

DECYZJA Nr WZR/6 /24

Na podstawie art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 ze zm.) oraz art. 192, art. 215 ust. 5, art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 12 czerwca 2023 r. Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A. reprezentowanej przez Pana Macieja Maciejewskiego oraz Panią Anetę Słowińską w sprawie zmiany decyzji Nr WZR/148/2018 z dnia 21 października 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM – zmienionej decyzją Nr WZR/157/2020 z dnia 24 listopada 2020 r. znak: WZR-III.6223.3.2020.M udzielającej Pojazdom Szynowym PESA Bydgoszcz S.A. pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacji do powierzchniowej obróbki,
- energetycznej opalanej gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 27,23 MW

orzekam

I. zmienić na wniosek strony pozwolenie zintegrowane udzielone przez Prezydenta Miasta Bydgoszczy decyzją Nr WZR/148/2018 z dnia 21 października 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM – zmienione decyzją Nr WZR/157/2020 z dnia 24 listopada 2020 r. znak: WZR-III.6223.3.2020.MM w następującym zakresie:

1. zmienić pkt III.2.1., który otrzymuje brzmienie:

Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zlokalizowane w różnych częściach i obiektach na terenie zakładu, jednak są wzajemnie powiązane technicznie i technologicznie. Podstawowym składnikiem instalacji do obróbki powierzchniowej są nowoczesne kabiny lakiernicze zlokalizowane w kilku budynkach na terenie zakładu.

Na instalacjach realizowane są następujące procesy technologiczne:

- demontaż i montaż detali,
- mycie detali,
- spawanie elektryczne, spawanie gazowe,
- obróbka blacharska,
- cięcie tlenem,
- obróbka powierzchniowa,
- śrutowanie,
- malowanie,
- produkcja tworzyw sztucznych,
- obróbka drewna.

Wyżej wymienione procesy technologiczne realizowane są następujących jednostkach produkcyjnych:

- P-1 - Warsztaty Przygotowawcze (dawniej Z-3 Warsztaty),
- P-2 - Wydział Napraw i Modernizacji Pojazdów (dawniej Z-1 i Z-2),
- P-3 - Wydział Montażu (dawniej Z-3),
- P-4 - Wydział Budowy Konstrukcji (dawniej Z-4),
- P-5 - Wydział Serwisowania Pojazdów (dawniej Z-5),
- PML - Małarnia Taboru (dawniej PML PS),
- P-7 - Wydział Uruchomień i Testów Pojazdów.

P -1 Warsztaty Przygotowawcze

W skład wydziału P-1 wchodzi:

- Warsztat wiązek, w którym wykonywane są wiązki przewodów elektrycznych do sterowania i automatyki.
- Warsztat szaf elektrycznych, w którym wykonywane są szafy elektryczne, które następnie montowane są w pojazdach,
- Warsztat szaf pneumatycznych, w którym wykonywane są szafy pneumatyczne, które następnie montowane są w pojazdach. W warsztacie wyposażonym w wentylację odbywa się lutowanie kształtek cyną i miedzią.
- Warsztat montażu pulpity, w którym wykonywane są pulpity, które następnie montowane są w pojazdach.

P-2 Wydział Napraw i Modernizacji Pojazdów

Na terenie Wydziału Napraw i Modernizacji Pojazdów (dawniej Z-1 i Z-2) prowadzone są prace związane z budowami, przeglądami, naprawami, remontami lokomotyw, a także naprawami autobusów szynowych i wagonów pasażerskich.

W skład wydziału wchodzi:

➤ (dawniej Z-1):

- Hala główna,
- Opornik wodny,
- Budynek „Armaturowni”,
- Warsztat mechaniki precyzyjnej,
- Oczyszczalnia mechaniczno-chemiczna,
- Komora śrutownicza,
- Kabina lakiernicza – 4 szt.,

➤ (dawniej Z-2):

- Hala nr 2,
- Warsztat Montażu Wózków,
- Warsztat Montażu Zestawów (Obręczarnia),
- Ślusarnia,
- Zaworownia,
- Sprężynownia (Resorownia).

Hala Główna

W Hali głównej Zakładu Lokomotyw prowadzone są prace związane z budowami, przeglądami, naprawami, remontami lokomotyw, a także naprawami autobusów szynowych i wagonów pasażerskich. W budynku realizowany jest demontaż pojazdów, wysyłka podzespołów na docelowe stanowiska, częściowa naprawa oraz montaż na pojazdach po naprawie. W budynku zlokalizowane są między innymi stanowiska:

- stanowisko suszenia maszyn elektrycznych, które wyposażone jest w kabinę, wewnątrz której prowadzi się suszenie izolacji maszyn elektrycznych. Zastosowanie stanowiska umożliwia uzyskanie bardzo wysokiego stopnia wysuszenia izolacji, nieosiągalny w konwencjonalnych suszarniach termicznych,
- kanały robocze, tor zerowy, podnośniki Kutruffa, urządzenia dźwignicowe i suwnicowe,
- stanowisko nasycania próżniowego,
- stanowisko mycia prądnic, silników trakcyjnych i maszyn pomocniczych,
- myjnia główna (lokomotywy i podzespoły silnika spalinowego),
- stanowisko sprawdzania i regulacji odsprężynowania wózków (prasa hydrauliczna),
- tokarki zestawów kołowych (TUU1250 i UBC-150),

- stanowisko prób zestawów kołowych,
- stanowisko naprawy chłodziw,
- stanowisko naprawy regulatorów obrotów,
- stanowisko badania pomp wtryskowych,
- stanowisko docierania szczotek, na którym prowadzi się docieranie nowych szczotek węglowych montowanych w silnikach trakcyjnych kolejowych,
- stanowisko napraw maźnic, na którym prowadzone są wymiany łożysk ślizgowych osiowych wraz z urządzeniem smarującym.

Opornik wodny

Opornik wodny wykorzystywany jest do docierania i regulacji silników spalinowych lokomotyw. Średni czas prób silnika na stanowisku wynosi ok. 2 h/dobę.

Budynek „Armaturowni”

W Budynku tzw. "Armaturowni" na parterze zlokalizowane jest stanowisko spawalnicze (spawanie elektryczne oraz gazowe), stanowisko prób sprężarek powietrza oraz stanowisko ślusarskie. Na stanowiskach dokonywane są naprawy podzespołów mechanicznych: sprężarek powietrza, sprzęgieł, wymienników ciepła, pomp, wałów napędowych, skrzynek przekładniowych i armatury pojazdów szynowych oraz produkuje się nowe elementy pojazdów szynowych. Na pierwszym piętrze znajduje się warsztat napraw aparatów elektrycznych oraz warsztat wiązek elektrycznych.

Warsztat mechaniki precyzyjnej

W Warsztacie mechaniki precyzyjnej naprawiane i sprawdzane są prędkościomierze, manometry, obrotomierze, regulatory wzbudzenia zdemontowane z pojazdów szynowych oraz manometry pochodzące z poszczególnych wydziałów.

Oczyszczalnia mechaniczno-chemiczna

Na terenie zakładu źródłem ścieków przemysłowych są:

- stanowisko mycia pojazdów szynowych zlokalizowane na działce nr 2/48 i działce nr 4,
- myjnia na hali zlokalizowana w hali obok oczyszczalni.

Podczyszczone ścieki przemysłowe na instalacji technologicznej oczyszczani, kierowane są przez zakładową instalację kanalizacyjną do miejskiej sieci kanalizacyjnej zlokalizowanej w ul. Pileckiego. Maksymalna roczna ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wynosi 5 110 m³/rok.

W oczyszczalni prowadzone są dwa procesy:

- oczyszczanie mechaniczne w sedymentacyjno-flotacyjnym oddzielaczu tłuszczu i błota,
- automatyczna neutralizacja roztworem NaOH.

Komora śrutownicza

Komora śrutownicza (Z-1 dla Z4) przeznaczona jest do pneumatycznej obróbki strumieniowo-ścierniej konstrukcji wagonów pojazdów szynowych za pomocą śrutu stalowego, ostrokrawędziowego (łamanego) wyrzucanego pod ciśnieniem na oczyszczaną powierzchnię, za pomocą odpowiednio ukierunkowanego strumienia z dyszy roboczej. Prowadzony proces technologiczny ma na celu oczyszczenie zewnętrznych i wewnętrznych powierzchni wagonów z rdzy, zgorzeli, nalotów, zanieczyszczeń lub starych powłok lakierniczych.

