

DECYZJA
NR WZR /148 / 2019

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U z 2019 r., poz. 2096 z późn.zm.),
- art. 147 ust. 4 i 5, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 2, art. 188 ust. 1, 2, 2a, 2b, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 207, art. 211, art. 220 ust. 1, art. 224 ust. 1, 2, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.) zwanej dalej Poś,
- ust. 6 pkt 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),
- § 3 ust. pkt 14 i pkt 18 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. Nr 1839),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 7 czerwca 2018 r. Pana Stanisława Kryszewskiego - pełnomocnika Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz przy ul. Zygmunta Augusta 11 w Bydgoszczy,

ORZĘKAM

I. Udzielić 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.

II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A.
ul. Zygmunta Augusta 11
85-082 Bydgoszcz
REGON:091267838
NIP: 554-03-11-775

III. Określić rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne oraz rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.

III.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawowym przedmiotem działalności spółki jest:

- produkcja pojazdów szynowych z wyjątkiem działalności usługowej,
- działalność usługowa w zakresie napraw, konserwacji, remontów wagonów oraz pojazdów szynowych,
- produkcja cystern, pojemników, zbiorników metalowych oraz konstrukcji stalowych,
- produkcja konstrukcji metalowych z wyjątkiem działalności usługowych,
- produkcja wyrobów stolarskich i ciesielskich dla budownictwa.

III.2. Charakterystyka instalacji, urządzeń, opis technologii

Na terenie Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. w Bydgoszczy eksploatowane są następujące instalacje:

- do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych,
- energetyczna opalana gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 27,23 MW.

III.2.1. Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

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 - Malarnia Taboru i Produkcja Tworzyw Sztucznych (dawniej PML PS),
- P-7 - Wydział Uruchomień i Testów Pojazdów (dawniej Z-3).

P -1 Warsztaty Przygotowawcze

W skład wydziału P-1 wchodzi:

- Stolarska, w której remontowane są drewniane lub drewnopodobne elementy wyposażenia wagonów. Zainstalowanych jest tam 18 maszyn do obróbki drewna (piły, strugarki, frezarki, strugarki czopiarki) wyposażone w systemy odprowadzania wiórów, zakończony układem ich odpylania. Dodatkowo wydzielone jest pomieszczenie do mieszania kleju kazeinowego.
- 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 sprzężarek powietrza oraz stanowisko ślusarskie. Na stanowiskach dokonywane są naprawy podzespołów mechanicznych: sprzężarek 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 oczyszczalni, 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 oddzielniku tłuszczu i błota,
- automatyczna neutralizacja roztworem NaOH.

Komora śrutownicza

Komora śrutownicza (Z-1 dla Z4) 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, zgorzeliny, 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 przesuwniczy użytkowana jest elektryczna przesuwnica 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,
- ściągacz 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 używany 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 zaokrąglenie 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 i Produkcja Tworzyw Sztucznych

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 Budynku 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-suszarki 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-suszarkę 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, zsypanie 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.

Produkcja Tworzyw Sztucznych

W Zakładzie prowadzony jest proces przetwórstwa tworzyw sztucznych głównie dla potrzeb zakładu oraz dla potrzeb innych gałęzi przemysłu. Podstawowy proces produkcji polega na przesyleniu zbrojenia szklanego żywicą poliestrową w formach w celu nadania po utwardzeniu żądanego kształtu.

W zakładzie wykorzystywana jest metoda laminowania ręcznego.

Proces produkcji składa się następujących etapów (operacji):

- przygotowanie surowców,
- przygotowanie formy,
- nakładanie środków rozdzielających,
- nakładanie mieszanki żelkotowej,
- przesylenie zbrojenia szklanego mieszanką żywiczną,
- rozformowanie,
- przezbrajanie,
- obróbka wyrobów,
- malowanie i suszenie.

Do produkcji stosuje się następujące grupy surowców:

- mieszanki poliestrowe (żywice), żelkotowe i topkotowe,
- mieszanki (żywice) poliestrowe konstrukcyjne,
- pasty polerskie,

- inicjatory, przyspieszacze i środki rozdzielające,
- rozpuszczalniki,
- lakiery poliuretanowe,
- maty, tkaniny i maty tkaniny szklane poliestrowe.

Dodatkowo w budynku Modelarni PS (przy Budynku malowania elementów) zlokalizowane są dwa urządzenia CNC do mechanicznej obróbki tworzyw.

P-7 Wydział Uruchomień i Testów Pojazdów (dawniej Z-3)

Na Wydziale Uruchomień i Testów Pojazdów (dawniej Hala Uruchomień Z-3) prowadzone są wyłącznie odbiory wykonanych (nowych oraz wyremontowanych) w zakładzie pojazdów szynowych (uruchomienia).

III.2.2. Instalacja elektryczna opalana gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 27,23 MW

Instalacja energetyczna złożona jest z następujących źródeł spalania paliw:

- ogrzewanie pomieszczeń lakierniczych:
 - 10 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 272,0 kW każda,
 - 21 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 220,0 kW każda,
 - 6 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 345,0 kW każda,
 - 18 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 290,0 kW każda,
 - 2 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 180 kW każda,
 - 1 gazowej jednostki termowentylacyjnej o nominalnej mocy cieplnej 250,0 kW,
 - 1 gazowej jednostki termowentylacyjnej o nominalnej mocy cieplnej 260,0 kW,
 - 7 gazowych jednostek termowentylacyjnych o nominalnej mocy cieplnej 322 kW każda,
 - 1 palnik gazowy o nominalnej mocy cieplnej 350,0 kW,
- ogrzewanie hal, pomieszczeń produkcyjnych i pomieszczeń socjalnobiurowych:
 - 20 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 55,0 kW każdy,
 - 11 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 60,0 kW każdy,
 - 14 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 29,0 kW każdy,
 - 21 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 39,0 kW każdy,
 - 4 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 136,0 kW każdy,
 - 22 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 40,0 kW każdy,
 - 1 promiennika rurowego gazowego o nominalnej mocy cieplnej 128,0 kW,
 - 12 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 50,0 kW każdy,
 - 4 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 84,0 kW każdy,
 - 1 promiennika rurowego gazowego o nominalnej mocy cieplnej 14,0 kW,
 - 3 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 9,0 kW każdy,
 - 2 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 120,0 kW każdy,
 - 8 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 78 kW każdy,
 - 8 promienników rurowych gazowych o nominalnej mocy cieplnej 45 kW każdy,
 - 2 nagrzewnic gazowych o nominalnej mocy cieplnej 40,0 kW każda,
 - 2 nagrzewnic gazowych o nominalnej mocy cieplnej 57,3 kW każda,
 - 1 nagrzewnicy gazowej o nominalnej mocy cieplnej 45,0 kW,
 - 2 nagrzewnic gazowych o nominalnej mocy cieplnej 72,5 kW każda,
 - 1 nagrzewnicy gazowej o nominalnej mocy cieplnej 120,0 kW,
 - 1 nagrzewnicy gazowej o nominalnej mocy cieplnej 46,0 kW,
 - 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 50,0 kW,
 - 3 kotłów gazowych o nominalnej mocy cieplnej 90,0 kW każdy,

