

OŚ.6233.112.2014.VIIa.BI.12

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (Dz. U. 2013 r. poz. 267), art. 180 a, art. 180 pkt 3, art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 183 ust. 1, art. 188 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), art. 25, art. 33 i art. 66 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2013 r., poz. 21), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206), po rozpatrzeniu wniosku Firmy KM-METAL Machoń Sp. J. w Blachowni przy ul. 1 Maja 3, reprezentowanej przez pełnomocnika - Panią Bożenę Szleper, dotyczącego zmiany decyzji Starosty Częstochowskiego z dnia 25.04.2012 r. znak OŚ.6233.10.2012.VIIa.BI.6.

ORZĘKAM

Zmienić za zgodą stron decyzję Starosty Częstochowskiego z dnia 25.04.2012 r. znak OŚ.6233.10.2012.VIIa.BI.6 pozwalającej na wytwarzanie odpadów dla firmy KM-METAL Machoń Sp. J. w Blachowni przy ul. 1 Maja 3 (NIP 573-253-50-16, REGON 152124141) w następujący sposób:
I. Punkt I decyzji znak OŚ.6233.10.2012.VIIa.BI.6 z dnia 25.04.2012 r. otrzymuje brzmienie:

Udzielam Firmie KM-METAL Machoń Sp. J. w Blachowni (NIP 573-253-50-16, REGON 152124141) przy ul. 1 Maja 3, pozwolenia na wytwarzanie odpadów na działce nr 508/16 obręb Blachownia

1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w instalacji

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [t]
1.	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	700
2.	Zgary i żużle odlewnicze	10 10 03	1000
3.	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	10 01 19	50
4.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	10 10 10	20
5.	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	1
6.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	1
7.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	1
8.	Paliwa (włącznie z mieszaninami)	13 07 03*	0,15
9.	Pojemniki ciśnieniowe	15 01 11*	0,1
10.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	0,4

11.	Materiały filtracyjne	15 02 03	2
12.	Zużyte opony	16 01 03	4
13.	Filtry olejowe	16 01 07*	0,5
14.	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	16 01 12	0,5
15.	Płyny hamulcowe	16 01 13*	0,1
16.	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż zawierające niebezpieczne substancje	16 01 15	0,2
17.	Metale żelazne	16 01 17	50
18.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (lampy fluorescencyjne)	16 02 13*	0,02
19.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (Zużyty sprzęt elektroniczny)	16 02 14	0,2
20.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	16 02 16	0,06
21.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	0,5
22.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	10
23.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (kotłownia)	16 11 06	50
24.	Odpady żelaza i stali	19 10 01	3000
25.	Odpady metali nieżelaznych	19 10 02	300
26.	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	19 10 04	6000
27.	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	19 10 06	50
28.	Papier i tektura	19 12 01	50
29.	Metale żelazne	19 12 02	600
30.	Metale nieżelazne	19 12 03	400
31.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	100
32.	Szkło	19 12 05	0,5
33.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	30
34.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	700

2. Rodzaj podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

Lp.	Kod i nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości fizyczne
1.	10 01 01 Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów	Skład chemiczny odpadów paleniskowych zależy od rodzaju spalanego węgla oraz parametrów technicznych kotła. W składzie chemicznym odpadów paleniskowych wyróżnia się dwa typy składników – tzw. składniki główne występujące w znacznych ilościach i mikroelementy, których udział w ogólnej masie odpadów jest