Śrut stalowy krąży w obiegu zamkniętym. Komora wyposażona jest w system wentylacji nawiewno-wyciągowej z suchą filtracją powietrza.

Kabiny lakiernicze

Kabina lakiernicza (Z1 dla Z4) zlokalizowana jest przy Hali Głównej Z1. W procesie technologicznym w I etapie następuje proces nałożenia powłoki lakierniczej, a w II etapie suszenie. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Kabiny lakiernicze (3 szt. hala Z1), zlokalizowane są wewnątrz Hali Z1. W procesie technologicznym w I etapie następuje proces nałożenia powłoki lakierniczej, a w II etapie suszenie. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze. Kabiny pracują alternatywnie z kabinami PML.

Hala nr 2

Na Hali 2 podzielonej na nawy znajdują się następujące maszyny i urządzenia:

- w nawie wagonowej (tory 35-38) znajduje się elektryczne stanowisko prób napięciowych i prób grzania wagonów oraz stanowisko do badania instalacji hamulcowych wagonów typu HADIAG zasilane z własnej sprężarki powietrza,
- na polu przesuwnicy użytkowana jest elektryczna przesuwница do transportu między nawami wózków wagonowych,
- w nawie A znajdują się tokarki kołowe do toczenia profili zestawów kołowych oraz łożyskownia do weryfikacji łożysk wałeczkowych wraz z myjką pracującą w obiegu zamkniętym,
- w nawie B znajduje się hydrauliczna prasa do regulacji i badania wózków wagonowych oraz sprężarka powietrza zaopatrująca Zakład Z-2 w powietrze,
- w nawie D znajdują się pneumatyczne pompy do nakładania kleju przy klejeniu poszycia na konstrukcji pojazdów,
- osuszacz powietrza z wewnętrznym odzyskiem ciepła,
- w tłokowni znajdują się myjka TAJFUN pracująca w obiegu zamkniętym z wyciągiem do mycia elementów cylindrów hamulcowych i samoczynnych nastawiaczy klocka.

Warsztat montażu wózków

W Warsztacie Montażu Wózków znajduje się prasa hydrauliczna do regulacji badania wózków tramwajowych i pojazdów kolejowych oraz stanowiska do płukania i badania hydraulicznej instalacji hamulcowej na wózkach tramwajowych.

Warsztat montażu zestawów Obręczarnia

W Warsztacie Montażu Zestawów (budynek dawnej Obręczarni) zlokalizowane są następujące maszyny i urządzenia:

- szlifierka do obróbki wykańczającej osi,
- tokarki karuzelowe do obróbki kół oraz obręczy wagonowych,
- hydrauliczne prasy do montażu zestawów kołowych (montaż kół i tarcz hamulcowych na osi),
- wyważarka dynamiczna do zestawów kołowych,
- prasa hydrauliczna do montażu i demontażu łożysk na czop osi,
- ściągnacz hydrauliczny do demontażu koła z osi,
- nagrzewnica indukcyjna do grzania obręczy,
- nagrzewnica indukcyjna do grzania kół,
- nagrzewnica indukcyjna do demontażu i montażu pierścieni łożysk wałeczkowych.

Ślusarnia

W Ślusarni na stanowiskach spawalniczych prowadzony jest proces spawania elektrycznego oraz spawania gazowego w osłonie argonu i CO₂. W procesie spawania zużywany jest drut spawalniczy. Dodatkowo po procesie spawania prowadzone jest oczyszczanie spawów przy pomocy ręcznych szlifierek kątowych.

Zaworownia

W Zaworowi naprawiane i badane są następujące akcesoria armatury hamulcowej:

- zawory rozrządowe, które są badane na stanowisku TEZAR,
- amortyzatory hydrauliczne,
- zawory maszynisty,
- zawory upustowe i przeciwpoślizgowe.

W zaworowi użytkowana jest ręczna śrutownica do oczyszczania elementów zaworów i amortyzatorów.

Warsztat Sprężynowni

W części budynku dawnej Resorowni znajduje się Warsztat Sprężynowni. W Sprężynowni znajdują się prasy hydrauliczne do badania sprężyn śrubowych oraz zderzaków elastomerowych.

P-3 Wydział Montażu

W skład Wydziału Montażu (dawniej Z-3) wchodzi:

- Hala montażu taboru nr 5,
- Hala nr 3.

W Hali nr 3 prowadzone jest cięcie laminatów, spawanie, szlifowanie oraz sporadycznie domalowywanie i zaprawki wykonanych pojazdów.

W Hali nr 5 montowane są pudła pojazdów szynowych i wyposażenie stałe typu izolacje ścian, sufitów, podłóg, belki podłogowe sosnowe, ściany boczne i sufity, itp. W poszczególnych nawach hali zlokalizowane są tory kolejowe i dwa kanały rewizyjne długości 70 mb na każdym torze.

W hali prowadzone jest spawanie, szlifowanie oraz domalowywanie i zaprawki wykonanych pojazdów.

P-4 Wydział Budowy Konstrukcji

W skład Wydziału Budowy Konstrukcji (dawniej Z-4) wchodzi:

- Centralna Krajalnia (CK),
- Hala nr 4A, 4B,
- Hala nr 8,
- Nawa E w Z-1,
- Warsztat montażu poszycia,
- Budowa i Modernizacja Wózków

W hali Centralnej Krajalni znajdują się:

- piła taśmowa umożliwiająca cięcie mechaniczne materiałów hutniczych (profile, rury, ceowniki itp.),
- krawędziarka AMADA umożliwiająca gięcie blach,
- gilotyna umożliwiająca cięcie mechaniczne blach,
- ukosowarka stacjonarna GERIMA umożliwiająca obróbkę mechaniczną blach,
- urządzenie do cięcia termicznego za pomocą tlenu i plazmy (urządzenie posiada własny system do odciągania gazów i pyłów powstałych w procesie cięcia).

W Hali nr 4A zlokalizowane są następujące urządzenia:

- krawędziarka TRUMPF, umożliwiająca gięcie blach,
- gratowarka do blach, umożliwiająca zaokrąglanie krawędzi detali wypalonych z blach (urządzenie będzie posiadało własny system filtrujący),
- laser do blach i profili rurowych umożliwiający zarówno cięcie jak i spawanie elementów stalowych.

Dodatkowo hala ta wyposażona jest w system filtru-wentylacyjny push-pull pro, który oczyszcza powietrze znajdujące się w tej hali. Jednostki filtrowentylacyjne usytuowane są na zewnątrz hali.

Hala 4B przeznaczona jest do budowy konstrukcji pojazdów szynowych oraz modernizacji wagonów. W tej części hali prowadzone jest spawanie za pomocą półautomatów spawalniczych. Ta część hali również wyposażona jest w system filtru-wentylacyjny push-pull pro, który oczyszcza powietrze znajdujące się w tej hali. Jednostki filtrowentylacyjne usytuowane są na zewnątrz hali.

W Hali nr 8 zlokalizowane są:

- oprzyrządowania do montażu i spawania elementów konstrukcji wraz z obrotnikami,
- urządzenia spawalnicze (TIG, MIG, MAG),
- zgrzewarki do kołków,
- przecinarki plazmowe ręczne,
- stanowiska do budowy i spawania konstrukcji pudła w całości,
- kabina śrutownicza (z własnym systemem filtru-wentylacyjnym),
- kabina lakiernicza (z własnym systemem filtru-wentylacyjnym), przeznaczona do gruntowania konstrukcji pudła pojazdów szynowych. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Dodatkowo hala ta wyposażona jest w system filtru-wentylacyjny push-pull pro, który oczyszcza powietrze znajdujące się w tej hali. Jednostki filtrowentylacyjne usytuowane są na zewnątrz hali.

W Nawa E w Zakładzie Z-1 wykonywane są moduły konstrukcji wykorzystywane do budowy konstrukcji pojazdów szynowych. W tej części hali prowadzone jest spawanie wykonywane za pomocą półautomatów spawalniczych.

W warsztacie montażu poszycia przeprowadzane są modernizacje pudeł wagonów osobowych. Wykorzystywane są w tym procesie półautomaty spawalnicze.

Budowa i Modernizacja Wózków

W Zakładzie zlokalizowane są:

- oprzyrządowania do montażu i spawania elementów konstrukcji wraz z obrotnikami (ramy i wózki wagonowe),
- urządzenia spawalnicze (TIG, MIG, MAG),
- stanowiska montażowe.