- 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 25,8 kW,
- 2 kotłów gazowych o nominalnej mocy cieplnej 80,0 kW każdy,
- 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 130,0 kW,
- 2 kotłów gazowych o nominalnej mocy cieplnej 24,0 kW każdy,
- 2 kotłów gazowych o nominalnej mocy cieplnej 30,0 kW każdy,
- 1 kocioł gazowy o nominalnej mocy cieplnej 50,0 kW,
- 2 nagrzewnic gazowych 72,5 kW każda.

Łączna nominalna moc cieplna instalacji wynosi 27,23 MW.

Wszystkie zainstalowane źródła energetyczne opalane są gazem ziemnym wysokometanowym rodzina 2, grupa E (dawniej GZ 50) o wartości opalowej ok. 36 MJ/m³.

III.3. Parametry produkcyjne instalacji

Nominalna roczna wydajność instalacji wynosi:

Tabela 1 Nominalna roczna wydajność instalacji

Lp.	Asortyment	Nominalna roczna wydajność (zdolność)
1	2	3
1	Wagon osobowy P5	595
2	Tramwaj budowa	600
3	Lokomotywa budowa	340
4	DMU 2-człon budowa	250
5	EMU 4-człon budowa	150

Czas pracy instalacji produkcyjnych:

- do 8000 godzin na rok.

III.4. Zużycie materiałów, surowców i paliw

III.4.1. Zużycie materiałów i surowców

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	12000
2	Blacha aluminiowa	Mg	60
3	Blacha kwasoodporna	Mg	500
4	Stal profilowa	Mg	600
5	Benzyna	Mg	50
6	Emalia ftalowa	Mg	110
7	Emalia poliuretanowa	Mg	18
8	Farba epoksydowa	Mg	33
9	Lakier bitumiczny (asfaltowy)	Mg	26
10	Lakier poliuretanowy	Mg	10
11	Utwardzacz do poliuretanów	Mg	1
12	Rozpuszczalnik do poliuretanów	Mg	1,5
13	Podkład epoksydowy	Mg	15
14	Rozpuszczalnik do epoksydu	Mg	10
15	Utwardzacz do epoksydów	Mg	13
16	Rozcieńczalnik do farb ftalowych	Mg	6
17	Rozcieńczalnik nitro	Mg	49
18	Emalia UIC	Mg	5

Tabela 2 Przewidywane roczne zużycie podstawowych surowców i materiałów

Lp.	Nazwa strumienia	Jednostka	Roczne zużycie
1	2	3	4
19	Aceton	Mg	36,5
20	Żywice	Mg	104
21	Śrut	Mg	86
22	Soda kaustyczna	Mg	8
23	Drut spawalniczy	Mg	1300
24	Tarcze szlifierskie	szt.	83
25	Nafta antikor (do myjek łożysk)	Mg	6
26	Kit szpachlowy	Mg	38
27	Farby chemoutwardzalne	Mg	10
28	Olej	Mg	375
29	Resory	szt.	625
30	Tarcica	Mg	2500
31	Tlen	m ³	50000

III.4.2. Zużycie energii

Roczne zużycie energii przez instalację wynosi:

- energii elektrycznej – 22 006 MWh,
- energii cieplnej z miejskiej sieci ciepłowniczej – 55 275 GJ,
- gazu ziemnego do celów grzewczych (instalacja energetyczna) – 5 550 tys m³.

III.5. Gospodarka wodno - ściekowa

III.5.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Wody podziemne

Zakład pobiera wodę podziemną z własnego ujęcia. Studnia jest eksploatowana w ramach zasobów eksploatacyjnych $Q=50,0$ m³/h, przy depresji $s=26$ m, ustalonych w dokumentacji hydrogeologicznej. Pobór wody odbywa się na podstawie decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy z dnia 16 lipca 2016 r. znak: WZR-VI.6341.20.2016 z terminem obowiązywania do dnia 16 lipca 2036 r.

Woda podziemna jest uzdatniana w zakładowej stacji uzdatniania zlokalizowanej w południowej części działki nr 2/48 obr. 144. Uzdatniona woda magazynowana jest w zbiorniku retencyjnym i układem pomp rozprowadzana jest na zewnętrzną instalację wodociągową Zakładu.

Maksymalnie pobór wód podziemnych z własnego ujęcia wynosi:

- $Q_{maxh} = 25$ m³/h,
- $Q_{śrd} = 380$ m³/dobę,
- $Q_{maxr} = 138\,700$ m³/rok.

Woda używana jest głównie do celów socjalno-bytowych oraz do celów technologicznych.

Zakup wody od trzeciej strony z systemu wodociągowego

Zakład pobiera wodę z miejskiej sieci wodociągowej Miejskich Wodociągów i Kanalizacji. Roczne zużycie wody z miejskiej sieci wodociągowej w latach 2015-2017 wynosiło od 2000 do 4000 m³.

Podstawowym czynnikiem decydującym o zużyciu wody jest stan zatrudnienia, który jest zależny od wielkości zamówień. Woda w zakładzie używana jest głównie do celów socjalno-bytowych oraz do celów technologicznych. Zużycie wody w zakładzie jest rejestrowane za pomocą wodomierzy.

III.5.2. Gospodarka ściekowa oraz ilość i skład ścieków

Ścieki socjalno - bytowe oraz przemysłowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych MWiK w Bydgoszczy Sp. z o.o. na podstawie umowy o zaopatrzenie w wodę i odprowadzenie ścieków.

