17, za pośrednictwem poczty do Ministerstwa Środowiska, zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 1 czerwca 2017 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku Spółki Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 19 czerwca 2017 r. zostało wywieszane na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Dąbrowie Górniczej, w pobliżu lokalizacji instalacji oraz w dniu 5 czerwca 2017 r. na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego. W przewidzianym terminie 30 dni nie wpłynęły do organu żadne uwagi i wnioski do przedmiotowej sprawy.

Do przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Spółka Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej dołączyła decyzję Prezydenta Miasta Dąbrowa Górnicza z dnia 19 kwietnia 2017 r. znak: WER.6220.31.2016.OL określającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięć pn.: „Rozbudowa instalacji do odlewania metali żelaznych oraz rozbudowa instalacji do mechanicznej obróbki i antykorozyjnego powlekania tarcz hamulcowych na terenie zakładu BREMBO Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej.”. Przedmiotowa decyzja została wydana w wyniku analizy dołączonego wraz z podaniem raportu oceniającego oddziaływanie planowanego przedsięwzięcia na środowisko oraz po zasięgnięciu opinii Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska (postanowienie z dnia 7 marca 2017 r. znak: WOOS.4242.5.2017.KM.2), a także Państwowego Wojewódzkiego Inspektora Sanitarnego (postanowienie z dnia 7 lutego 2017 r. znak: NS/ZNS/524/32/152/2/2017). W przedmiotowej decyzji Prezydent Miasta Dąbrowa Górnicza określił najważniejsze środowiskowe uwarunkowania dla rozpatrywanego przedsięwzięcia. Prezydent Miasta Dąbrowa Górnicza w uzasadnieniu do przedmiotowej decyzji potwierdził, iż w wyniku analizy przedłożonego raportu oceniającego oddziaływanie rozpatrywanego przedsięwzięcia na środowisko, biorąc pod uwagę przyjęte rozwiązania techniczne oraz przy spełnieniu warunków określonych w tej decyzji planowane przedsięwzięcie nie powinno znacząco negatywnie oddziaływać na środowisko. Dodatkowo w celu sprawdzenia skuteczności zastosowanych rozwiązań oraz biorąc pod uwagę charakter i skalę przedmiotowego

przedsięwzięcia, lokalizację zakładu względem zabudowy mieszkaniowej, Prezydent Miasta Dąbrowa Górnicza nałożył na prowadzącego instalację obowiązek przeprowadzenia analizy porealizacyjnej w zakresie oddziaływania akustycznego, a także obowiązek przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z omawianej instalacji. Prezydent Miasta Dąbrowa Górnicza uznał, iż przedłożone informacje o oddziaływaniu planowanego przedsięwzięcia na środowisko są wystarczające aby ocenić jego oddziaływanie, w związku z tym nie wskazał na potrzebę przeprowadzenia ponownej oceny oddziaływania na środowisko. Niniejsza decyzja udzielająca pozwolenia zintegrowanego Spółce Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej dla instalacji do odlewania metali żelaznych o łącznej zdolności produkcyjnej 1400 ton wytopu na dobę oraz instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami do odlewania metali żelaznych, zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13 jest zgodna z punktem II.1. określającym warunki ochrony środowiska w fazie realizacji i eksploatacji przedmiotowej inwestycji, zawarte w przytoczonej powyżej decyzji określających środowiskowe uwarunkowania wydanej przez Prezydenta Miasta Dąbrowa Górnicza. Zakład wyjaśnił, iż niewielkie rozbieżności pomiędzy wymaganiami dotyczącymi ochrony środowiska koniecznymi do uwzględnienia w projekcie budowlanym, które zawarte zostały w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach a parametrami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, dotyczące parametrów niektórych emitorów, wynikają z kilkukrotnych zmian w koncepcji projektowanej instalacji. Z przedstawionych przez Spółkę Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej wyjaśnień wynika, iż zmiana parametrów przedmiotowych emitorów nie spowodowała znaczących różnic w stężeniach emitowanych substancji.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego Spółka Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej dołączyła dokument pt.: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji do odlewania metali żelaznych eksploatowanej przez Brembo Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego”. W przedstawionym opracowaniu w pierwszej kolejności przeprowadzono identyfikację substancji i mieszanin stosowanych w instalacjach, mogących stanowić ryzyko dla środowiska wodnego i gruntowego, zawarte w surowcach i substancjach stosowanych w instalacji, produktach, półproduktach, produktach ubocznych, emisji do powietrza odpadach. W dalszej kolejności oceniono możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych z uwagi na właściwości fizyczne i chemiczne zidentyfikowanych substancji oraz mechanizm oddziaływania na środowisko. Następnym krokiem była ocena ryzyka pod kątem ilości substancji stwarzających ryzyko, mogących ulec jednorazowemu uwolnieniu do środowiska w sytuacji gdy nie są stosowane żadne zabezpieczenia techniczne i organizacyjne. Ostatnim elementem była ocena istniejących zabezpieczeń pod kątem ich funkcji, budowy i stanu technicznego. Przeprowadzona analiza wykazała, eksploatacja instalacji do odlewania metali żelaznych na terenie Brembo Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej, nie powoduje istotnego ryzyka zanieczyszczenia gruntu substancjami występującymi w instalacji. Substancje stwarzające ryzyko są przechowywane i stosowane z zastosowaniem środków technicznych i organizacyjnych obniżających ryzyko przedostania się substancji do gruntu do możliwego do osiągnięcia minimum. Zastosowane środki zapobiegawcze obniżają ryzyko przedostania się substancji do gruntu w stopniu pozwalającym na określenie ryzyka takiej sytuacji jako pomijalnie małe, co oznacza, że brak jest ryzyka zanieczyszczenia gleb, ziemi i wód gruntowych w związku z działalnością przedmiotowej instalacji. Uwzględniając powyższe działalność prowadzona na terenie zakładu nie wymaga systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych ani prowadzenia monitoringu gruntu i wód gruntowych. W związku z powyższym stwierdzono, że instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego eksploatowana przez Brembo Poland sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej nie wymaga sporządzenia raportu początkowego. Z uwagi na powyższe w niniejszej decyzji Organ zobowiązał prowadzącego instalację IPPC do przeprowadzania oceny ryzyka w zakresie

wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które będą związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie w przypadku przeprowadzenia zmian warunków określonych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym. Marszałek Województwa Śląskiego zobowiązał również prowadzącego instalację IPPC do corocznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) oraz do prowadzenia wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.

Przedmiotowy wniosek dotyczył zmiany aktualnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego oraz wszczęcia postępowania kompensacyjnego, w związku z rozbudową linii odlewniczej nr 2 o dwa nowe piece indukcyjne o pojemności 12,5 Mg wsadu każdy, zwiększeniem wydajności istniejących linii odlewniczych m.in. poprzez modernizację linii i wydłużenie ich czasów pracy oraz zabudową nowej linii odlewniczej nr 3, w której odlewane będą tarcze hamulcowe z żeliwa szarego oraz zaciski hamulcowe z żeliwa sferoidalnego. Modernizacja linii odlewniczych nr 1 i nr 2, polegać będzie na zmianie rozłożenia układów wlewowych w jednej skrzyni, co spowoduje zwiększenie uzysku w tej samej jednostce czasu. Nastąpi zatem zwiększone zapotrzebowanie na surowce (żłom odpadowy) przy jednoczesnym zmniejszeniu złomu obiegowego (złomu własnego). Modernizacja ta polega wyłącznie na zmianach w istniejących maszynach, bez jakichkolwiek działań inwestycyjnych (posadowienia nowych urządzeń czy wymiany istniejących). Po uwzględnieniu ww. zmian, łączna zdolność produkcyjna instalacji do odlewania metali żelaznych, wynosić będzie 1 400 Mg wytopu na dobę.