W budynku prowadzone jest wykonywanie elementów konstrukcyjnych nowych pojazdów szynowych, a także prowadzenie prac serwisowych tych elementów (konstrukcje spawane).

Hala została wyposażona w dwa systemy filtrowentylacyjne, które oczyszczają powietrze znajdujące się w tej hali. Jednostki filtrowentylacyjne usytuowane są na zewnątrz hali.

Przy hali została zainstalowana kabina lakiernicza przeznaczona do malowania wózków. W procesie technologicznym w I etapie następuje proces nałożenia powłoki lakierniczej a w II etapie suszenie. Nałożenie powłoki będzie odbywało się metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze. Kabina będzie pracowała alternatywnie z kabinami PML.

P-5 Wydział Serwisowania Pojazdów

Na wydziale P-5 Wydziału Serwisowania Pojazdów (dawniej Z-5 Zakład Serwisowania Pojazdów), prowadzone są przeglądy serwisowe pojazdów szynowych. Dodatkowo na hali dokonywane są drobne naprawy konstrukcji pojazdów, w tym spawanie, czyszczenie spawów przy pomocy ręcznych szlifierek oraz domalowywanie i zaprawki serwisowanych pojazdów.

PML – Malarnia Taboru

Malarnia

W skład Malarni (PML) wchodzi następujące urządzenia techniczne:

- Malarnia nr 1 (Budynek 18),
- Komora do oczyszczania strumieniowo-ściernego (Budynek 18),
- Malarnia nr 2 w Budyńku 4,
- Kabina malowania elementów,
- Stanowisko malowania zestawów kół (wózków) zlokalizowane na Hali głównej Zakładu Z-1,
- Malarni wózków na terenie Zakładu Z-2.

Malarnia nr 1

Malarnia nr 1 zlokalizowana jest w budynku nr 18. W budynku istnieją dwa ciągi technologiczne po 4 kabino-suszarki w każdym. W procesie technologicznym związanym z przygotowaniem powierzchni oraz malowaniem wagonów kolejowych występują rozgraniczenia pomiędzy pracami związanymi z remontami, obejmującymi naprawy główne lub rewizyjne, a pracami związanymi z wagonami nowobudowanymi. Głównym powodem tych rozgraniczeń jest zakres wykonywanych prac oraz wymagania dotyczące poszczególnych operacji procesu technologicznego. Różnica ta jest szczególnie widoczna w przypadku prac związanych z przygotowaniem powierzchni wagonów. W kabinach prowadzone są następujące procesy: oklejanie, szpachlowanie, szlifowanie, malowanie, suszenie. Kabino-suszarki lakiernicze są kabinami typu zamkniętego pionowo wentylowanego z systemem wentylacji mechanicznej.

Każda z kabino-suszarok posiada następujące wymiary wewnętrzne:

- długość 28,4 m,
- szerokość 6,04 m,
- wysokość 5,15 m.

Każdy moduł lakierniczy (dwie sąsiednie kabino-suszarki) obsługiwany jest przez wspólny zespół czterech agregatów ogrzewczo-wentylacyjnych o wydajności 30 000 m³/h (każdy), pracujący naprzemiennie na jedną lub drugą kabino-suszarokę lub na dwie kabino-suszarki równocześnie.

Każda jednostka posiada osiem stref zasysania powietrza o wymiarach 2,37 x 1,38 m wyposażonych w płaskie przesłony. Wewnątrz każdej przesłony umieszczone są maty filtracyjne typu PAINT STOP o sprawności wychwytywania pyłów malarskich na poziomie 97 % oraz filtry z węglem aktywnym.

Komora do oczyszczania strumieniowo-ściernego

Komora śrutownicza przeznaczona jest do pneumatycznej obróbki strumieniowo-ściernej konstrukcji wagonów pojazdów szynowych za pomocą śrutu stalowego, ostrokrawędziowego (łamanego) wyrzucanego pod ciśnieniem na oczyszczaną powierzchnię, za pomocą odpowiednio ukierunkowanego strumienia z dyszy roboczej. Prowadzony proces technologiczny ma na celu oczyszczenie zewnętrznych i wewnętrznych powierzchni wagonów z rdzy, zgorzeli, nalotów, zanieczyszczeń lub starych powłok lakierniczych.

Śrut stalowy krąży w obiegu zamkniętym. Komora wyposażona jest w system wentylacji nawiewno-wyciągowej z suchą filtracją powietrza.

Komora oczyszczania strumieniowo-ściernego jest komorą typu przelotowego, z wydzieloną nie ogrzewaną przestrzenią roboczą, wyposażoną w zespół transportu i separacji ścierniwa oraz system wentylacji z suchą filtracją powietrza.

Komora posiada następujące wymiary wewnętrzne:

- długość 29,9 m,
- szerokość 6,0 m,
- wysokość 5,0 m.

Od strony południowej komory zlokalizowane są pomieszczenia maszynowni i sprężarkowni.

Powietrze zasysane jest z wnętrza sprężarkowni za pomocą czepni umieszczonej w ścianie bocznej. Ciepłe powietrze wyrzucane przez sprężarki kierowane jest do wnętrza komory roboczej lub na zewnątrz.

W pomieszczeniu maszynowni zamontowany jest zespół urządzeń do transportu i separacji śrutu, a także urządzenia pomocnicze takie jak filtr powietrza do oddychania w hełmach ochronnych oraz główna szafa sterująca pracą śrutowni. W części podziemnej maszynowni, przykrytej klapą znajduje się napęd korytarza poprzecznego, zsyp ścierniwa do elewatora oraz pompa drenażowa systemu kanałów śrutowni.

Malarnia nr 2 zlokalizowana jest w budynku nr 4. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Budynek malowania elementów zlokalizowany jest obok PS CNC. W budynku dokonuje się elementów stanowiących wyposażenie produkowanych i remontowanych w zakładzie pojazdów szynowych (np. malowania drzwi i okien).

Kabina malowania elementów zlokalizowana jest bezpośrednio przy Budynku malowania elementów. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Stanowisko malowania zestawów kół (wózków) umiejscowione jest na Hali Głównej Z-1. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Malarnia wózków umiejscowiona jest na terenie Zakładu Z-2. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

P-7 Wydział Uruchomień i Testów Pojazdów

Na Wydziale Uruchomień i Testów Pojazdów prowadzone są wyłącznie odbiory wykonanych (nowych oraz wyremontowanych) w zakładzie pojazdów szynowych (uruchomienia).

2. zmienić pkt III.4.1 który otrzymuje brzmienie:

Tabela 2 Przewidywane roczne zużycie podstawowych surowców i materiałów

Lp.	Nazwa strumienia	Jednostka	Roczne zużycie
1	2	3	4
Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki			
1.	Blacha czarna	Mg	12 000
2	Blacha aluminiowa	Mg	60
3	Blacha kwasoodporna	Mg	500
4	Stal profilowa	Mg	600
5	Benzyna	Mg	50
6	Materiały malarskie (emalie, farby, lakiery, utwardzacze, rozpuszczalniki i podkłady)	Mg	307,5
7	Aceton	Mg	36,5

Tabela 2 Przewidywane roczne zużycie podstawowych surowców i materiałów

Lp.	Nazwa strumienia	Jednostka	Roczne zużycie
1	2	3	4
8	Żywire	Mg	104
9	Śrut	Mg	86
10	Soda kaustyczna	Mg	8
11	Drut spawalniczy	Mg	1 300
12	Tarcze szlifierskie	szt.	83
13	Nafta antikor (do myjek łożysk)	Mg	6
14	Kit szpachlowy	Mg	38
15	Olej	Mg	375
16	Resory	szt.	625
17	Tarcica	Mg	2 500
18	Tlen	m ³	50 000
Instalacja energetyczna			
1	Gaz ziemny	tys. m ³	5 550

3. usunąć pkt VI

4. zmienić pkt VII, który otrzymuje brzmienie:

Określam techniczne i organizacyjne metody osłagania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Organizacja zakładu będzie utrzymywana w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniające wymogi BAT, prowadzona będzie efektywna gospodarka surowcowa i energetyczna oraz gospodarka substancjami niebezpiecznymi, a także przestrzegane będą wymogi prawne. Spółka posiada i poddaje przeglądowi Procedurę alarmową postępowania w sytuacjach kryzysowych.