III.5.2.1. Ścieki socjalno – bytowe

Eksploatacja instalacji związana jest z wytwarzaniem ścieków bytowych w ilości:

- $Q_{maxh} = 4,08 \text{ m}^3/\text{h}$,
- $Q_{srd} = 65,34 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{roczne} = 23\,852,5 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Jakość ścieków odpowiada typowemu składowi ścieków bytowych.

Tabela 3 Jakość ścieków socjalno - bytowych

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1	2	3	4
1	pH	-	6,5-9,5
2	BZT ₅	mgO ₂ /dm ³	500
3	ChZT	mgO ₂ /dm ³	700
4	Zawiesina ogólna	mg/dm ³	330
5	Azot ogólny	mg/dm ³	95
6	Fosfor ogólny	mg/dm ³	15

III.5.2.2. Ścieki przemysłowe

Zakład na wprowadzenie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego posiada decyzję Prezydenta Miasta Bydgoszczy z dnia 13 czerwca 2016 r. znak: WZR-VI.6341.14.2016 z terminem obowiązywania do 14 czerwca 2020 r.

Źródłem ścieków przemysłowych na terenie zakładu są:

- stanowiska mycia taboru pojazdów szynowych zlokalizowane na działce nr 2/48, na których powstaje około 90 % ogólnej ilości ścieków przemysłowych,
- myjnia zabudowana na hali położonej na działkach nr 4, 11, 6, 91 i 10/1.

Eksploatacja instalacji związana jest z wytwarzaniem ścieków przemysłowych w ilości:

- $Q_{maxh} = 2,5 \text{ m}^3/\text{h}$,
- $Q_{srd} = 14,0 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{roczne} = 5\,110 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Jakość ścieków przemysłowych nie będzie przekraczała wartości przedstawionych w tabeli:

Tabela 4 Wartości dopuszczalne ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźnik, substancja	Wartości dopuszczalne mg/l
1	2	3
1	Azot amonowy	200
2	Azot azotynowy	10
3	Fosfor ogólny	15
4	Węglowodory ropopochodne	15

Ponadto źródłem ścieków przemysłowych jest stacja uzdatnia wód podziemnych. Ścieki ze stacji uzdatniania wody w ilości do 4160 m³/rok po podczyszczeniu odprowadzane są poprzez komorę retencyjno-rozsączającą do gruntu.

III.5.2.3. Wody opadowe

Na terenie zakładu nie występuje rozdzielcza instalacja kanalizacyjna. Fragmenty instalacji prowadzące ścieki deszczowe, przemysłowe i sanitarne łączą się w wielu miejscach na terenie całego zakładu i wspólnym kolektorem zbiorczym kierowane są na zakładową oczyszczalnię. Ze względu na przeciążenie instalacji kanalizacji deszczowej część instalacji kanalizacyjnej przebudowano i część wód opadowych odprowadzana jest poprzez studnie i komory chłonne i drenażowe do gruntu.

Wody opadowe z terenów zanieczyszczonych przed wprowadzeniem do gruntu są podczyszczone w separatorach ECO firmy Ecologic.

Ilość wód opadowych odprowadzanych do gruntu wynosi około 502 dm³/s a ich ilość w rozbiu na poszczególne zlewnie przedstawiać się będzie następująco.

Tabela 5 Ilość wód opadowych oraz sposób ich zagospodarowania

Lp	Bilansowany obszar /zlewnia	Ilość Qn dm ³ /s	Powierz chnia m ²	Sposób zagospodarowania	Rodzaj urządzenia do podczyszczenia
1	2	3	4	5	6
1	Zlewnia nr 1 - część działki nr 10/1 dachy, drogi, parkingi.	34,37	4369	- 5 studni chłonnych DN1200 i wys. retencyjnej 3 m.	Separator ECO II NG 30/3,5 Ecologic
2	Zlewnia nr 2 - część działki nr 10/1 drogi wew., parkingi	15,82	1694	- 3 studnie chłonne DN1200 i wys. retencyjnej 3 m.	Separator ECO II NG 15/2,5 Ecologic
3	Zlewnia nr 3 - część działki nr 10/1 dachy, drogi wew.	10,99	1263	- 2 studnie chłonne DN1200 i wys. retencyjnej 3 m.	Separator ECO II NG 15/2,5 Ecologic
4	Zlewnia nr 4 - część działki nr 10/1 dachy , drogi wew.	22,26	2234	- 3 studnie chłonne DN1200 i wys. retencyjnej 3 m.	Separator ECO II NG 15/2,5 Ecologic
5	Zlewnia nr 5 - część działki nr 10/1 dachy, drogi wew.	7,56	789	- 2 studnie chłonne DN1200 i wys. retencyjnej 3 m.	-
6	Zlewnia nr 6 - część działki nr 10/1 dachy	13,60	1275	- 3 studnie chłonne DN1500 i wys. retencyjnej 2 m, - 2 komory chłonne 2*1,5*1,5 m, - 4 komory drenażowe H-20.	-
7	Zlewnia nr 7 - część działek nr 9/1, 10/1, 12,6 dachy budynków	18,83	1765	- 3 studnie chłonne DN1200 i wys. retencyjnej 2 m, - 4 komory drenażowe H-20.	-
8	Zlewnia nr 8 - część działek nr 9/1, 10/1, 12,6 dachy budynków	9,97	935	- 5 studnie chłonne DN2000 i wys. retencyjnej 2 m, - 1 studnia chłonna DN1500 i wys. retencyjnej 2 m, - 7 komór drenażowych H-20.	-
9	Zlewnia nr 9 - część działki nr 10/1 dachy budynków	32,04	3456	- 10 studni chłonnych DN1500 i wys. retencyjnej 2m, - 14 komór drenażowych H-20.	-
10	Zlewnia nr 10 - część działki nr 10/1 dachy budynków	37,08	3476	- 9 komór drenażowych H-20.	-
11	Zlewnia nr 11 - część działki nr 10/1 dachy budynków	1,13	106	- 5 komór drenażowych S.C. 740	-
12	Zlewnia nr 12 - działka nr 2/48 dachy budynków	1,45	136	- 1 studnia chłonna DN1500 i wys. retencyjnej 2 m, - 3 tunele rozsączające 300 l.	-
13	Zlewnia nr 13 - część działki nr 10/1 drogi wewnętrzne	5,49	588	- 1 studnia chłonna DN1200 i wys. retencyjnej 3 m	-
14	Zlewnia nr 14 - działki nr 2/13, 2/22, 2/47, 2/48, 2/53 część dachu hali głównej, montażu pojazdów, magazynów i centralnej krajalni, drogi , parkingi	215,22	22149	- 4 komory retencyjno-rozsączające 6*6 m wys. 3,6 m	Komory z separatorem ECO-K 100/700 z wydzieloną częścią osadnika