	z kotłów wymienionych w 10 01 04)	niewielki. Podstawowymi składnikami odpadów paleniskowych są tlenki krzemu, glinu, wapnia i żelaza. Skład chemiczny odpadów popiołów paleniskowych jest zbliżony do składu żużli paleniskowych, z tym że zawartość niespalonego węgla w popiołach jest znacznie mniejsza niż w żużlach. Żużel i popioły powstaną ze spalania mialu węglowego
2.	10 01 19 Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 0118	Pyły stanowią odpad powstały w czasie działania instalacji odpylającej kotłowni. Pyły zawierają głównie krzemionkę, tlenki metali. Pyły wyłapywane są w urządzeniach odpylających multicyklon osiowy + odpylacz cyklonowo-workowy.
3.	10 10 03 Zgary i żużle odlewnicze	Zgar – strata metalu w czasie procesów metalurgicznych głównie wytapiania, jest wynikiem reakcji chemicznej, najczęściej utleniania metalu i pierwiastków w nim zawartych. Produktem takiej reakcji są głównie tlenki występujące w stanie stałym i przechodzą do żużla. Aluminium - cechuje się dużą plastycznością, kwalifikuje się do grupy metali lekkich. Aluminium cechuje się dobrym przewodnictwem cieplnym i elektrycznym (gorszym jednak niż miedź), stąd jego zastosowanie na przewody elektryczne. Na powietrzu pokrywa się cienką warstwą Al_2O_3 , która chroni je przed dalszym utlenianiem (pasywacja). Jest odporne na działanie wody, H_2CO_3 , H_2S , wielu kwasów organicznych, związków azotowych. Natomiast nie jest odporne na działanie wodorotlenków (np. $NaOH$, KOH), kwasów beztlenowych (HF , HCl), wody morskiej i jonów rtęci. Właściwości wytrzymałościowe czystego aluminium są stosunkowo niskie, dlatego stosuje się stopy, które po odpowiedniej obróbce cieplnej mają wytrzymałość nawet kilkakrotnie większą. Stopy aluminium cechują się korzystnym parametrem konstrukcyjnym, tzn. stosunkiem wytrzymałości do ciężaru właściwego, który jest większy niż dla stali, a oprócz tego ich udarność nie maleje w miarę obniżania temperatury, dzięki czemu w niskich temperaturach mają większą udarność niż stal. Mają jednak niską wytrzymałość zmęczeniową. Odpad stanowić będą zgary i żużle wybierane z komory pieców odlewniczych oraz nadlewy.
4.	10 10 10 Pyły z gazów odlotowych Inne niż wymienione w 10 10 09	Piece indukcyjne tyglowe i maszyny odlewnicze będą podłączone pod urządzenie filtrowentylacyjne przed wprowadzeniem substancji do powietrza. Pyły aluminium – aluminium cechuje się dużą plastycznością, kwalifikuje się do grupy metali lekkich. Aluminium cechuje się dobrym przewodnictwem cieplnym i elektrycznym (gorszym jednak niż miedź), stąd jego zastosowanie na przewody elektryczne. Na powietrzu pokrywa się cienką warstwą Al_2O_3 , która chroni je przed dalszym utlenianiem (pasywacja). Jest odporne na działanie wody, H_2CO_3 , H_2S , wielu kwasów organicznych, związków azotowych. Natomiast nie jest odporne na działanie wodorotlenków (np. $NaOH$, KOH), kwasów beztlenowych (HF , HCl), wody morskiej i jonów rtęci. Właściwości wytrzymałościowe czystego aluminium są stosunkowo niskie, dlatego stosuje się stopy, które po odpowiedniej obróbce cieplnej mają wytrzymałość nawet kilkakrotnie większą. Stopy aluminium cechują się korzystnym parametrem konstrukcyjnym, tzn. stosunkiem wytrzymałości do ciężaru właściwego, który jest większy niż dla stali, a oprócz tego ich udarność nie maleje w miarę obniżania temperatury, dzięki czemu w niskich temperaturach mają większą udarność niż stal. Mają jednak niską wytrzymałość zmęczeniową. Odpad stanowić będą cząstki i pyły z urządzeń odpylających.
5.	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje mineralne są mieszaniną węglowodorów C_{15} - C_{22} , zawierają toksyczny benzen i jego homologi o działaniu narkotycznym i rakotwórczym. Mogą także zawierać pozostałości lotnych węglowodorów stanowiących zagrożenie przeciwpożarowe. Oleje należą do grupy związków ropopochodnych o dużym zagrożeniu dla wód podziemnych. Ponieważ są one słabo rozpuszczalne w wodzie i lżejsze od niej mogą się rozprzestrzeniać w poziomie wodonośnym płynąc wraz z wodą jako bardzo słaby roztwór, w postaci nierozpuszczalnej po jej powierzchni. Rozprzestrzenianie się produktów ropy naftowej w podłożu jest zależne od wykształcenia litologicznego skał tworzących podłoże. Oleje w trakcie pracy ulegają procesom starzenia, to jest nieodwracalnym zmianom spowodowanym czynnikami wewnętrznymi i zewnętrznymi, w wyniku których zmienia się ich skład chemiczny i fazowy oraz wzrasta w nich zawartość zanieczyszczeń, co powoduje pogorszenie się ich funkcji użytkowych. Olej hydrauliczny (hydrol) to rodzaj oleju używanego jako medium robocze w napędach

		hydraulicznych i układach <u>łumiących</u>. Zwykle ma on postać żółtawej lub czerwonej gęstej <u>cieczy</u>. Oleje hydrauliczne są medium nieściśliwym, dzięki temu można je sprężyć do ogromnego ciśnienia i uzyskać bardzo dużą siłę w małym napędzie. Jednocześnie olej <u>smaruje</u> elementy metalowe, co zmniejsza ich zużycie. Wadą oleju jest to, że zawsze pokrywa on pracujące z jego wykorzystaniem urządzenia, przez co ogranicza ich zastosowanie do miejsc nie wymagających dużej czystości. Istnieje ogromna gama olejów hydraulicznych. Wynika to z bardzo szerokiego zakresu <u>temperatur</u> i <u>ciśnień</u> w jakich pracują te ciecze. Najpopularniejsze w <u>hydraulicce</u> są <u>oleje mineralne</u>, jednak czasami wykorzystuje się <u>oleje syntetyczne</u>. Ze względu na właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: H3-A „wysoko łatwopalne”: – substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (Działa szkodliwie przez drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy...) H7 „rakotwórcze”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą wywołać raka lub zwiększać częstotliwość jego występowania, H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.(Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
6.	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje mineralne są mieszaniną węglowodorów C15-C22. Zawierają toksyczny benzen i jego homologi o działaniu narkotycznym i rakotwórczym. Mogą także zawierać pozostałości lotnych węglowodorów stanowiących zagrożenie przeciwpożarowe. Oleje należą do grupy związków ropopochodnych o dużym zagrożeniu dla wód podziemnych. Ponieważ są one słabo rozpuszczalne w wodzie i lżejsze od niej mogą się one rozprzestrzeniać w poziomie wodonośnym płynąc wraz z wodą jako bardzo słaby roztwór, w postaci nierozpuszczalnej po jej powierzchni. Rozprzestrzenianie się produktów ropy naftowej w podłożu jest zależne od wykształcenia litologicznego skał tworzących podłoże. Ze względu na właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: H3-A „wysoko łatwopalne”: – substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (Działa szkodliwie przez drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy.....) H7 „rakotwórcze”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą wywołać raka lub zwiększać częstotliwość jego występowania, H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.(Działa bardzo

		toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
7.	13 02 06* Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje syntetyczne zbudowane są w podobny sposób z zastosowaniem baz syntetycznych. Odnaczają się one dużym współczynnikiem lepkości i niską temperaturą krzepnięcia. Posiadają wiele zalet w porównaniu z olejami mineralnymi: zmniejszone opory tarcia, mniejsze zużycie silnika, lepszy rozruch zimnego silnika. Proces produkcyjny sprawia jednak, że są o wiele droższe od olejów mineralnych. Oleje w trakcie pracy ulegają procesom starzenia, to jest nieodwracalnym zmianom spowodowanym czynnikami wewnętrznymi i zewnętrznymi, w wyniku których zmienia się ich skład chemiczny i fazowy oraz wzrasta w nich zawartość zanieczyszczeń, co powoduje pogorszenie się ich funkcji użytkowych. Ze względu na właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: H3-A „wysoko łatwopalne”: – substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (Działa szkodliwie przez drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy.....) H7 „rakotwórcze”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą wywołać raka lub zwiększać częstotliwość jego występowania, H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
8.	13 07 03* Paliwa (włącznie z mieszaninami)	<u>Olej napędowy</u> jest mieszaniną <u>węglowodorów</u> parafinowych, naftenowych i <u>aromatycznych</u>, wydzielonych z <u>ropy naftowej</u> w procesach <u>destylacyjnych</u>. Destylaty oleju napędowego mają <u>temperatury wrzenia</u> znacznie wyższe (180-350 °C) niż destylaty, z których produkuje się <u>benzynę</u>. Z uwagi na dużą zawartość <u>siarki</u> w tych destylatach, konieczne jest jej usuwanie poprzez obróbkę wodorową w procesach katalitycznych (<u>hydrorafinacja</u>). Oleje napędowe to również produkty otrzymywane z frakcji pozostałych po destylacji, ale w tym wypadku konieczne są katalityczne procesy rozkładowe (<u>kraking</u> katalityczny, <u>hydrokraking</u>). Skład i wzajemne proporcje węglowodorów zawartych w olejach napędowych są różne w zależności od charakteru przerabianej ropy oraz od procesów technologicznych zastosowanych przy ich produkcji. Ze względu na sposób zapłonu <u>mieszanek olejowo-powietrznej</u> w <u>silnikach</u>, który ma charakter nie iskrowy, lecz temperaturowy (<u>samozapłon</u>), nie występuje problem niekontrolowanego spalania paliwa (tzw. spalania stukowego). Ze względu na właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: H3-A „wysoko łatwopalne”: – substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (Działa szkodliwie przez drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy.....)

		H7 „rakotwórcze”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą wywołać raka lub zwiększać częstotliwość jego występowania, H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.(Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym) Głównymi składnikami benzyn są <u>węglowodory alifatyczne</u> o liczbie atomów węgla od 5 do 12. Występują również śladowe ilości <u>węglowodorów nienasyconych</u> oraz <u>aromatycznych</u>. <i>Benzyna bezołowiowa</i> (aktualnie benzyna ołowiowa nie jest już dostępna w sprzedaży) składa się głównie z węglowodorów alifatycznych oraz śladowych ilości węglowodorów nienasyconych, a także modyfikatorów z grupy alkoholi i eterów tj. etanol, metanol czy izopropanol. Charakteryzuje się stosunkowo niską gęstością oraz lepkością. Ze względu na właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: H3-A „wysoco łatwopalne”: – substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (Działa szkodliwie przez drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy.....) H7 „rakotwórcze”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą wywołać raka lub zwiększać częstotliwość jego występowania, H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.(Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
9.	15 01 11* Pojemniki ciśnieniowe	Odpad stanowią opakowania po preparatach i środkach chemicznych w pojemnikach ciśnieniowych (np. puszkach ciśnieniowych po preparatach chemicznych) powstające przy naprawie pojazdów. Odpady nieżelazne wykonane z metali kolorowych, głównie aluminium, Mogą zawierać pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych
10	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpad stanowią: ➤ sorbent – granulat służący jako absorbent oleju w przypadku zabrudzenia nim podłoża, ➤ tkaniny bawełniane używane jako czyściwo podczas demontażu samochodów, czyszczenia lub konserwacji części maszyn i urządzeń, ➤ rękawice robocze, odzież ochronna, które mają kontakt z substancjami niebezpiecznymi, np. olejem.
11	Materiały filtracyjne 15 2 03	Czyściwo jest kupowane jako produkt odpadowy poprodukcyjny. Podstawowy skład chemiczny tkaniny to głównie produkty pochodzenia roślinnego (konopie, len, juta, bawełna). Tkaniny posiadają m.in. właściwości absorbujące substancje ropopochodne (oleje, benzyny ... itp.) Sorbent np. Damolin - granulat na bazie naturalnej i ziemi okrzemkowej, produkt mineralny nie zawierający żadnych związków organicznych, nie wchodzi w reakcje z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem kwasu fluorowodorowego). Ze względu na swoje właściwości odpad będzie przekazywany do unieszkodliwiania w specjalistycznych