Realizowane w spółce procesy produkcyjne będą zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT) zawartymi w dokumentach referencyjnych.

Spółka posiada wdrożony i certyfikowany System Zarządzania Jakością w zakresie produkcji i rozwoju zbudowany w oparciu o normę ISO 9001:2000 oraz System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001. Systemy zawierają elementy organizacyjne opisane przez dokumenty o randze instrukcji w zakresie nadzorowania parametrów środowiska tj.:

Plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli

W ramach wdrożonego systemu zarządzania środowiskiem funkcjonuje instrukcja „Postępowanie na wypadek awarii środowiskowych” obejmującą zapobieganie wyciekom i rozlaniom.

System oceny surowców celem wykorzystywania surowców o niewielkim wpływie na środowisko oraz planu optymalizacji zużycia rozpuszczalników w ramach procesu

Stosowane w zakładzie substancje, mieszaniny chemiczne podlegają ocenie w zakresie ich wpływu na środowisko przed dopuszczeniem do stosowania (zgodnie z funkcjonującym systemem zarządzania środowiskiem). Stosowane systemy malarskie są dopuszczane do stosowania przez Instytut Kolejnictwa.

Optymalizacja zużycia rozpuszczalników odbywa się poprzez wprowadzanie nowych rozwiązań technologicznych i organizacyjnych.

Bilans masy rozpuszczalnika

Zawarty jest we wdrożonym systemie zarządzania środowiskiem. Co roku sporządzany jest bilans roczny LZO.

Program konserwacji służący ograniczeniu częstotliwości występowania i konsekwencji środowiskowych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji.

W ramach wdrożonego systemu zarządzania środowiskiem funkcjonuje procedura „Zarządzanie infrastrukturą” oraz Sposób Postępowania „Użytkowanie i utrzymanie nieruchomości”.

Plan gospodarowania wodą

Gospodarka wodą objęta jest systemem zarządzania środowiskiem wg ISO 14001. W ramach celów i programów zarządzania środowiskiem prowadzone są działania związane z redukcją ilości zużywanej wody.

Plan gospodarowania odpadami

Gospodarka odpadami objęta jest systemem zarządzania środowiskiem wg ISO 14001. W ramach celów i programów zarządzania środowiskiem prowadzone są działania związane z redukcją ilości odpadów. Wszystkie odpady przekazywane są do firm zewnętrznych posiadających wymagane przepisami prawa pozwolenia i decyzje.

VII.1. Metody ochrony gruntu i wód powierzchniowych:

Działania mające na celu zapobieganie i ograniczenie oddziaływania na powierzchnię ziemi oraz zanieczyszczenia wód powierzchniowych:

- zbieranie i odprowadzanie wszystkich rodzajów ścieków do urządzeń kanalizacyjnych,
- ścieki przemysłowe przed wprowadzeniem do kanalizacji podczyszczane są w oczyszczalni mechaniczno-chemicznej,
- podczyszczanie wód opadowych z dróg, parkingów przed ich wprowadzeniem do gruntu,
- izolacja od gruntu wszelkich miejsc gdzie może nastąpić potencjalne zanieczyszczenie gruntu i wód podziemnych,
- prowadzenie regularnych przeglądów sieci kanalizacyjnej oraz wodociągowej oraz likwidacja stwierdzonych wycieków i nieszczelności,
- utwardzenie dróg dojazdowe z systemem odprowadzenia wód deszczowych,
- zlokalizowanie magazynów i instalacji wewnątrz budynku,
- przestrzegania przepisów BHP w zakresie czystości na obszarach przemysłowych.

VII.2. Zasady współpracy z zewnętrznymi instalacjami do oczyszczania ścieków:

Ścieki z zakładu (ścieki socjalno-bytowe, ścieki przemysłowe oraz część wód opadowych) odprowadzane są obecnie do urządzeń kanalizacyjnych stanowiącej własność Miejskich Wodociągów i Kanalizacji w Bydgoszczy. Warunki wprowadzanie tych ścieków określone są w pozwoleniu wodnoprawnym oraz umowie z MWiK w Bydgoszczy.

VII.3. Metody ochrony powietrza:

Działania mające na celu zapobieganie i ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza:

- większość kabin malarskich ma zamontowane urządzenia ograniczające emisję lotnych związków (filtry węglowe),
- komory śrutownicze wyposażone są w filtry przeciwpylowe,
- na części hal produkcyjnych zainstalowane są układy filtrowentylacyjne, przeznaczone do redukcji pyłu.

Rodzaj zastosowanego urządzenia dobierany jest i będzie indywidualnie po uwzględnieniu rodzaju prowadzonego procesu technologicznego oraz możliwości technicznych związanych z zainstalowaniem urządzenia oczyszczającego (np. parametrów kanałów odprowadzających zanieczyszczone powietrze, parametrów wentylatorów).

W celu ograniczenia emisji LZO na instalacji stosuje się następujące techniki:

1. Magazynowanie i przygotowanie surowców

- Magazynowanie materiałów zawierających rozpuszczalniki lub niebezpiecznych w oryginalnych opakowaniach w magazynach podręcznych. Ilość magazynowa jest zminimalizowana (ilość niezbędna do bieżącej produkcji). Magazyny posiadają utwardzoną posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich. Magazyny są zaopatrzone w tzw. apteczki ekologiczne (zestawy do usuwania drobnych wycieków).
- Zapobieganie wyciekom i rozlaniu dzięki wykorzystywaniu pomp i uszczeltek, które są odpowiednie do danego materiału i które gwarantują odpowiednią szczelność.
- Pompowanie surowców przeprowadzane jest pod nadzorem.
- Miejsca przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki wyposażone są w zestawy szybkiego reagowania zawierające materiały absorbujące.

2. Nakładanie powłok

- Część konstrukcji tramwajowych transportowana jest do kooperanta wykonującego nakładanie powłoki gruntowej metodą kataforezy (powlekanie elektrolityczne).

3. Czyszczenie

- Użycie środków czyszczących na bazie rozpuszczalnika jest ograniczone do minimum.
- Ściany kabin lakierniczych pokryte specjalną farbą adsorbującą mgłę natryskową (ochrona obszarów przeznaczonych do natrysku i sprzętu do natrysku).
- Czyszczenie odbywa się przy użyciu czyściw nasączonych rozpuszczalnikami.
- Użycie środków czyszczących o niskiej lotności.

System gazów wylotowych został dobrany przy uwzględnieniu parametrów takich jak: ilość powietrza wylotowego, rodzaj i stężenie rozpuszczalników w powietrzu wylotowym itp.).

Dodatkowo stosuje się technikę polegającą na zastosowaniu wyciągu powietrza pochodzącego z procesów suszenia/utwardzania - po przejściu przez kabino-suszarki powietrze jest wyciągane przez wyciągi boczne wyposażone w maty filtracyjne typu PAINT STOP i filtry z węglem aktywnym dalej oczyszczone powietrze jest transportowane systemem kanałów wentylacyjnych do emitora.

W celu ograniczenia emisji pyłu w gazach odlotowych stosuje się technikę oddzielania mgły natryskowej na sucho przy użyciu filtrów - filtr oczyszcza strumień gazów zimnych przed skierowaniem ich do emitora.

VII.4. Metody ochrony przed hałasem:

Prowadzony w zakładzie system przeglądów i serwisowania maszyn i urządzeń technologicznych zapewnia utrzymanie ich w dobrym stanie technicznym i dotrzymywaniem m.in. parametrów emisyjnych w zakresie hałasu.

VII.5. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:

Zakład prowadzi jeden system gospodarki odpadami obejmujący wszystkie źródła. Odpady wytwarzane na instalacji magazynowane są na jej terenie w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach dotyczących ochrony środowiska przed odpadami. Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska. Odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonych pomieszczeniach lub miejscach, w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia i zajmujące się wywozem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne wytworzone na instalacji są magazynowane (gromadzone) w wydzielonych miejscach (pomieszczenia, place lub inne) na jej terenie. Po zgromadzeniu partii

transportowej uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu przekazywane są alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia na odzysk, unieszkodliwianie, transport odpadów lub osobom fizycznym. Odpady inne niż niebezpieczne w przeważającej części dzięki selektywnemu gromadzeniu i magazynowaniu mogą być przeznaczone do powtórnego wykorzystania lub stanowią surowce wtórne.