Lp	Bilansowany obszar /zlewnia	Ilość Qn dm ³ /s	Powierz- chnia m ²	Sposób zagospodarowania	Rodzaj urządzenia do podczyszczania
1	2	3	4	5	6
15	Zlewnia nr 15 - działki nr 2/48, północna część dachu hali głównej	26,14	3210	- 2 studnie chłonne betonowe DN2500 wys. Retencyjnej 2,7 m	Separator ECO II 40/5,0 Ecologic
16	Zlewnia nr 16 - działki nr 2/48, południowa część dachu stolarni	23,43	2196	- 2 studnie chłonne betonowe DN2500 wys. Retencyjnej 2,7 m	-
17	Zlewnia nr 17 - działki nr 2/48, północna część dachu stolarni	26,58	3211	- 2 studnie chłonne betonowe DN2500 wys. Retencyjnej 2,7 m	-

III.6. Emisja hałasu

Na terenie przedmiotowej instalacji występują następujące źródła hałasu:

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Zakładu

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L _{AWT} ¹ Dzień [dB]	L _{AWT} ¹ Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
Źródła hałasu typu budynek						
1	PML	Malarnia taboru	8	1	86,4	86,4
2	Z-2	Hala główna - Naprawa wózków	8	1	85,0	85,0
3	Z-2	Warsztat naprawy armatury hamulcowej	8	1	85,0	85,0
4	Z-2	Hala główna - Naprawa poszycia wagonów	8	1	85,0	85,0
5	Z-2	Naprawa nadwozi do wagonów osobowych	8	1	85,0	85,0
6	Z-2	Magazyn 1	8	-	80,0	-
7	Z-2	Magazyn 2	8	-	80,0	-
8	PML	Magazyn 1	8	-	80,0	-
9	PML	Magazyn 2	8	-	80,0	-
10	PML	Magazyn 3	8	-	80,0	-
11	PML	Śrutownia 1	8	-	109,0	-
12	PML	Śrutownia 2	8	-	109,0	-
13	Z-2	Magazyn 3	8	1	80,0	80,0
14	Z-2	Magazyn 4	8	1	80,0	80,0
15	Z-2	Magazyn 5	8	1	80,0	80,0
16	Z-2	Magazyn 6	8	1	80,0	80,0
17	Z-2	Magazyn 7	8	1	80,0	80,0
18	Z-2	Magazyn 8	8	1	80,0	80,0
19	Z-2	Magazyn 9	8	1	80,0	80,0
20	Z-2	Resorownia	8	1	85,0	85,0
21	Z-2	Obręczarnia 1	8	1	85,0	85,0
22	Z-2	Obręczarnia i armaturownia	8	1	85,0	85,0
23	Z-2	Obręczarnia 2	8	1	85,0	85,0
24	Z-2	Magazyn przy obręczarni	8	1	65,0	65,0
25	Z-1	Hala główna napraw lokomotyw	8	1	94,0	94,0
26	Z-1	Hala nr 2	8	1	94,0	94,0
27	Z-1	Hala główna obok nawy A	8	1	90,0	90,0

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Zakładu

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L _{AWT} ¹ Dzień [dB]	L _{AWT} ¹ Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
Źródła hałasu typu budynek						
28	Z-1	Magazyn 1 przy nawie D i E	8	1	60,0	60,0
28	Z-1	Magazyn 2	8	1	60,0	60,0
30	Z-1	Magazyn 3 przy nawie B i C	8	1	60,0	60,0
31	PM	Odlewnia metali nieżelaznych (kuźnia)	8	-	85,0	-
32	PM	Magazyn 1 metali nieżelaznych (kuźnia)	8	-	80,0	-
33	PM	Magazyn 2 metali nieżelaznych (kuźnia)	8	-	80,0	-
34	PM	Magazyn 3 metali nieżelaznych (kuźnia)	8	-	80,0	-
35	PM	Magazyn 4 metali nieżelaznych (kuźnia)	8	-	80,0	-
36	Z-1	Armaturowania	8	1	75,0	75,0
37	BOŚ	Oczyszczalnia chemiczna	8	1	85,0	85,0
38	TRAF	Trafostacja 1	8	1	85,0	85,0
39	TRAF	Trafostacja 2	8	1	85,0	85,0
40	S-M	SKRAW-MECH budynek 7	8	1	88,0	88,0
41	HYDRO	Hydrofornia budynek 1	8	1	85,0	85,0
42	HYDRO	Hydrofornia budynek 2	8	1	85,0	85,0
43	HYDRO	Hydrofornia budynek 3	8	1	85,0	85,0
44	HYDRO	Hydrofornia budynek 4	8	1	85,0	85,0
45	Z-4	Magazyn 1	8	-	80,0	-
46	Z-1	Stolarnia 7	8	-	80,0	-
47	Z-4	Magazyn 2	8	-	80,0	-
48	Z-4	Magazyn 2	8	-	80,0	-
49	Z-1	Magazyn 4	8	-	50,0	-
50	Z-1	Magazyn 5	8	-	80,0	-
51	Z-4	Centralna Krajalnia	8	1	90,0	90,0
52	Z-4	Magazyn 5	8	-	80,0	-
53	Z-3	Hala nr 5	8	1	85,0	85,0
54	Z-3	Hala Montażu nr 5 - 1	8	1	85,0	85,0
55	Z-3	Hala Montażu nr 5 - 2	8	1	85,0	85,0
56	Z-3	Hala Montażu nr 5 - 3	8	1	85,0	85,0
57	Z-4	Magazyn 6	8	-	80,0	-
58	Z-3	Magazyn 4-1	8	-	80,0	-
59	Z-3	Magazyn 4-2	8	-	80,0	-
60	Z-3	Magazyn 4-3	8	-	80,0	-
61	Z-3	Magazyn 4-4	8	-	80,0	-
62	Z-3	Magazyn 5	8	-	80,0	-
63	Z-1	stolarnia 1	8	-	85,0	-
64	Z-1	stolarnia 2	8	-	85,0	-
65	Z-1	stolarnia 3	8	-	85,0	-
66	Z-1	stolarnia 4	8	-	85,0	-