		instalacjach do spalania tego odpadu. Ze względu na właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: H3-A „wysoko łatwopalne”: – substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.(Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
12	Zużyte opony 16 01 03	Odpad w postaci stałej, zbudowany z różnych materiałów o specyficznych właściwościach, powiązane ze sobą w trwały sposób. Składa się z bieżnika, ściany bocznej, osłony, stopki, drutówki, opasania, wzmocnienia, wewnętrznej warstwy uszczelniającej. Skład opon 75% kauczuk naturalny lub syntetyczny, 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu, do 5% sadzy, siarka, chlor, metale ciężkie (kadm, ołów, cynk, chrom, nikiel), część gumowa, tkaninowa, metalowa (drucianka), wzmacniająca (korod).
13	16 11 04 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych	Materiały ognioodporne (ogniotrwałe) – materiały stosowane w urządzeniach przeznaczonych do pracy w wysokiej temperaturze albo w obecności ognia. Są to materiały twarde szamotowe, wysokoglinowe oraz andaluzytowe i mulitowe wykorzystywane na wkłady izolacyjne do wlewnic i masy do pieców. Zalicza się do nich również wyroby glinokrzemianowe, magnezjowe, korundowe, magnezjowo-węglowe oraz chromitowe, jak też ogniotrwałe betony glinokrzemianowe. Odpadem są zaprawy, materiały ogniotrwałe przeterminowane powstające w czasie remontów kotłów centralnego ogrzewania.
14	16 11 06 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych	Materiały ognioodporne (ogniotrwałe) – materiały stosowane w urządzeniach przeznaczonych do pracy w wysokiej temperaturze albo w obecności ognia. Są to materiały twarde szamotowe, wysokoglinowe oraz andaluzytowe i mulitowe wykorzystywane na wkłady izolacyjne do wlewnic i masy do pieców. Zalicza się do nich również wyroby glinokrzemianowe, magnezjowe, korundowe, magnezjowo-węglowe oraz chromitowe, jak też ogniotrwałe betony glinokrzemianowe. Odpadem są zaprawy, materiały ogniotrwałe przeterminowane powstające w czasie remontów
15	16 01 12 Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpad w postaci stałej. Materiał cierny okładzin i klocków hamulcowych. Skład chemiczny: stop żeliwny żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką i innymi składnikami z dodatkiem węgla lub bez. Właściwości: wytrzymałe na temperaturę, twarde. Ma postać nakładek w klockach hamulcowych, okładzin sprzęgłowych, taśm hamulcowych lub okładzin szczęk hamulcowych. Do specjalnych zastosowań jako materiał „zbrojący” może być używana węgla stalowa. Okładziny hamulcowe można podzielić na dwie główne grupy: plecione i prasowane (walcowane). Wyroby plecione produkowane są na bazie taśmy o szerokości ok. 650 mm o żądanej grubości. Surowa taśma nasączana jest próżniowo żywicą, a następnie wygrzewana jest przez około 10 godzin, co ma na celu utwardzenie żywicy. Po impregnacji taśma jest cięta na taśmy o żądanej szerokości lub wycinane są inne elementy. Wycięte elementy np. pierścienie lub segmenty są następnie prasowane na gorąco (co zmniejsza ich grubość o około połowę, znacznie zwiększa twardość i odporność na ścieranie) i poddawane końcowej obróbce mechanicznej.
16	16 01 13* Płyny hamulcowe	Płyn hamulcowy przeznaczony jest do hydraulicznych układów hamulcowych pojazdów i hydraulicznych układów wspomagania sprzęgieł. Płyn hamulcowy jest nośnikiem ciśnienia w hydraulicznych układach hamulcowych. Podstawowym składnikiem płynu hamulcowego są etery alkilowe glikoli alkilenowych o handlowej nazwie bikanole, środki smarne, którymi są poliglikole etylenowe i propylenowe występujące pod nazwą Polikoli i Rokopoli oraz dodatki uszlachetniające, do których należą środki antyutleniające, antykorozyjne i stabilizujące glikole, które odznaczają się dużą higroskopijnością czyli