Na terenie zakładu realizuje się następujące programy minimalizacji powstawania odpadów:

- wprowadzenie nowoczesnych technologii i automatyzacji procesów,
- zmniejszenie ilości zużywanych materiałów eksploatacyjnych – stosowanie produktów, charakteryzujących się dłuższym okresem pracy, lepszymi warunkami eksploatacyjnymi i wyższą jakością (np. wykorzystanie wielokrotne rozcieńczalników, które są oczyszczane w destylarce),
- przedłużenie okresu użytkowania olejów, poprzez zakup olejów dobrej jakości o najdłuższym okresie eksploatacji,
- segregację odpadów polegają na wydzieleniu odpadów:
 - niebezpiecznych,
 - nadających się do wykorzystania i
 - surowców wtórnych,
- selektywną zbiórkę odpadów w pomieszczeniach administracyjno-biurowych polegającą na wyodrębnieniu surowców wtórnych ze strumienia odpadów komunalnych,
- zakupie surowców w opakowaniach zwrotnych.

VII.6. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska:

Przedsięwzięcia techniczne mające na celu modyfikację istniejących procesów wytwórczych oraz przedsięwzięcia remontowe poddawane są przeglądowi i ocenie.

Przeгляд realizowany jest pod kątem spełniania wymogów technicznych (w tym BAT) i prawnych w zakresie ochrony środowiska. Na bieżąco śledzona jest literatura techniczna oraz legislacja UE (BREF) stanowiąca wykładnię BAT. Eliminowane są wszelkie modyfikacje mogące prowadzić do pogorszenia wpływu instalacji na środowisko.

VII.7. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej:

Zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej realizowane jest poprzez:

- automatyzację procesu oraz jego monitoring pozwalająca na minimalizację jednostkowych wskaźników zużycia surowców,
- optymalizację zużycia surowców i materiałów poprzez wprowadzanie nowych rozwiązań technologicznych i organizacyjnych,
- organizację procesu technologicznego w sposób zapewniający w jak największym stopniu zamknięcie obiegu surowców i materiałów podstawowych w ramach instalacji IPPC oraz innych instalacji zakładu oraz dostawców.
- stosowanie substancji, mieszaniny chemiczne podlegają ocenie w zakresie ich wpływu na środowisko przed dopuszczeniem do stosowania (zgodnie z funkcjonującym systemem zarządzania środowiskiem).

Bilans masy rozpuszczalnika zawarty jest we wdrożonym systemie zarządzania środowiskiem.

Zakład posiada opracowany Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Pojazdów Szynowych PESA BYDGOSZCZ S.A. w Bydgoszczy. W opracowaniu przeprowadzono ocenę stosowanych surowców pod kątem ich wpływu na środowisko. W przypadku wprowadzenia nowych surowców analiza jest aktualizowana. Jeśli jest to możliwe surowce są zastępowane innymi (o mniejszym wpływie na środowisko).

VII.8. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:

Zakład posiada system zbierania i przetwarzania danych o poborze energii z sieci zewnętrznej i poborze energii przez kluczowe urządzenia technologiczne.

Minimalizację zużycia energii cieplnej uzyskuje się przez:

- zastosowanie nowoczesnych gazowych systemów ogrzewania gazowego szybko reagujących na zmianę
- nowoczesne chłodniki klinkieru umożliwiające maksymalny odzysk ciepła,
- termomodernizację obiektów i budynków,
- izolację cieplną zbiorników i kadzi zawierających schłodzone lub podgrzewane płyny oraz systemów spalania i pary wodnej.

Minimalizację zużycia energii elektrycznej uzyskuje się przez:

- stosowanie systemu zarządzania energią,
- stosowanie wysokoefektywnych energetycznie urządzeń produkcyjnych,
- stosowanie żarówek na LED w halach oraz na terenie zewnętrznym.

W celu ograniczenia zużycia energii i wpływu procesów suszenia/utwardzania na środowisko stosuje się suszenie/utwardzanie konwekcyjne łączone z odzyskiem ciepła, w kabino-suszarkach.

Ograniczenie zużycia energii poprzez system redukcji emisji LZO odbywa się przy zastosowaniu techniki zewnętrznego zagęszczania rozpuszczalników w gazach wylotowych przez adsorpcję. Stężenie rozpuszczalnika w gazach wylotowych zostaje zwiększone w rezultacie ciągłego okrężnego przepływu powietrza procesowego przez sprzęt do adsorpcji (filtry węglowe).

VII.9. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi:

Zakład identyfikuje substancje i preparaty niebezpieczne na wejściu do procesów. Na podstawie analizy zagrożeń stwarzanych przez poszczególne preparaty dokonywana jest analiza i optymalizacja ich zużycia. Preparaty niebezpieczne możliwe do zastąpienia innymi, nie zawierającymi substancji niebezpiecznych, eliminuje się. Minimalizuje się stany magazynowe tych preparatów. Miejsca przechowywania i drogi przesyłu preparatów zawierających substancje niebezpieczne są oznakowane we właściwy sposób i utrzymywane w dobrym stanie technicznym.

W celu ograniczenia zużycia rozpuszczalników w zakładzie stosuje się lakiery o wysokiej zawartości substancji stałych.

Materiały zawierające rozpuszczalniki lub niebezpieczne magazynowane są w oryginalnych opakowaniach w magazynach podręcznych. Ilość magazynowa jest zminimalizowana (ilość niezbędna do bieżącej produkcji). Magazyny posiadają utwardzoną posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich. Magazyny są zaopatrzone w tzw. apteczki ekologiczne (zestawy do usuwania drobnych wycieków).

Wyciekom i rozlaniu zapobiega się dzięki wykorzystywaniu pomp i uszczeltek, które są odpowiednie do danego materiału i które gwarantują odpowiednią szczelność. Pompowanie surowców przeprowadzane jest pod nadzorem. Miejsca przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki wyposażone są w zestawy szybkiego reagowania zawierające materiały absorbujące.

W celu ograniczenia zużycia surowców stosuje się zaawansowane systemy mieszania - komora do nanoszenia powłok gruntujących (żywica + utwardzacz) wyposażona w sterowany komputerowo mieszalnik pracujący w układzie zamkniętym.

5. usunąć pkt VIII

6. zmienić pkt X, który otrzymuje brzmienie:

Określam obowiązki w zakresie monitoringu procesów technologicznych

X.1. Monitoring parametrów technicznych

W celu analizowania parametrów technicznych procesów oraz urządzeń produkcyjnych wykorzystuje się bazę danych parametrów technicznych dostępnych z następujących źródeł:

- system raportów zmianowych z opisem parametrów technicznych,
- system nadzoru nad wyposażeniem do kontroli i badań procesowych obejmujący urządzenia do pomiaru wielkości nieelektrycznych dostępnych w instalacji IPPC,
- dane dotyczące zużycia wody, surowców podstawowych i pomocniczych, paliwa oraz energii elektrycznej, zarówno w układzie globalnym jak i jednostkowym.

X.2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

W zakładzie opracowane są instrukcje dotyczące przygotowania i stosowania surowców i materiałów na instalacji.

Zapisy ilościowe i jakościowe analizowane są w sposób ciągły i służą do wypracowania decyzji dotyczących:

- sposobu wykorzystania paliw w celu minimalizacji zużycia zasobów naturalnych,
- optymalizacji procesów w celu minimalizacji zużycia paliw i surowców.

X.3. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Podstawowym elementem systemu monitoringu wykorzystania energii w zakładzie jest dokumentacja zużycia energii elektrycznej poprzez odczyt z liczników oraz analiza czasu pracy urządzeń.

Element ten służy do podejmowania decyzji o przeglądzie, modernizacji lub wymianie urządzenia o nadmiernej energochłonności. W celu zapewnienia efektywnego zużycia energii Spółka opracuje plan racjonalizacji energii oraz raz do roku sporządzi bilans energetyczny.

X.4. Monitoring ilości ujmowanej wody

W Zakładzie prowadzony jest na bieżąco rejestr ilości pobieranej wody z częstotliwością raz na dobę. Spółka opracuje plan gospodarowania wodą a od grudnia 2024 r. raz do roku przeprowadzany będzie audyt gospodarki wodnej.