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Zakładu

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L _{AWT} ¹ Dzień [dB]	L _{AWT} ¹ Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
Źródła hałasu typu budynek						
67	Z-1	stolarnia 5	8	-	85,0	-
68	Z-1	stolarnia 6	8	-	85,0	-
69	Z-4	Hala 4 D - 1	8	1	85,0	85,0
70	Z-4	Hala 4 D - 2	8	1	85,0	85,0
71	Z-4	Hala 4 D - 3	8	1	85,0	85,0
72	Z-4	Hala 4 D - 4	8	1	85,0	85,0
73	Z-3	Warsztat ślusarski	8	-	85,0	-
74	H-4	Hala nr 4 Ślusarsko-spalnicza	8	-	85,0	-
75	H-8	Hala nr 8 Budowy konstrukcji	8	1	85,0	85,0
76	Z-6	Hala produkcji ram wózków	8	1	85,0	85,0
Punktowe źródła hałasu						
1	W-1	Wentylator - Centralna Krajalnia	8	1	81,3	81,3
2	W-2	Cyklony - Stolarnia	8	-	69,0	-
3	W-3	Wentylator - Ślusarnia Z-3	8	-	77,3	-
4	W-4	Czerpnia - Sprężarkownia	8	1	73,4	73,4
5	W-5	Czerpnia - Sprężarkownia	8	1	73,4	73,4
6	W-6	Wylot - Hala Z-1	8	1	88,1	88,1
7	W-7	Opornik wodny	8	-	105,0	-
8	W-8	Opornik wodny	8	-	105,0	-
9	W-9	Opornik - wentylator	8	1	85,0	85,0
10	W-10	Wentylator	8	1	80,0	80,0
11	W-11	Klimatyzator	8	-	75,0	-
12	W-12	Silnik napędu suwnicy	8	1	75,0	75,0
13	W-13	Wentylator szczytowy	8	-	70,0	-
14	W-14	Układ odpylania	8	1	85,0	85,0
15	W-15	Centrala wentylacyjna	8	-	85,0	-
16	W-16	Wentylator na dachu magazynu farb	8	1	75,0	75,0
17	W-17	Wentylator na dachu magazynu farb	8	1	75,0	75,0
18	W-18	Wentylator na dachu magazynu farb	8	1	75,0	75,0
19	W-19	Wentylator na dachu magazynu farb	8	1	75,0	75,0
20	W-20	Wentylator na dachu magazynu farb	8	1	75,0	75,0
21	W-21	Wentylator na dachu magazynu surowców	8	-	75,0	-
22	W-22	Wentylator na dachu magazynu surowców	8	-	75,0	-
23	W-23	Układ odpylania	8	-	75,0	-
24	W-24	Układ odpylania	8	-	75,0	-
25	W-25	Układ odpylania	8	-	75,0	-
26	W-26	Silnik napędu suwnicy bramowej	8	1	75,0	75,0
27	W-27	Cyklon	8	1	85,0	85,0
28	W-28	Wentylator	8	1	85,0	85,0

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Zakładu

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L _A WT ¹ Dzień [dB]	L _A WT ¹ Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
Źródła hałasu typu budynek						
29	W-29	Wentylator	8	1	85,0	85,0
30	W-30	Wentylator	8	1	85,0	85,0
31	W-31	Czerpnia	8	1	85,0	85,0
32	W-33	Odciąg	8	-	80,0	-
33	W-34	Wylot z kabiny śrutowniczej	8	1	94,0	94,0
34	W-35	Czerpnia	8	1	85,0	85,0
35	W-36	Wentylator	8	1	80,0	80,0
36	W-37	Wentylator	8	1	80,0	80,0
37	W-38	Wentylator	8	1	80,0	80,0
38	W-39	Wentylator	8	1	80,0	80,0
39	W-40	Wentylator	8	1	80,0	80,0
40	W-41	Wentylator	8	1	80,0	80,0
41	W-42	Wentylator	8	1	80,0	80,0
42	W-43	Wentylator	8	1	80,0	80,0
43	W-44	Czerpnia	8	1	85,0	85,0
44	W-45	Czerpnia	8	1	85,0	85,0
45	W-46	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
46	W-47	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
47	W-48	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
48	W-49	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
49	W-50	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
50	W-51	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
51	W-52	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
52	W-53	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
53	W-54	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
54	W-55	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
55	W-56	Wentylator boczny	8	1	85,0	85,0
56	W-57	Wentylator boczny	8	1	85,0	85,0
57	W-58	Wentylator boczny	8	1	85,0	85,0
58	W-59	Wentylator boczny	8	1	85,0	85,0
59	W-60	Wentylator boczny	8	1	85,0	85,0
60	W-61	Wentylator	8	1	85,0	85,0
61	W-62	Wentylator	8	1	85,0	85,0
62	W-63	Wentylator	8	1	85,0	85,0
63	W-64	Wentylator	8	1	80,0	80,0
64	W-65	Wentylator	8	1	80,0	80,0
65	W-66	Centrala nawiewno-wywiewna	8	1	85,0	85,0
66	W-67	Czerpnia	8	1	84,0	84,0
67	W-68	Czerpnia	8	1	65,0	65,0