		chlona wodę. Przeciętny płyn hamulcowy zawiera około 70- 80 % rozpuszczalnika, 20-30 % środka smarnego i 1-2 % pozostałych dodatków. Płyny hamulcowe ulegają zanieczyszczeniu w trakcie pracy. Najwięcej zanieczyszczeń powstaje w rezultacie zużycia elementów metalowych. Do głównych zanieczyszczeń należą: cząstki metali i ich tlenki, czasem siarczki, a rzadziej chlorki oraz żywice. Skład chemiczny poszczególnych płynów hamulcowych może się istotnie różnić. Ze względu na właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (Działa szkodliwie przez drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy.....) H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.(Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
17	16 01 15 Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż zawierające niebezpieczne substancje	Płyn zapobiegający zamarzaniu stanowi ciecz obniżającą temperaturę zamarzania wody np. alkohol etylowy, alkohol metylowy, gliceryna. Składnikami niebezpiecznymi zawartymi w płynie są: glikol etylenowy, boran sodowy, wodorotlenek sodowy 30 %. Dominującą grupą płynów do układów chłodzenia silników są wodne roztwory glikolu etylenowego. Taka substancja zapewnia całoroczną ochronę przed mrozem, zagotowaniem i korozją. Jest stabilna chemicznie i nie wpływa negatywnie na elementy układów chłodzenia wykonane z tworzyw sztucznych. Ze względu na właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (Działa szkodliwie przez drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy.....) H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.(Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
18	16 01 17 Metale żelazne	Zużyte elementy wykonane z żelaza i stali. Żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym o barwie srebrzystobiałej. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych. Złom stalowy jest stopem żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu, i śladowo siarki. Odpady metali żelaznych ze względu na swoje właściwości są obecnie bardzo cenionym odpadem wykorzystywanym w hutnictwie żelaza.
19	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (lampy fluorescencyjne)	Odpad stanowią żarówki ksenonowe, urządzenia zawierające niebezpieczne baterie lub akumulatory lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń. Ze względu na właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (Działa szkodliwie przez drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy.....) H11 „mutagenne”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą wywołać dziedziczne defekty genetyczne lub zwiększyć

		częstotliwość ich występowania, H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (stanowią zagrożenie dla środowiska, w tym dla powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.)
20	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (Zużyty sprzęt elektroniczny)	Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.: aluminium, miedzi, cyny i ołowiu. Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zamontowanych w pojazdach nie zawierające niebezpiecznych elementów i części, są to elementy przewodów, kabli,
21	16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	Do materiałów elektroizolacyjnych stałych organicznych można zaliczyć: • łatwotopliwe (np. <u>parafina</u>, <u>cerezyzna</u>, <u>wosk karnauba</u>, <u>kalafonia</u>, <u>szelak</u>, <u>asfalty</u>) • dielektryki wielkocząsteczkowe nieobrabialne cieplnie (np. <u>celuloza</u>, <u>papier</u>, <u>drewno</u>, <u>octan celulozy</u>) • <u>elastomery</u> (np. <u>kauczuk naturalny</u>, <u>gumy naturalne</u>, <u>ebonit</u>, elastomery butadienowo-styrenowe) • <u>termoplasty</u> (np. <u>polietylen</u>, <u>polipropylen</u>, <u>polistyren</u>, <u>poliwęglany</u> i inne <u>poliestry</u>, <u>polichlorek winylu</u>, <u>teflon</u> (policzterofluoroetylen) itp) • <u>duroplasty</u> (np. <u>bakelit</u> i inne <u>żywice fenolowo-formaldehydowe</u>, <u>żywice epoksydowe</u>, utwardzane <u>żywice silikonowe</u>) Do materiałów elektroizolacyjnych stałych nieorganicznych można zaliczyć: • nietopliwe (np. <u>mika</u>) • stapialne (liczne <u>szkła</u> izolacyjne) • wypalane (np. <u>porcelana</u>, <u>kamionka</u>, tlenki ogniotrwałe, liczne ceramiki specjalne) Wtyczka elektryczna -, wykonana jest z <u>materiału przewodzącego</u>, najczęściej <u>miedzi</u> lub <u>aluminium</u>, oraz materiałów elektroizolacyjnych stałych organicznych : tj. <u>elastomery</u> (np. <u>kauczuk naturalny</u>, <u>gumy naturalne</u>, <u>ebonit</u>, elastomery butadienowo-styrenowe) <u>termoplasty</u> (np. <u>polietylen</u>, <u>polipropylen</u>, <u>polistyren</u>, <u>poliwęglany</u> i inne <u>poliestry</u>, <u>polichlorek winylu</u>, <u>teflon</u> (policzterofluoroetylen), itp. Do materiałów elektroizolacyjnych można zaliczyć <u>elastomery</u>(np. <u>kauczuk naturalny</u>, <u>gumy naturalne</u>, <u>ebonit</u>, elastomery butadienowo-styrenowe) <u>termoplasty</u> (np. <u>polietylen</u>, <u>polipropylen</u>, <u>polistyren</u>, <u>poliwęglany</u> i inne <u>poliestry</u>, <u>polichlorek winylu</u>, <u>teflon</u> (policzterofluoroetylen), itp. Jak w poz 15.
22	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad w postaci stałej. Są to np. akumulatory NiCd, w których elektrody wykonane są z wodorotlenku niklu i wodorotlenku kadmu, zaś elektrolitem są płynne substancje o różnym składzie chemicznym, ale zawsze posiadającym silnie zasadowy odczyn. Bateria składa się z elektrody dodatniej to mieszanina MnO₂ i węgla, elektrody ujemnej, którą stanowi w tym przypadku pasta cynkowa; elektrolit. wodorotlenek potasu KOH, separator - porowaty materiał celulozowy, plastikowy lub tkanina o strukturze włóknistej. Rolę obudowy spełnia puszka stalowa. Zastosowanie pasty cynkowej pozwala uzyskać elektrodę ujemną o dużej powierzchni, co w znaczący sposób poprawia właściwości elektryczne baterii alkalicznych. Akumulatory ołowiowe zbudowane z materiałów wysoko przetworzonych, zawierają substancje szkodliwe, takie jak ołów, kadm i rtęć. Zużyte akumulatory są odpadem powstającym w efekcie eksploatacji środków transportu. W trakcie eksploatacji płyty ołowiane ulegają zasiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo –

		siarkowy. Problemem jest elektrolit (kwas siarkowy), który jest substancją silnie żrącą oraz ołów pochodzący z elektrolitu. Największe zagrożenie stanowi on dla środowiska wodnego, bowiem w wyniku obecności ołowiu dochodzi do hamowania naturalnych procesów rozpadu substancji organicznych. W związku z tym procesy samooczyszczania w wodach, w glebie są spowolnione, o oczyszczalnie biologiczno-mechaniczne pracują mniej wydajnie. Nikiel, kadm i ołów zaliczamy do metali ciężkich. Ze względu na swój skład akumulatory stanowią zagrożenie dla środowiska, w tym dla powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych. Ze względu na właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (Działa szkodliwie przez drogi oddechowe i po połykaniu, działa drażniąco na oczy.....) H11 „mutagenne”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą wywołać dziedziczne defekty genetyczne lub zwiększyć częstotliwość ich występowania, H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.(stanowią zagrożenie dla środowiska, w tym dla powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.)
23	19 10 01 Odpady żelaza i stali	Złom stalowy jest stopem żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu, i śladowo siarki. Odpady metali żelaznych ze względu na swoje właściwości są obecnie bardzo cenionym odpadem wykorzystywanym w hutnictwie żelaza
24	19 10 02 Odpady metali nieżelaznych	Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie metale za wyjątkiem żelaza. Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy: Metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy . Metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, Metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne). Aluminium jest pierwiastkiem chemicznym z grupy borowców o własnościach amfoterycznych z przewagą własności zasadowych, jest metalem srebrzystym, plastycznym, doskonale odbijającym światło, dobrym przewodnikiem ciepła i elektryczności. Miedź jest pierwiastkiem chemicznym z grupy pobocznej miedziowców. Jest metalem o czerwonym połysku, ciągliwym i kowalnym, po srebrze najlepszym przewodnikiem ciepła i elektryczności. Odpady metali nieżelaznych ze względu na swoje właściwości będą zawracane do produkcji przemysłowej.
25	19 10 04 Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Pyły aluminium – aluminium cechuje się dużą plastycznością, kwalifikuje się do grupy metali lekkich. Aluminium cechuje się dobrym <u>przewodnictwem cieplnym i elektrycznym</u> (gorszym jednak niż <u>miedź</u>), stąd jego zastosowanie na przewody elektryczne. Na powietrzu pokrywa się cienką warstwą Al_2O_3, która chroni je przed dalszym <u>utlenianiem</u> (<u>pasywacją</u>). Jest odporne na działanie <u>wody</u>, H_2CO_3, H_2S, wielu kwasów organicznych, związków azotowych. Natomiast nie jest odporne na działanie <u>wodorotlenków</u> (np. NaOH, KOH), kwasów beztlenowych (HF, HCl), wody morskiej i jonów <u>rtęci</u>. Właściwości wytrzymałościowe czystego aluminium są stosunkowo niskie, dlatego stosuje się stopy, które po odpowiedniej obróbce cieplnej mają wytrzymałość nawet kilkakrotnie większą. Stopy aluminium cechują się korzystnym parametrem konstrukcyjnym, tzn. stosunkiem