X.5. Monitoring ścieków

Określam obowiązek monitorowania wód popłucznych raz na dwa miesiące oraz wskazuję dopuszczalne wartości:

Tabela 17 Dopuszczalne wartości wskaźników – wody popłuczne

Wskaźnik, nazwa substancji	Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach	
	Jednostka	zbiornik ścieków
1	2	3
Zawiesina ogólna	mg/l	35
Żelazo ogólne	Mg/l	10

Z instalacji IPPC ścieki są wprowadzane do kanalizacji MWiK w Bydgoszczy. Zakład posiada obowiązujące pozwolenie wodnoprawne.

Zgodnie z decyzją Zakład prowadzi monitoring ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego w zbiorniku ścieków po oczyszczeniu, zlokalizowanym w pomieszczeniu mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych.

Dwa razy do roku Zakład wykonuje analizę jakości ścieków zgodnie z decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Chojnicach PGW WP z dnia 3 stycznia 2023 r.

Wody zużyte do procesu mycia pojazdów szynowych są podawane oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków. Na oczyszczalni ścieków są realizowane następujące techniki: wyrównywanie, neutralizacja, rozdzielanie fizyczne, adsorpcja, strącanie, redukcja chemiczna oraz koagulacja i flokulacja, sedymentacja, filtracja i flotacja.

X.6. Monitoring ewidencja wytwarzanych i poddanych odzyskowi odpadów

Zakład prowadzi ewidencje odpadów w zakresie ich ilości i rodzaju wytworzonych/przetworzonych odpadów na podstawie:

- karty ewidencji odpadów prowadzonych odrębnie dla każdego odpadu,
 - karty przekazania odpadu,
- które przekazywane są w Zakładzie przez okres 5 lat.

Od grudnia 2024 r. Zakład raz do roku ustalać będzie za pomocą analizy lub obliczeń zawartość rozpuszczalnika w odpadach.

X.7. Monitoring emisji do powietrza

Określam obowiązek monitorowania emisji długookresowej substancji do powietrza następujących substancji:

- acetonu,
- akrylaldehydu,
- 3,6-diazaoktano-1,8-diaminy,
- butan-1-olu,
- butan-2-onu,
- cykloheksanonu,
- cyny,
- ditlenek azotu,
- ditlenek siarki,
- etylenodiaminy,
- etylobenzenu,
- 4-hydroksy-4-metylopentan-2-onu,
- izocyjanianów,
- ksylenu,
- manganu,
- metakrylanu metylu,
- 4-metylopentan-2-onu,
- 1-metylo-2-pirolidonu,
- 2-metylopropan-1-olu,
- mezytylenu,
- miedzi,
- octanu butylu,
- octanu etylu,
- octanu metylu,
- ozonu,
- pyłu,
- styrenu,
- tlenku węgla,
- toluenu,

- węglowodorów alifatycznych,
 - węglowodorów aromatycznych,
- poprzez ewidencję wielkość strumienia surowca lub produktu charakterystycznego dla poszczególnych źródeł emisji. Emisja ze źródeł, w której zużywane są materiały zawierające rozpuszczalniki organiczne (LZO) może być obliczana na podstawie ich zużycia i kart charakterystyki.

Informację w zakresie dotrzymywania standardów emisyjnych, który obejmuje zestawienie zawartości procentowej poszczególnych składników w strumieniu surowców oraz określenie ilości LZO w strumieniu surowców przygotowuje się raz w roku.

X.8. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

Usytuowanie przekrojów pomiarowych oraz króćców pomiarowych do pomiarów substancji gazowych i pyłowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi przepisami. Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone na podstawie ustaw. Dopuszczalne jest stosowanie innej metodyki pod warunkiem udowodnienia pełnej równoważności uzyskanych wyników.

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji zlokalizowane są na emitorach:

Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacji do powierzchniowej obróbki:

- PML01 - PML18,
- PML24,
- PML32 - PML 34,
- NH 01 - NH 10,
- PS 01 - PS 06,
- NH36 Kabina śrutownicza filtr 2,
- NH38 Fitrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 2,
- PML19 Stanowisko malowania elementów,
- PML20 Ściana lakiernicza - malowanie elementów,
- PML21 Ściana lakiernicza - malowanie elementów,
- PML22 Pomieszczenie szpachlowania i szlifowania elementów,
- PML23 Z-1 Kabina lakiernicza Michelangelo - malowanie,
- PML24 Kabina lakiernicza Michelangelo,
- PS 08 Krajalnia zbrojenia,
- PS 09 Urządzenia CNC do obróbki tworzyw,
- PS 10 Suszarka - suszenie laminatów,
- PS 11 Odciąg z laminowania - Budynek przygotowania form,
- PS 12 Magazyn żywic - Budynek przygotowania form,
- Z1 158 Z-1 Malowanie i mycie silników trakcyjnych,
- Z1A 01 Armaturownia Z1,
- Z1A 02 Aramturowania - stanowisko spawalnicze,
- Z1MP 01 Warsztat Mechaniki Precyzyjnej Z1,
- Z1MP 02 Warsztat Mechaniki Precyzyjnej Z1,
- Z1SDŚ 01 Stanowisko docierania szczotek - Hala główna Z1,
- Z1SNM 01 Stanowisko naprawy maźnic Z1,
- Z1SS 01 Stanowisko suszenia maszyn elektrycznych,
- Z2 008-Z2 21 Z-2 Wentylacja Hali Wagowej,
- Z2 009 Z-2 Wentylacja Hali Wagowej,
- Z2 028 Z-2 Stanowisko prób grzania wagonów,

- Z2 100 Z-2 Ślusarnia - stanowisko spawalnicze,
- Z3 H3 01 - Z3 H3 22 Wentylacja Hali nr 3,
- Z3 H5 01 - Z3 H5 12 Wentylacja Hali nr 5,
- Z4H4A 01 Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 1,
- Z4H4A 02 Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 2,
- Z4H4A 03 Gratowarka do blach,
- Z4H4B 04 Hala nr 4B- filtrowentylacja nr 1,
- Z4H4B 05 Hala nr 4B- filtrowentylacja nr 2,
- PML25A Malarnia w budynku nr 4,
- PML25B Malarnia w budynku nr 4,
- PML26A Malarnia w budynku nr 4,
- PML26B Malarnia w budynku nr 4,
- PML27A Malarnia w budynku nr 4,
- PML27B Malarnia w budynku nr 4,
- PML28A Malarnia w budynku nr 4,
- PML28B Malarnia w budynku nr 4,
- PML29 Mieszalnia farb w budynku nr 4,
- PML35 Z-1 Kabina lakiernicza dla Z4 (nowa),
- PS06 Malarnia laminatów (zmodernizowana),
- PML36 Kabinosuszarka B0,
- PML37 Kabinosuszarka B0,
- PML38 Kabinosuszarka B0,
- PML39 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML40 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML41 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML42 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML43 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML44 Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1),
- PML45 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML46 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML47 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML48 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML49 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML50 Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1),
- PML51 Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1),
- PML52 Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1),
- PML53 Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1),
- PML54 Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1),
- PML55 Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1),
- Z1 01 Kabina śrutownicza Z1 dla Z4 (nowa),
- PML56 Kabinosuszarka (Hala Z6),
- PML57 Kabinosuszarka (Hala Z6),

Instalacja energetyczna:

- NH11 Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8,
- NH25 Gazowa jednostka termowentylacyjna,
- NH39 Kocioł gazowy - Hala nr 8,
- NH40 Kocioł gazowy - szatnia Hala nr 8,
- PMn01 Gazowa jednostka termowentylacyjna,
- PMn16 Gazowa jednostka termowentylacyjna,
- PMn19 Gazowa nagrzewnica powietrza - Budynek malowania detali,