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Zakładu

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L _A WT ¹ Dzień [dB]	L _A WT ¹ Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
Źródła hałasu typu budynek						
68	W-69	Czerpnia	8	1	70,0	70,0
69	W-70	Czerpnia	8	1	70,0	70,0
70	W-71	Układ odpylania śrutowni	8	1	90,0	90,0
71	W-72	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
72	W-73	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
73	W-74	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
74	W-75	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
75	W-76	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
76	W-77	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
77	W-78	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
78	W-79	Czerpnia	8	1	80,0	80,0
79	W-80	Klimatyzator	8	-	80,0	-
80	W-81	Wentylator	8	1	80,0	80,0
81	W-82	Klimatyzator	8	-	72,0	-
82	W-83	Klimatyzator	8	-	72,0	-
83	W-84	Klimatyzator	8	-	72,0	-
84	W-85	Klimatyzator	8	-	72,0	-
85	W-86	Klimatyzator	8	-	72,0	-
86	W-87	Klimatyzator	8	-	72,0	-
87	W-88	Klimatyzator	8	-	72,0	-
88	W-89	Klimatyzator	8	-	72,0	-
89	W-90	Wentylator	8	1	80,0	80,0
90	W-91	Wentylator	8	1	80,0	80,0
91	W-92	Wentylator	8	1	80,0	80,0
92	W-93	Wentylator	8	1	80,0	80,0
93	W-94	Wentylator	8	1	80,0	80,0
94	W-95	Wentylator	8	1	80,0	80,0
95	W-96	Wentylator	8	1	80,0	80,0
96	W-97	Wentylator	8	1	80,0	80,0
97	W-98	Układ odpylania komór śrutowniczych	8	1	90,0	90,0
98	W-100	Klimatyzator	8	-	72,0	-
99	W-101	Wentylator	8	1	75,0	75,0
100	W-102	Klimatyzator	8	-	70,0	-
101	W-103	Klimatyzator	8	-	70,0	-
102	W-104	Wentylator	8	1	80,0	80,0
103	W-107	Napełnianie zbiorników z gazem przy Krajalni	8	-	82,0	-
104	W-108	Układ wentylacji	8	1	85,0	85,0
105	W-109	Układ wentylacji	8	1	85,0	85,0
106	W-110	Wózek na polu suwnicy	8	1	75,0	75,0

Tabela 6. Moce akustyczne źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Zakładu

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L _A WT ¹ Dzień [dB]	L _A WT ¹ Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
Źródła hałasu typu budynek						
Źródła typu – liniowe (równoważny poziom mocy akustycznej zastępczych punktowych źródeł hałasu [dB])						
1	SAM-01	Pojazdy ciężarowe	8	1	76,8	76,8
2	SAM-02	Pojazdy obsługi specjalnej	8	1	76,8	76,8
3	SAM-03	Pojazdy osobowe	8	1	73,2	-
4	KOL-01	Pojazdy kolejowe	8	1	96,2	96,2

W bezpośrednim sąsiedztwie granic terenu zakładu nie występują obszary chronione akustycznie. Najbliższe tereny zabudowy mieszkaniowej znajdują się w odległości około 12 m od terenu PESA S.A., przy ul. Kąpielowej. Następne budynki położone są na kierunku północnym, przy ul. Saperów oraz Średniej, w odległości odpowiednio 70 m i 90 m od granic zakładu. Pozostałe tereny zabudowy mieszkaniowej znajdują się w odległości ponad 100 m od terenu PESA S.A.

Dla terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej poziom hałasu od instalacji IPPC nie może przekroczyć poziomu wyrażonego wskaźnikami:

- L_{Aeq D} - 55 dB (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),
- L_{Aeq N} - 45 dB (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy).

III.7. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

III.7.1. Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

Tabela 7. Charakterystyka techniczna źródeł powstawania i miejsc emisji (emitorów)

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
1	NH01 do NH10	Kabino - suszarka – malowanie	16,3	1x1	6,67	293	2000
2	NH01* do NH10*	Kabino - suszarka - suszenie	16,3	1x1	1,69	323	3000
3	NH35	Kabina śrutownicza filtr 1	7 B	0,8x0,8	19,56	295	5000
4	NH36	Kabina śrutownicza filtr 2	7 B	0,8x0,8	19,56	295	5000
5	NH37	Fitrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 1	15 Z	0,8	11,06	290	5000
6	NH38	Fitrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 2	13 Z	0,8	11,06	290	5000
7	PML01	Kabinosuszarka B1 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
8	PML01*	Kabinosuszarka B1 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
9	PML01**	Kabinosuszarka B1 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	323	1200
10	PML01***	Kabinosuszarka B1 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	323	750
11	PML02	Kabinosuszarka B1 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
12	PML02*	Kabinosuszarka B1 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
13	PML02**	Kabinosuszarka B1 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
14	PML02***	Kabinosuszarka B1 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
15	PML03	Kabinosuszarka B2 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
16	PML03*	Kabinosuszarka B2 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
17	PML03**	Kabinosuszarka B2 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
18	PML03***	Kabinosuszarka B2 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750
19	PML04	Kabinosuszarka B2 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
20	PML04*	Kabinosuszarka B2 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
21	PML04**	Kabinosuszarka B2 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
22	PML04***	Kabinosuszarka B2 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750
23	PML05	Kabinosuszarka B3 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
24	PML05*	Kabinosuszarka B3 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
25	PML05**	Kabinosuszarka B3 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
26	PML05***	Kabinosuszarka B3 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750
27	PML06	Kabinosuszarka B3 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
28	PML06*	Kabinosuszarka B3 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
29	PML06**	Kabinosuszarka B3 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
30	PML06***	Kabinosuszarka B3 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750
31	PML07	Kabinosuszarka A1 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
32	PML07*	Kabinosuszarka A1 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
33	PML07**	Kabinosuszarka A1 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
34	PML07***	Kabinosuszarka A1 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750
35	PML08	Kabinosuszarka A1 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
36	PML08*	Kabinosuszarka A1 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
37	PML08**	Kabinosuszarka A1 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
38	PML08***	Kabinosuszarka A1 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750
39	PML09	Kabinosuszarka A2 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
40	PML09*	Kabinosuszarka A2 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
41	PML09**	Kabinosuszarka A2 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
42	PML09***	Kabinosuszarka A2 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750
43	PML10	Kabinosuszarka A2 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
44	PML10*	Kabinosuszarka A2 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
45	PML10**	Kabinosuszarka A2 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
46	PML10***	Kabinosuszarka A2 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750
47	PML11	Kabinosuszarka A3 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
48	PML11*	Kabinosuszarka A3 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
49	PML11**	Kabinosuszarka A3 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
50	PML11***	Kabinosuszarka A3 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750
51	PML12	Kabinosuszarka A3 - malowanie	16,5	1,04	10,53	293	900
52	PML12*	Kabinosuszarka A3 - suszenie	16,5	1,04	2,39	323	1300
53	PML12**	Kabinosuszarka A3 - szpachlowanie	16,5	1,04	10,53	293	1200
54	PML12***	Kabinosuszarka A3 - szlifowanie	16,5	1,04	10,53	293	750
55	PML13	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	11,39	293	900
56	PML13*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	2,59	323	1300
57	PML13**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	11,39	293	1200
58	PML13***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	11,39	293	750
58	PML14	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	11,39	293	900
60	PML14*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	2,39	323	1300
61	PML14**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	11,39	293	1200
62	PML14***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	11,39	293	750
63	PML15	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	8,5	293	900
64	PML15*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	1,93	323	1300
65	PML15**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	8,5	293	1200