Zgodnie z art. 225 ust. 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczone w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przeprowadzonej przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Ze względu na fakt, iż zwiększenie emisji pyłów występuje na terenie obszaru, na którym zgodnie z czternastą roczną oceną jakości powietrza w województwie śląskim opracowaną przez Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska, stwierdzono przekroczenia standardów jakości powietrza – dla pyłu PM10 i pyłu PM2,5, niniejsza decyzja dotycząca zmiany pozwolenia zintegrowanego wymagała przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 225 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Do wniosku w sprawie wszczęcia postępowania kompensacyjnego Spółka Brembo Poland Sp. z o.o. dołączyła zgodę uczestników postępowania na redukcję ilości substancji wprowadzanej do powietrza, dla której standard jakości powietrza został przekroczony oraz rozliczenie łącznej redukcji ilości substancji dotyczące wszystkich instalacji objętych postępowaniem kompensacyjnym zgodnie z wymogami art. 228 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W przedłożonym oświadczeniu Spółka ArcelorMittal Poland S.A. wyraziła zgodę na zbycie praw do rocznej emisji pyłu w ilości 57,12 Mg frakcji PM10, w tym 28,56 Mg frakcji PM2,5 wynikających z udzielonego przez Wojewodę Śląskiego pozwolenia zintegrowanego znak: ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 z dnia 14 czerwca 2007 r., wraz z późn. zm. na rzecz Spółki Brembo Poland Sp. z o.o. Zredukowana roczna wielkość emisji pyłu zawiera dodatkowo wymagane 30% w stosunku do nowych wymagań emisyjnych instalacji do odlewania metali żelaznych prowadzonej przez Spółkę Brembo Poland Sp. z o.o. zgodnie z art. 225 ust. 5 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Aby zmiana niniejszego pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem Spółki Brembo Poland Sp. z o.o. w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza stała się wykonalna, zgodnie z art. 229 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.), w toku prowadzonego postępowania kompensacyjnego Marszałek Województwa Śląskiego decyzją Nr 1190/OS/2017 z dnia 14 kwietnia 2017 r. ograniczył pozwolenie zintegrowane dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej, prowadzonej przez Spółkę ArcelorMittal Poland S.A. udzielone decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 14 czerwca 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/151/18/7, wraz z późn. zm. Decyzja ta stała się ostateczna z dniem 3 maja 2017 r.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wzywał Stronę do usunięcia braków formalnych pismem z dnia 25 stycznia 2017 r. znak: OS.PZ.-00060/17. W związku z przedmiotowym wezwaniem Strona uzupełniła braki formalne przy piśmie z dnia 3 lutego 2017 r.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące udzielenia pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami: z dnia 25 stycznia 2017 r., z dnia 7 marca 2017 r., z dnia 8 maja 2017 r., z dnia 14 czerwca 2017 r. Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 10 kwietnia 2017 r. przeprowadził dowód z oględzin instalacji objętych wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego tj. do odlewania metali żelaznych o łącznej zdolności produkcyjnej 680 ton wytopu na dobę oraz instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami do odlewania metali żelaznych, zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13, o czym prowadzący instalację został zawiadomiony pismem z dnia 13 marca 2017 r. znak: OS-PZ.KW-00168/17. W protokole z oględzin zobowiązał prowadzącego przedmiotową instalację do złożenia dalszych wyjaśnień i uzupełnień do złożonego wniosku. W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach: z dnia 3 lutego 2017 r., z dnia 30 marca 2017 r., z dnia 31 maja 2017 r., z dnia 8 czerwca 2017 r., z dnia 14 lipca 2017 r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 i art. 210 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W zakresie ochrony powietrza

Planowane zmiany wiążą się z powstaniem nowych źródeł emisji substancji do powietrza oraz powstaniem nowych emitorów wprowadzających substancje do powietrza z nowopowstałej linii odlewniczej nr 3. W związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym dokonano zmian w punkcie I.5. pozwolenia zintegrowanego dotyczącym opisu źródeł emisji substancji wprowadzanych do powietrza oraz emitorów do których są podpięte.

W punkcie II. pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technicznie i technologicznie z instalacją IPPC. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała, za wyjątkiem dopuszczalnych średniorocznych stężeń pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5, przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Niedotrzymywanie dopuszczalnych średniorocznych stężeń pyłu zawieszonego PM₁₀ i pyłu zawieszonego PM_{2,5} wynika ze złego stanu jakości powietrza w rejonie lokalizacji inwestycji. Ponieważ zgodnie z aktualnym stanem jakości powietrza we wszystkich miastach Aglomeracji Górnośląskiej występują przekroczenia dopuszczalnych poziomów pyłu zawieszonego PM₁₀ oraz pyłu zawieszonego PM_{2,5} w powietrzu, substancji tych w dokumentacji wnioskowej nie analizowano pod kątem dotrzymania wartości dyspozycyjnych ale pod kątem dotrzymania wartości dopuszczalnych, biorąc pod uwagę fakt, że zdecydowana większość źródeł emisji pyłu, które uwzględniono w obliczeniach rozprzestrzeniania zanieczyszczeń stanowią źródła istniejące, a zatem stężenia powodowane przez te źródła są już uwzględnione w aktualnym stanie jakości powietrza.

Obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu - przedstawione w dokumentacji wnioskowej - wykazały, że percentyl 99,8 stężeń maksymalnych pyłu zawieszonego PM₁₀ powodowanych przez wszystkie istniejące na terenie zakładu źródła emisji łącznie z planowanymi źródłami stanowi około 16% wartości odniesienia, a stężenia średnie odniesione do okresu roku kształtują się na poziomie około 4,9 µg/m³ w przypadku pyłu zawieszonego PM₁₀ oraz 3,3 µg/m³ w przypadku pyłu zawieszonego PM_{2,5}. Nie są to zatem stężenia które powodowałyby ponadnormatywne oddziaływania na jakość powietrza.

Biorąc pod uwagę istniejące oraz zaplanowane przez prowadzącego instalację rozwiązania ochrony powietrza, mające na celu redukcję emisji pyłu u źródła oraz przeprowadzone postępowanie kompensacyjne dla pyłu zawieszonego PM₁₀ oraz pyłu zawieszonego PM_{2,5} uznano, że spełnione będą wymagania ochrony środowiska.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że instalacja IPPC wraz z nową linią odlewniczą nr 3 spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Rozwiązania techniczne wymienione w punkcie VI. pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na powietrze.

Zgodnie z wnioskiem strony oraz w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.), zmieniono zapisy punktu VII.2. pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, między innymi poprzez określenie monitoringu na nowopowstałych emitorach linii odlewniczej nr 3.

W zakresie ochrony przed hałasem

Przedmiotem zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie hałasu jest planowana rozbudowana instalacji rozlewni z czym związane będzie pojawienie się nowych źródeł hałasu. Z uwagi na powyższe należało dokonać zmian w punkcie pozwolenia zintegrowanego zawierającym charakterystykę źródeł hałasu. Z przeprowadzonej inwentaryzacji źródeł hałasu wynika, że klimat akustyczny wokół zakładu kształtowany jest przez pracę kubaturowych (hale produkcyjne) oraz punktowych (wentylatory wyciągowe, nawiewne, centrale wentylacyjne) źródeł hałasu pracujących w porze dziennej i nocnej.

Zgodnie z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowa Górnicza (uchwała Rady Miejskiej nr XLIII/837/05 z dnia 29 czerwca 2005 r z późniejszymi zmianami) najbliższymi sąsiadującymi z Zakładem terenami podlegającymi ochronie akustycznej są:

- po północnej stronie zakładu oznaczone symbolami 35 MN, 30 MN, 29 MN, 27 MN- tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z nieuciążliwymi usługami jako funkcją uzupełniającą ;
- po wschodniej stronie zakładu oznaczone symbolami - 25 MN, 26 MN- tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z nieuciążliwymi usługami jako funkcją uzupełniającą.

Wartości dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku dla terenu o określonym sposobie zagospodarowania przestrzennego wyznaczono zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity DZ.U. 2014 poz. 112) i wynoszą one dla pory dnia 55 dB, a nocy 45 dB. Przeprowadzona analiza akustyczna wykazała, że sumaryczne oddziaływanie nowej linii technologicznej oraz pozostałych instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska w zakresie hałasu na najbliższych terenach objętych ochroną akustyczną.

Zakład w celu spełnia wymogów BAT dot. ograniczenia hałasu stosuje następujące rozwiązania:

- prowadzi identyfikację znaczących źródeł hałasu,
- prowadzi okresowe pomiary akustyczne wraz z monitoringiem poziomów dźwięków w środowisku,
- prowadzi regularne przeglądy i konserwacje urządzeń,
- zamyka bramy i drzwi pomieszczeń, w których usytuowane są źródła hałasu,
- stosuje ekrany akustycznych oraz naturalne bariery budynków do ekranowania źródeł hałasu,
- stosuje na punktowych źródłach hałasu tłumiki akustyczne oraz obudowy i inne rozwiązania ograniczające emisję hałasu,
- rozdziela urządzenia celem zapobiegania i ograniczania wibracji i rezonansu hałasu.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

W związku z planowanymi zmianami w zakładzie zwiększy się ilość wykorzystywanej wody oraz ilość powstających ścieków przemysłowych, bytowych oraz wód opadowych i roztopowych.