- PMn20 Palnik Kabiny Lakierniczej Michelangelo,
- PMn21 Gazowa nagrzewnica powietrza - PML Magazyn farb,
- PMn22 Kocioł gazowy - Malarnia PML,
- PMn23 Gazowa jednostka termowentylacyjna,
- PMn28 Gazowa jednostka termowentylacyjna,
- Z1K 01 Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1,
- Z2HK 01 Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2,
- Z2HK 02 Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2,
- Z2MWM 01 Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków,
- Z2O 01 Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2,
- Z2Tor 01 Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2,
- Z2WŚ 01 Kotłownia gazowa - Warsztat ślusarski Z2,
- Z3 N01 Promiennik rurowy ciepła,
- Z3 N22 Kotłownia gazowa,
- Z3M13 01 Kocioł gazowy - Magazyn 13 Z3,
- Z3M48 01 Nagrzewnica gazowa Magazyn 48 Z3,
- Z3MŚ 01 Promiennik rurowy ciepła - Magazyn Śrub Z3,
- Z3WW 01 Kotłownia gazowa - Warsztat wiązek Z3,
- Z3WW 02 Promiennik rurowy ciepła Warsztat wiązek Z3,
- Z3WW 05 Nagrzewnica Robur,
- Z4CK 01 Promiennik rurowy ciepła - CK/Z4,
- Z4CK 03 Kocioł gazowy- CK/Z4,
- Z4H4 01 Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4,
- Z4KOM 01 Kocioł gazowy- CK/Z4,
- Z4KOM 02 Nagrzewnica gazowa,
- Z4WP 01 Kotłownia gazowa - Warsztat poszycia Z4,
- PSp01 Palnik - ogrzewanie kabiny lakierniczej PS,
- PMn32 Gazowa jednostka termowentylacyjna Z1 do Z4,
- PMn33 Gazowa jednostka termowentylacyjna (emitor reprezentatywny dla emitorów PMn37, PMn44, PMn45, PMn52 i PMn53),
- PMn34 Gazowa jednostka termowentylacyjna (emitor reprezentatywny dla emitorów PMn35, PMn36, PMn38÷PMn43, PMn36÷PMn51 i PMn54÷PMn61),
- Z2AB 01 Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B (emitor reprezentatywny dla emitorów Z2AB 02÷14),
- Z2Ma 01 Nagrzewnica gazowa - Magazyn Z2 (emitor reprezentatywny dla emitora Z2Ma 02),
- Z3H3 01 Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3 (emitor reprezentatywny dla emitorów Z3H3 02÷18).
- .PMn62 Gazowa jednostka termowentylacyjna (emitor reprezentatywny dla emitora .PMn63),
- .Z1K 05 Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1 (emitor reprezentatywny dla emitorów .Z1K 06÷.ZK1 12),
- Z6 01 Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6 (emitor reprezentatywny dla emitorów .Z6 02÷.Z6 08),
- Z6 09 Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6 (emitor reprezentatywny dla emitorów .Z6 10÷.Z6 11).

X.9. Proponowany zakres monitoringu substancji

Ustaliam zakres i częstotliwość prowadzenia okresowych pomiarów emisji z emitorów obowiązujący od grudnia 2024 r.:

Tabela 18 Zakres monitoringu substancji do powietrza

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1	2	3	4	5
1	Kabinosuszarka (malowanie i suszenie)	NH01+ NH10	lotne związali organiczne (LZO) pył	raz w roku
2	Fitrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 1	NH38	tlenki azotu jako NO ₂ tlenek węgla mangan ozon	raz na trzy lata
3	Kabinosuszarka (malowanie, suszenie i szpachlowanie)	PML01+ PML18	lotne związali organiczne (LZO) pył	raz w roku
4	Z-2 Malarnia wózków (malowanie i suszenie)	PML32+ PML34	lotne związali organiczne (LZO) pył	raz w roku
5	Kabinosuszarka B0	PML36+ PML38	lotne związali organiczne (LZO) pył	raz w roku
6	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1)	PML39+ PML44	lotne związali organiczne (LZO) pył	raz w roku
7	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	PML45+ PML50	lotne związali organiczne (LZO) pył	raz w roku
8	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	PML51+ PML55	lotne związali organiczne (LZO) pył	raz w roku
9	Malarnia laminatów (malowanie i suszenie)	PS06	lotne związali organiczne (LZO) pył	raz w roku
10	Krajalnia zbrojenia	PS08	pył	raz na trzy lata
11	Urządzenia CNC do obróbki tworzyw	PS09	pył	raz na trzy lata
12	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 1	Z4H4A 01	tlenki azotu jako NO ₂ ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata
13	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 2	Z4H4A 02	tlenki azotu jako NO ₂ ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata
14	Gratowarka do blach	Z4H4A 03	pył	raz na trzy lata
15	Hala nr 4B- filtrowentylacja nr 1	Z4H4B 04	tlenki azotu jako NO ₂ ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1	2	3	4	5
16	Hala nr 4B- filtrowentylacja nr 2	Z4H4B 05	tlenki azotu jako NO ₂ ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata

Do grudnia 2024 r. należy prowadzić okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza w zakresie i częstotliwość ustalonej w decyzji Nr WZR/148/2018 z dnia 21 października 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM – zmienionej decyzją Nr WZR/157/2020 z dnia 24 listopada 2020 r. znak: WZR-III.6223.3.2020.MM.

X.10. Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu należy wykonywać co dwa lata, w porze dziennej i nocnej, zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku Nr 7 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 2021, poz. 1710).

Punkty pomiarowe zlokalizować na terenie najbliższej zabudowy podlegającej ochronie przed hałasem, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Tabela 19. Zestawienie punktów pomiarowych w ramach monitoringu

Lp.	Symbol Punktu obserwacyjnego	Nazwa punktu obserwacyjnego	Współrzędne geograficzne		
			Długość	Szerokość	Wysokość
1	2	3	4	5	6
1	PO1	Zabudowa mieszkaniowa - Kapielowa 7	53°08'17"	17°58'46"	4,0
2	PO2	Zabudowa mieszkaniowa - Żeglarska 8	53°08'11"	17°58'51"	4,0
3	PO3	Zabudowa mieszkaniowa - Zygmunta Augusta 89	53°08'02"	17°59'31"	4,0
4	PO4	Zabudowa mieszkaniowa - Zygmunta Augusta 22	53°08'11"	17°59'50"	4,0
5	PO5	Zabudowa mieszkaniowa - Saperów 3	53°08'22"	17°59'01"	4,0
6	PO6	Zabudowa mieszkaniowa - Średnia 24	53°08'21"	17°58'57"	4,0
7	PO7	Zabudowa mieszkaniowa - Kapielowa 9	53°08'18"	17°58'46"	4,0
8	PO8	Zabudowa mieszkaniowa - Zygmunta Augusta 4	53°08'02"	17°59'25"	4,0
9	PO9	Zabudowa mieszkaniowa - Zygmunta Augusta 26	53°08'11"	17°59'52"	4,0

X.11. Monitoring jakości wód powierzchniowych

Nie przewiduje się monitoringu jakości wód powierzchniowych, gdyż ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych MWIK Sp. z o.o. zgodnie z umową o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

X.12. Monitoring jakości wód podziemnych z uwagi na wprowadzanie zanieczyszczeń

Prowadzić monitoring wód podziemnych z uwagi na zawartość substancji powodujących ryzyko dwa razy do roku (w okresie wiosennym – przy wysokich stanach wód oraz w okresie jesiennym – przy niskich stanach wód) zgodnie z lokalizacją przedstawioną w raporcie początkowym. Punkty poboru wody - piezometry P1-P10 zdefiniowane są następującymi współrzędnymi płaskimi:

Tabela 20 Punkty poboru wody

Nr p	Xw	Yw
1	2	3
P1	53°8'47	18°0'13
P2	53°8'44	18°0'12
P3	53°8'39	18°0'12
P4	53°8'20	17°59'53
P6	53°8'18	17°59'35
P7	53°8'15	17°59'23
P8	53°8'7	17°59'22
P9	53°8'9	17°59'8
P10	53°8'16	17°58'58

Po okresie 5-letnich, obserwacji należy sporządzić dodatek do dokumentacji geologicznej, który określi amplitudę i trend zmian stężeń wskazanych parametrów w analizowanych otworach obserwacyjnych (P1 – P10) oraz pozwoli na weryfikację zakresu oraz częstotliwości dalszych badań.

Prowadzić monitoring jakości gleb na zawartość substancji powodujących ryzyko zgodnie z lokalizacją przedstawioną w raporcie początkowym z częstotliwością raz na 5 lat (w ramach dodatku do dokumentacji geologicznej) w zakresie głębokości 0,0-0,25m p.p.pt. i 0,25-1,0m p.p.t. lub zgodnie z aktualnym w danym okresie aktem prawnym (np. rozporządzeniem w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi).

X.13. Monitoring ewidencji wytwarzanych i poddanych odzyskowi odpadów:

Monitoring ewidencji wytwarzanych i poddanych odzyskowi odpadów prowadzony będzie poprzez:

- ewidencję wytwarzanych i poddanych odzyskowi odpadów,
- ustalenie za pomocą analizy lub obliczeń zawartość rozpuszczalnika w odpadach z częstotliwością raz na rok.