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
66	PML15***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	8,5	293	750
67	PML16	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	8,5	293	900
68	PML16*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	1,93	323	1300
69	PML16**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	8,5	293	1200
70	PML16***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	8,5	293	750
71	PML17	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	11,39	293	900
72	PML17*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	2,59	323	1300
73	PML17**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	11,39	293	1200
74	PML17***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	11,39	293	750
75	PML18	Kabinosuszarka A0 - malowanie	16,5	1	11,39	293	900
76	PML18*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	16,5	1	2,59	323	1300
77	PML18**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	16,5	1	11,39	293	1200
78	PML18***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	16,5	1	11,39	293	750
79	PML19	Stanowisko malowania elementów	6	0,25	12,45	293	2100
80	PML20	Ściana lakiernicza - malowanie elementów	6	0,5	17,16	293	2100
81	PML21	Ściana lakiernicza - malowanie elementów	6	0,5	14,2	293	2100
82	PML22	Pomieszczenie szpachlowania i szlifowania elementów	4,5 Z	0,2	5,6	293	2100
83	PML23	Z-1 Kabina lakiernicza Michelangelo - malowanie	15	0,6x0,6	21,4	295	2100
84	PML24	Kabina lakiernicza Michelangelo - malowanie	2	1x2	3,85	295	2100
85	PML24*	Kabina lakiernicza Michelangelo - suszenie	2	1x2	0,77	295	1000
86	PML25A	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	2100
87	PML25A*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	1050
88	PML25B	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	2100
89	PML25B*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	1050
90	PML26A	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	2100
91	PML26A*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	1050
92	PML26B	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	2100
93	PML26B*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	1050
94	PML27A	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	2100
95	PML27A*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	1050
96	PML27B	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	2100
97	PML27B*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	1050
98	PML28A	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	2100
99	PML28A*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	1050
100	PML28B	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	12	0,7x0,7	10,21	293	2100
101	PML28B*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	12	0,7x0,7	2,77	333	1050
102	PML29	Mieszalnia farb w budynku nr 4	12	0,5	12,04	293	2100
103	PML32	Z-2 Malarnia wózków - malowanie	13,5	1x1,3	8,62	295	1200
104	PML32*	Z-2 Malarnia wózków - suszenie	13,5	1x1,3	1,95	333	1200
105	PML33	Z-2 Malarnia wózków - malowanie	13,5	1x1,1	8,31	295	1200
106	PML33*	Z-2 Malarnia wózków - suszenie	13,5	1x1,1	1,88	333	1200
107	PML34	Z-2 Malarnia wózków - malowanie	13,5	1x1,1	8,31	295	1200
108	PML34*	Z-2 Malarnia wózków - suszenie	13,5	1x1,1	1,88	333	1200
109	PML35	Z-1 Kabina lakiernicza dla Z4 - malowanie	5	0,8x0,8	13,97	295	2400
110	PML35*	Z-1 Kabina lakiernicza dla Z4 - suszenie	5	0,8x0,8	15,88	333	2400
111	PML36	Kabinosuszarka B0 - malowanie	13,5	1,8x1	8,64	293	900
112	PML36*	Kabinosuszarka B0 - suszenie	13,5	1,8x1	1,82	323	1300
113	PML37	Kabinosuszarka B0 - malowanie	13,5	0,8x0,8	10,42	293	900
114	PML37*	Kabinosuszarka B0 - suszenie	13,5	0,8x0,8	2,08	323	1300

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
115	PML38	Kabinosuszarka B0 - malowanie	13,5	1,8x1	8,64	293	900
116	PML38*	Kabinosuszarka B0 - suszenie	13,5	1,8x1	1,7	323	1300
117	PML39	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	900
118	PML39*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	1300
119	PML40	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	900
120	PML40*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	1300
121	PML41	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	900
122	PML41*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	9 B	0,8x0,8	2,08	323	1300
123	PML42	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	900
124	PML42*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	9 B	0,8x0,8	2,08	323	1300
125	PML43	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	9 B	1x1	8,89	293	900
126	PML43*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	1300
127	PML44	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	9 B	1x1	8,89	293	900
128	PML44*	Kabinosuszarka Nr 1 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	1300
129	PML45	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	900
130	PML45*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	1300
131	PML46	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	900
132	PML46*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	1300
133	PML47	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	900
134	PML47*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	1300
135	PML48	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	900
136	PML48*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	1300
137	PML49	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	9 B	1x1	8,89	293	900
138	PML49*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	1300
139	PML50	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	9 B	1x1	8,89	293	900
140	PML50*	Kabinosuszarka Nr 2 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	1,78	323	1300
141	PML51	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	900
142	PML51*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	1300
143	PML52	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	13,5 B	1,6x0,8	10,42	293	900
144	PML52*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	13,5 B	1,6x0,8	1,04	323	1300
145	PML53	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	900
146	PML53*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	9 B	0,8x0,8	1,04	323	1300
147	PML54	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	9 B	0,8x0,8	10,42	293	900
148	PML54*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	9 B	0,8x0,8	1,04	323	1300
149	PML55	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	9 B	1x1	10	293	900
150	PML55*	Kabinosuszarka Nr 3 (Hala Z1) - suszenie	9 B	1x1	2	323	1300
151	PML56	Kabinosuszarka (Hala Z6) - malowanie	10	1	11,58	293	2500
152	PML56*	Kabinosuszarka (Hala Z6) - suszenie	10	1	4,31	293	1700
153	PML57	Kabinosuszarka (Hala Z6) - malowanie	10	1	11,58	293	2500
154	PML57*	Kabinosuszarka (Hala Z6) - suszenie	10	1	4,31	293	1700
155	PS01	Odciąg z laminowania	8,5	0,355	18,07	293	4000
156	PS02	Odciąg z laminowania	8,5	0,315	15,3	293	4000
157	PS03	Odciąg z pomieszczenia mieszalni żywic	8,5	0,16	16,31	293	4000
158	PS04	Odciąg z pomieszczenia obróbki wykańczającej	8,5	0,224	16,7	294	4000
159	PS05	Odciąg z laminowania	6	0,5	14,42	293	4000
160	PS06	Malarnia laminatów - malowanie	5 B	1x1	5,56	293	4000
161	PS06*	Malarnia laminatów - suszenie	5 B	1x1	6,78	333	3000
162	PS07	Obróbka mechaniczna	5 Z	0,2	7,59	293	4000
163	PS08	Krajalnia zbrojenia	5 Z	0,2	7,59	293	4000
164	PS09	Urządzenia CNC do obróbki tworzyw	4 Z	0,3	14,76	293	4000
165	PS10	Suszarka - suszenie laminatów	4 Z	0,3	14,76	293	4000