		wytrzymałości do ciężaru właściwego, który jest większy niż dla stali, a oprócz tego ich <u>udarność</u> nie maleje w miarę obniżania temperatury, dzięki czemu w niskich temperaturach mają większą udarność niż stal. Mają jednak niską wytrzymałość zmęczeniową. Odpad stanowią będą pyły z urządzeń odpylających.
26	19 10 06 Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpad stały- kamienie, piach. płyty betonowe....itd., będzie powstawał na etapie przetworzenia zgarów -rozdrabnianie i przesiewanie frakcji metalicznych
27	19 12 01 Papier i tektura	Odpad stały .Otrzymany przez spłśnienie odpowiednio przygotowanych włókien roślinnych czasem z dodatkiem wypełniaczy, środków zaklejających, barwników oraz innych pomocniczych środków chemicznych. Stanowią surowiec wtórny do produkcji papieru.
28	19 12 02 Metale żelazne	Złom stalowy jest stopem żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu, i śladowo siarki. Odpady metali żelaznych ze względu na swoje właściwości są obecnie bardzo cenionym odpadem wykorzystywanym w hutnictwie żelaza. Odpady w postaci stałej ulegający korozji. Nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych.
29	19 12 03 Metale nieżelazne	Odpady nieżelazne wykonane z metali kolorowych. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Są to zarówno odpady wielkoelementowe jak i drobne elementy. Są to wszystkie metale za wyjątkiem żelaza. Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy: Metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, Metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy; Metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne) Aluminium jest pierwiastkiem chemicznym z grupy borowców o własnościach amfoterycznych z przewagą własności zasadowych, jest metalem srebrzystym, plastycznym, doskonale odbijającym światło, dobrym przewodnikiem ciepła i elektryczności. Miedź jest pierwiastkiem chemicznym grupy pobocznej miedziowców. Jest metalem o czerwonym połysku, ciągliwym i kowalnym, po srebrze najlepszym przewodnikiem ciepła i elektryczności. Odpady metali nieżelaznych ze względu na swoje właściwości będą zawracane do produkcji przemysłowej.
30	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne - zużyte części samochodowe wykonane z różnego rodzaju tworzyw sztucznych (PET, PP, PS, PE, PEHD, PELD, PVC, PC). Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Odpad w postaci stałej. Odpady z tworzyw sztucznych otrzymywane w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych (celuloza, kauczuk, białko). Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napelnaczy, zmiękczaczy (plastyfikatorów), antyutleniaczy. Podstawowym składnikiem elementów gumowych są: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory Zawierają kauczuk naturalny i syntetyczny, stal szlachetną, kordy z poliamidu i sadzę, a także niewielkie ilości siarki, chloru). Właściwości: stan stały, elastyczne, dielektryczne, duża wytrzymałość mechaniczna, mała przewodność elektryczna i cieplna, nie agresywne chemicznie - odpady gumowe (przewody, uszczelki, elementy zawieszenia, paski klinowe, taśmy).

		Guma jest to rozciągliwy materiał, elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych.
31	19 12 05 Szkło	Odpad w postaci stałej. Szkło – nieorganiczny materiał, który został schłodzony do <u>stanu</u> stałego bez <u>krystalizacji</u> . Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: <u>węglan sodu</u> (Na_2CO_3) i <u>węglan wapnia</u> (CaCO_3), topniki: <u>tlenek boru</u> (B_2O_3) i <u>tlenek ołowiu(II)</u> (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj <u>tlenki metali przejściowych</u> , <u>kadm</u> , <u>mangan</u> i inne. Surowce są mieszane, topione w <u>piecu</u> w temperaturze 1200–1300 °C (dzięki dodaniu węglanu sodu), po czym formowane w wyroby przed pełnym skrzepnięciem.
32	19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W jego skład podobnie jak we wszystkich innych materiałach pochodzenia naturalnego wchodzi: węglowodany, w tym celuloza, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne, woda, szereg innych złożonych związków chemicznych, które zwykle nie stanowią zagrożenia dla środowiska.
33	19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Otrzymywane odpady stanowią mieszaninę substancji organicznych i mineralnych (drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości mineralnych oraz organicznych. Odpad w postaci stałej.

3. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

- Linia do przetworzenia zgarów (rozdrabnianie i odzysk frakcji metalicznych – zgary aluminium cynkowe, miedziane i stopy miedzi (istniejąca instalacja)
- Linia odzysku i przerobu kabli(istniejąca instalacja)
- Przygotowanie do odzysku puszek aluminiowych (istniejąca instalacja)

Nowe

- Brykociarka do metali w postaci wiór i pyłów
- Linia do wtórnego wytopu aluminium
- Kotłownia.

Brykociarka do metali w postaci wiór i pyłów (B)

Brykociarka wyposażona jest w:

- ramę wraz z podstawą antywibracyjną
- zespół hydrauliczny ze zbiornikiem z pompą, silnikiem i blokiem hydrauliki
- cylindry: podający, prasujący i trzymający
- wymienną komorę prasującą o wysokiej trwałości
- zbiornik na surowiec
- kanał podający wraz z silnikiem, przekładnią i ślimakiem
- możliwość regulacji szybkości ślimaka dla różnych gęstości materiału
- automatyczne zajęcie pozycji końcowych wszystkich tłoków
- wyłącznik bezpieczeństwa dla temperatury oleju
- szafę sterowniczą wraz z pełnym osprzętem i okablowaniem
- silniki elektryczne

Wydajność materiału wejściowego zależy od jego typu i szybkości podawania. Szacunkowa wydajność 5 t/h. Roczna moc przerobowa instalacji przy 16 godzinnym dniu pracy i 260 dniach pracy wynosi

około 20 tys. ton.

Kotłownia

Kotłownia wyposażona jest w kocioł wodny WLM 2,5 firmy Fakop Sosnowiec rok produkcji 1952 o mocy 2,9 MW. Na wyposażeniu kotłowni znajduje się również kocioł wodny WLM 5 firmy RAFAKO Fabryka kotłów w Raciborzu rok produkcji 1962 o mocy 5,8 MW, po modernizacji 8,5 MW.

Ciepło oraz ciepła woda użytkowa wytwarzana w kotłowni sprzedawana jest Spółdzielni Mieszkaniowej w Blachowni oraz dla potrzeb innych użytkowników.

Kotłownia eksploatowana będzie cały rok ze zmiennym w ciągu doby obciążeniem.