X. 14. Monitoring efektywności wykorzystania energii:

W celu zapewnienia efektywnego zużycie energii Spółka opracuje plan racjonalizacji zużycia energii oraz raz do roku sporządzi bilans energetyczny.

Pozostałe ustalenia decyzji Nr WZR/148/2018 z dnia 21 października 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM – zmienionej decyzją Nr WZR/157/2020 z dnia 24 listopada 2020 r. znak: WZR-III.6223.3.2020.M udzielającej Pojazdom Szynowym PESA Bydgoszcz S.A. pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacji do powierzchniowej obróbki,
- energetycznej opalanej gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 27,23 MW pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

W dniu 12 czerwca 2023 r. do Prezydenta Miasta Bydgoszczy wpłynął wniosek Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A. reprezentowanej przez Pana Macieja Maciejewskiego oraz Panią Anetę Słowińską w sprawie zmiany decyzji Nr WZR/148/2018 z dnia 21 października 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM – zmienionej decyzją Nr WZR/157/2020 z dnia 24 listopada 2020 r. znak: WZR-III.6223.3.2020.M udzielającej Pojazdom Szynowym PESA Bydgoszcz S.A. pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacji do powierzchniowej obróbki,
- energetycznej opalanej gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 27,23 MW.

Przedmiotowa instalacja sklasyfikowana jest zgodnie z pkt 6 ppkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169), jako instalacja „do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.”

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Bydgoszczy, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), w związku z § 3 ust.1 pkt 14 i pkt 18 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz.1839 ze zm.).

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został przesłany Ministrowi Klimatu za pośrednictwem poczty elektronicznej.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego z uwagi na dostosowanie instalacji do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi opublikowanej 9 grudnia 2020 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej. Czas na dostosowanie instalacji do wymagań określonych w konkluzjach upływa z dniem 9 grudnia 2024 r.

Pismem z dnia 30 listopada 2022 r. Prezydent Miasta Bydgoszczy wezwał Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. do złożenia, w terminie roku od dnia doręczenia ww. pisma, wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wskazując zakres koniecznych zmian.

Przedmiotowe wezwanie było konsekwencją przeprowadzonej na podstawie art. 215 ust.1 ustawy Poś analizy pozwolenia zintegrowanego w związku z opublikowaniem w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Mając na uwadze zapisy decyzji wykonawczej Komisji (UE) zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie wymagań określonych w BAT tj.:

- określono monitoring emisji pyłu na wszystkich emitorach związanych z powlekaniami na instalacji do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacji do powierzchniowej obróbki z częstotliwością raz do roku,
- określono obowiązek sporządzenia raz do roku bilansu energetycznego oraz opracowania planu racjonalizacji zużycia energii,

- określono obowiązek przeprowadzenia raz do roku audytu gospodarki wodnej oraz opracowania plan gospodarowania wodą,
- określono obowiązek ustalenia raz do roku za pomocą analizy lub obliczeń zawartość rozpuszczalnika w odpadach oraz opracowania plan gospodarki odpadami.

Ponadto zmieniono/doprecyzowano zapisy pozwolenia zintegrowanego o zastosowane metody osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Realizowane w spółce procesy produkcyjne będą zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT) zawartymi w dokumentach referencyjnych.

Wniosek uwzględniał dodatkowo wprowadzone w ostatnim czasie zmiany techniczno - organizacyjne na instalacji związane z:

- likwidacją Produkcji Tworzyw Sztucznych na PML,
- likwidacją stolarni na P-1 warsztaty przygotowawcze.

Dodatkowo pismem z dnia 16 stycznia 2024 r. strona wniosła o zmianę zapisu warunku pozwolenia zintegrowanego w zakresie lokalizacji punktów pomiarowych na terenie najbliższej zabudowy monitoringu hałasu, wobec stwierdzonej niezgodności w tym zakresie przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

W wyniku przeprowadzonego postępowania organ przychylił się w całości do wniosku strony.

Wnioskowana zmiana nie została uznana za istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Planowane zmiany zakwalifikowano jako nieistotne, gdyż nie są związane ze zmianą funkcjonowania instalacji oraz ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania na środowisko.

W związku z powyższym nie było wymagane przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ustawie 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 (Dz.U. z 2023 r., poz. 1094 ze zm.)

Zgodnie z art. 61 § 4 Kpa, Prezydent Miasta Bydgoszczy pismem z dnia 21 września 2023 r. znak: WZR-III.6223.4.2023.MM powiadomił stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego, możliwości zapoznania się z dokumentacją.

Ponadto zawiadomieniem z dnia 17 stycznia 2024 r. znak:WZR-III.6223.4.2023.MM zgodnie z art. 10 § 1 kpa poinformowano stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem j decyzji. Strona nie wniosła uwag.

Podstawę prawną do wydania niniejszej decyzji stanowi art. 155 kpa, który mówi, iż decyzja ostateczna, na mocy, której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą stron uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na niniejszą decyzję przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy ul. Jagiellońska 3 za pośrednictwem Prezydenta Miasta Bydgoszczy, które należy wnieść w terminie czternastu dni od daty otrzymania niniejszej decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. PREZIDENTA MIASTA

Aleksandra Kowalska
Zastępca Dyrektora Wydziału
Zintegrowanego Rozwoju
i Środowiska

Otrzymują:

1. Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A.
ul. Zygmunta Augusta 11, 85 - 082 Bydgoszcz
2. A/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (wersja elektroniczna)
za pośrednictwem ESP ePUAP
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
za pośrednictwem ESP ePUAP

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111)

OBOWIĄZEK INFORMACYJNY

Przetwarzanie danych osobowych odbywa się na podstawie Art. 6 ust.1 lit. c, RODO - **przetwarzanie jest niezbędne do wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze**

1. Administratorem Państwa danych osobowych jest

Gmina Miasto Bydgoszcz z siedzibą przy ul. Jezuickiej 1, 85-102 Bydgoszcz

2. W sprawach związanych z ochroną swoich danych osobowych możecie się Państwo kontaktować z Inspektorem Ochrony Danych za pomocą e-mail:

iod@um.bydgoszcz.pl

lub pisemnie na adres:

Urząd Miasta Bydgoszczy, Inspektor Ochrony Danych, ul. Jezuicka 1, 85-102 Bydgoszcz

3. Państwa dane osobowe są przetwarzane w celu wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze danych wynikającego z ustaw: Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 ze zm.), Udostępnianie informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r., poz. 1094 i. j.)

4. Podanie danych osobowych jest wymagane na podstawie przepisów prawa.

5. Niepodanie danych osobowych wymaganych na podstawie przepisów prawa będzie skutkowało brakiem możliwości wszczęcia sprawy lub wydaniem decyzji o odmowie załatwienia wnioskowanej sprawy.

6. Państwa dane osobowe będą udostępniane wyłącznie podmiotom uprawnionym na podstawie przepisów prawa.

7. Do Państwa danych osobowych mogą mieć dostęp, wyłącznie na podstawie zawartych umów powierzenia przetwarzania, podmioty zewnętrzne realizujące usługi na rzecz Urzędu Miasta Bydgoszczy, w szczególności firmy informatyczne świadczące usługi utrzymania i rozwoju systemów informatycznych.

8. Państwa dane osobowe przetwarzane będą przez okres wynikający z obowiązujących przepisów prawa w szczególności ustawy o narodowym zasobie archiwalnym i archiwach oraz aktach wykonawczych do tej ustawy. Minimalny okres przechowywania dokumentacji dla spraw dotyczących wydawania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wynosi 10 lat.

9. W związku z przetwarzaniem Państwa danych osobowych jesteście Państwo uprawnieni do:

a. Dostępu do swoich danych osobowych.

b. Poprawiania swoich danych osobowych.

c. Wniesienia żądania ograniczenia przetwarzania danych osobowych wyłącznie do ich przechowywania w przypadku:

– zakwestionowania prawidłowości danych osobowych lub podstawy prawnej ich przetwarzania,

– potrzeby zapobieżenia usunięcia Państwa danych osobowych, pomimo wygaśnięcia prawnego tytułu do ich przetwarzania przez Urząd Miasta Bydgoszczy, w celu umożliwienia Państwu ustalenia, dochodzenia lub obrony roszczeń.

d. Wniesienia skargi do organu nadzorczego – Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych.