Wobec powyższego zmieniono brzmienie części I punktu „Gospodarka wodna” w którym podano prognozowaną ilość wykorzystywanej wody wodociągowej na poszczególne cele, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz części I punktu pt. „Gospodarka ściekowa”, w którym podano prognozowaną ilość, stan i skład ścieków przemysłowych zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7) ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego pochodzących z Zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej winno zostać uregulowane w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym. Wody opadowe i roztopowe z terenu Zakładu Brembo Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej wprowadzane są do środowiska, tj. do ziemi poprzez zbiornik infiltracyjny. Wnioskodawca podtrzymał wniosek o określenie w pozwoleniu zintegrowanym warunków emisyjnych wód opadowych i roztopowych do środowiska, na podstawie art. 203 ust. 3 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Wobec powyższego zmieniono brzmienie części V „Warunki wprowadzania wód opadowych i roztopowych do środowiska” w zakresie zmiany wielkości powierzchni odwadnianej i zwiększenia ilości wód opadowych wprowadzanych do ziemi.

W zakresie gospodarki odpadami

W niniejszym wniosku uwzględniono zmiany przepisów prawa, w szczególności zapisy ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (j. t. Dz. U. z 2016 r., poz. 1987, ze zm.) i zapisy ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (j. t.: Dz. U. z 2017, poz. 519 ze zm.) zweryfikowano zapisy decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

- 1) W punkcie 1 zwiększono rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku;
- 2) W punkcie 2 zmieniono zapis dotyczący źródła powstawania, miejsca magazynowania oraz sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami;
- 3) W punkcie 3 zmieniono zapis dotyczący sposobu odzysku odpadów;

- 4) W punkcie 3 zwiększono rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do odzysku;
- 5) W punkcie 3 zmieniono zapis miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku.

Zgodnie z art. 45 ust. 4, 5, 6, 7 i 8 ustawy dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (j. t. Dz. U. z 2016r., poz. 1987 ze zm.) zwaną dalej ustawą o odpadach wytwórca odpadów, we wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów jest obowiązany uwzględnić odpowiednio wymagania przewidziane dla wniosku o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów, a pozwolenie na wytwarzanie odpadów, o którym mowa jest jednocześnie odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Z uwagi na planowane zwiększenie wydajności przedmiotowej instalacji IPPC wnioskodawca przedłożył dokumentację o zwiększenie ilości wszystkich wytwarzanych odpadów oraz o zwiększenie wszystkich przetwarzanych odpadów. Jednocześnie wniósł o usunięcie z pozwolenia zintegrowanego odpadów o kodach: 08 03 17* i 08 03 18 – odpadowe tonery z drukarek biurowych oddawane są obecnie pod kodem 16 02 16. Dodatkowo wnioskodawca wniósł o ujęcie w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym odpadów o kodzie 11 01 12, stanowiących popłuczyny z mycia hal produkcyjnych oraz ujęcie odpadów o kodzie 11 01 11*, wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne.

W aktualnym kształcie instalacji prowadzony jest proces odzysku odpadów polegający na wykorzystaniu odpadowych metali do produkcji żeliwa. Zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy o odpadach, proces ten klasyfikowany jest jako R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali.

Przedstawione we wniosku i uzupełnieniach materiały oraz dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art. 184 ust. 2, 2a i 2b ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz art. 25 ww. *ustawy o odpadach*, a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z zobowiązującymi przepisami. Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973). Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694).

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257) Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 13 września 2017 r., (znak pisma: OS.PZ.KW.- 01034/17) zawiadomił Spółkę Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13 o zakończeniu postępowania wszczętego w związku z wnioskiem z dnia 18 stycznia 2017 r. złożonym przez Spółkę Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, w sprawie zmiany w postępowaniu kompensacyjnym decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 listopada 2011 r. Nr 3625/OS/2011 (zmienionej decyzjami z dnia 17 lipca 2012 r. Nr 1976/OS/2012 oraz z dnia 19 listopada 2014 r. Nr 2308/OS/2014), dla instalacji do odlewania metali żelaznych o łącznej zdolności produkcyjnej 680 ton wytopu na dobę oraz instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami do odlewania metali żelaznych, zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy ul. Roździeńskiego 13 oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania zawiadomienia. Spółka Brembo Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej nie wniósła uwag do zgromadzonych dowodów i materiałów w przedmiotowej sprawie.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki: zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo, strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji, przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji, za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że zostały spełnione wszystkie ww. przesłanki. Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 3016,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach



z up. Marszałka Województwa
Ewa Owczarek - Nowak
Zastępca Dyrektora Wydziału
Ochrony Środowiska