W sezonie grzewczym ciepło będzie wykorzystywane do ogrzewania i przygotowania ciepłej wody użytkowej. W sezonie letnim ciepło będzie wykorzystywane do przygotowania ciepłej wody użytkowej

Dane techniczne Kotła stalowego wodnego WLM 2,5 nr fabr. 13717

Maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze - 1,0 MPa

Wydajność cieplna - 2,5 Gcal/h (2,9 MW)

Powierzchnia grzewalna - 200 m²

Średnia sprawność cieplna - 80 %

Ruszt mechaniczny

Paliwo podstawowe: miał węglowy

Spaliny z kotła po oczyszczeniu w multicyklon osiowy + odpylacz cyklonowo-workowy są odprowadzone do powietrza poprzez komin stalowy o wysokości 60 m i średnicy 0,98 m.

Dane techniczne Kotła stalowego wodnego WLM 5 nr fabr. 1008

Maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze - 1,0 MPa

Wydajność cieplna - 5,0 MW po modernizacji (8,5 MW)

Powierzchnia grzewalna - 298,6 m²

Średnia sprawność cieplna - 87 %

Ruszt mechaniczny

Paliwo podstawowe: miał węglowy

Zużycie paliwa w ciągu roku dla kotła WLM 2,5 - 1500 ton, dla kotła WLM 5 - 2000 ton

Linia do wtórnego wytopu aluminium (WWA)

- magazynowanie przemiału aluminium, aluminiowej folii opakowaniowej i spożywczej lub złomu aluminium (wsad) w wydzielonych boksach hali odlewni,

- ładowanie wsadu do kontenera samowyładowczego - koleby o pojemności 1m³,

- przewożenie wsadu ładowarkami na stanowiska pieców indukcyjnych tyglowych,

- topienie wsadu w temperaturze 700 – 850°C.

- w zależności od zapotrzebowania prowadzony jest proces rafinacji aluminium,

- roztopione aluminium z pieców odlewniczych przelewane jest do kadzi i poddawane rafinacji argonem.

Maksymalna zdolność produkcyjna 16,2 t na dobę. Maksymalne zużycie surowca przeznaczonego do wtórnego wytopu wyniesie około 19 ton na dobę.

Roczny czas pracy instalacji 280 dni (praca w systemie trzyzmianowym od poniedziałku do soboty).

Maksymalną wydajność instalacji przyjęto na poziomie 5500 ton /rok

4. Miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Odpady będą magazynowane w bunkrze , na placu magazynowym o szczelnym podłożu, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniem gruntu, oraz w magazynie technicznym w szczelnych pojemnikach kontenerach workach big-bag. Odpad będzie magazynowany tylko do czasu przekazania go uprawnionemu odbiorcy.

Odpady niebezpieczne będą magazynowane w magazynie oleju w wydzielonym pomieszczeniu o szczelnym podłożu zabezpieczonym przed zanieczyszczeniem gruntu oraz dostępem osób postronnych.

Wszystkie odpady będą po zebraniu odpowiedniej ilości przekazywane do odzysku bezpośrednio do firm posiadających uregulowania prawne w tym zakresie. Miejsce magazynowania wytworzonych odpadów zaznaczone jest na mapce stanowiącej załącznik nr 1 do decyzji

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian

UZASADNIENIE

Firma KM-METAL Machoń Sp. J. w Blachowni przy ul. 1 Maja 3, reprezentowana przez pełnomocnika - Panią Bożenę Szleper, wystąpiła z wnioskiem do Starosty Częstochowskiego o zmianę decyzji z dnia 25.04.2012 r. znak OŚ.6233.10.2012.VIIa.Bl.6 pozwalającej na wytwarzanie odpadów.

Z przedstawionego wniosku wynika, iż gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa i w sposób nie stanowiący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

Odpady będą magazynowane na terenie do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny.

Miejsce magazynowania odpadów ma być utwardzone i zabezpieczone w celu nie dopuszczenia do przedostania się substancji do wód podziemnych, powierzchniowych oraz gruntowych. Odpady będą magazynowane w sposób selektywny, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.

Spełnione zostaną warunki określone w art. 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21) tj. odpady niebezpieczne nie będą mieszane ze sobą lub z innymi odpadami, materiałami lub przedmiotami.

Powstające odpady przekazywane będą specjalistycznym firmom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

Przepis art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (Dz. U. 2013 r. poz. 267) stanowi, iż decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczegółowe nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes społeczny lub słuszny interes strony.

Biorąc pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Częstochowie, za pośrednictwem Starosty Częstochowskiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



Z up. STAROSTY CZĘSTOCHOWSKIEGO

m. in. Michał Szleper
Naczelnik Wydziału Ochrony Środowiska,
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

1. P. Bożena Szleper pełnomocnik KM-METAL Machoń Sp. J. w Blachowni przy ul. 1 Maja 3, 42-290 Blachownia

Do wiadomości:

1. Urząd Miasta i Gminy Blachownia
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska ul. Rząsawska 24/28
42-200 Częstochowa
3. a/a
4. Urząd Marszałkowski Delegatura w Częstochowie (wersja elektroniczna)

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł za zmianę decyzji - zgodnie z Ustawą o opłacie skarbowej z dnia 16.11.2006. (Dz.U. z 2012 r. poz. 1282 z późn. zm.)