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
166	PS11	Odciąg z laminowania - Budynek przygotowania form	8,5 Z	0,3	8,01	293	4000
167	PS12	Magazyn żywic - Budynek przygotowania form	6 Z	0,15	12,65	293	4000
167	Z1 01	Kabina śrutownicza Z1 dla Z4	5 B	0,6x0,6	21,6	295	5000
169	Z1 090	Z-1 Opornik wodny	4,6	0,32	12,55	353	528
170	Z1 090A#	Z-1 Opornik wodny	4,6	0,32	12,55	353	528
171	Z1 158	Z-1 Malowanie i mycie silników trakcyjnych	3,5	0,15x0,2	25,44	300	2100
172	Z1A 01	Armaturownia Z1	6 Z	0,3x0,2	12,42	293	2100
173	Z1A 02	Aramturownia - stanowisko spawalnicze	4 B	1	1,83	295	1500
174	Z1MP 01	Warsztat Mechaniki Precyzyjnej Z1	6 Z	0,25x0,25	11,93	293	2100
175	Z1MP 02	Warsztat Mechaniki Precyzyjnej Z1	6 Z	0,3	10,54	293	2100
176	Z1SDŚ 01	Stanowisko docierania szczotek - Hala główna Z1	3 B	0,15	16,87	293	2100
177	Z1SNM 01	Stanowisko naprawy maźnic Z1	3 B	0,15	16,87	293	2100
178	Z1SS 01	Stanowisko suszenia maszyn elektrycznych	12	0,3	17,13	340	2100
179	Z2 008	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
180	Z2 009	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
181	Z2 010	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
182	Z2 011	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
183	Z2 012	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
184	Z2 013	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
185	Z2 014	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
186	Z2 015	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
187	Z2 016	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
188	Z2 017	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
189	Z2 018	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
190	Z2 019	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
191	Z2 020	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
192	Z2 021	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	16 Z	0,6	5,27	293	4224
193	Z2 028	Z-2 Stanowisko prób grzania wagonów	16,2	1	21,23	293	2100
194	Z2 100	Z-2 Ślusarnia – stanowisko spawalnicze	6 Z	0,45x0,6	5,34	295	1500
195	Z3 103	Stolarnia budynek 137	9,2 Z	1,2	2,5	295	2112
196	Z3 104	Stolarnia budynek 137	9,2 Z	1,2	2,5	295	2112
197	Z3 H3 01	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
198	Z3 H3 02	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
199	Z3 H3 03	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
200	Z3 H3 04	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
201	Z3 H3 05	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
202	Z3 H3 06	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
203	Z3 H3 07	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
204	Z3 H3 08	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
205	Z3 H3 09	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
206	Z3 H3 10	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
207	Z3 H3 11	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
208	Z3 H3 12	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
209	Z3 H3 13	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
210	Z3 H3 14	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
211	Z3 H3 15	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
212	Z3 H3 16	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
213	Z3 H3 17	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
214	Z3 H3 18	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
215	Z3 H3 19	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
216	Z3 H3 20	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
217	Z3 H3 21	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
218	Z3 H3 22	Wentylacja Hali nr 3	12,5 Z	0,35	9,3	293	4200
219	Z3 H5 01	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
220	Z3 H5 02	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
221	Z3 H5 03	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
222	Z3 H5 04	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
223	Z3 H5 05	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
224	Z3 H5 06	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
225	Z3 H5 07	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
226	Z3 H5 08	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
227	Z3 H5 09	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
228	Z3 H5 10	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
229	Z3 H5 11	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
230	Z3 H5 12	Wentylacja Hali nr 5	12,5	1x1	1,47	293	4200
231	Z4CK 07	Automat do cięcia tlenem i plazmą - Centralna Krajalnia CK	3 B	0,4	12,94	310	2112
231	Z4H4A 01	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 1	3	0,6x0,6	17,76	293	4200
232	Z4H4A 02	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 2	3	0,6x0,6	17,76	293	4200
232	Z4H4A 03	Gratowarka do blach	4 B	0,3	16,87	293	4200
233	Z4H4B 04	Hala nr 4B - filtrowentylacja nr 1	3	0,6x0,6	12,42	293	4200
234	Z4H4B 05	Hala nr 4B - filtrowentylacja nr 2	3	0,6x0,6	12,42	293	4200
235	Z6 01	Fitrowentylacja nr 1 hali produkcyjnej ram i wózków do wagonów	12,2	1,25x1,25	11,45	290	8000
236	Z6 02	Fitrowentylacja nr 2 hali produkcyjnej ram i wózków do wagonów	12,2	1,25x1,25	11,45	290	8000

Objaśnienia:

Z -zadaszony B -wylot boczny

*, **, *** - praca przemienna emitorów

III.7.2. Instalacja energetyczna opalana gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy ciepłej 27,23 MW

Tabela 8. Charakterystyka techniczna źródeł powstawania i miejsc emisji (emitorów)

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
1	.NH11	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
2	.NH12	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
3	.NH13	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
4	.NH14	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
5	.NH15	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
6	.NH16	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
7	.NH17	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
8	.NH18	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
9	.NH19	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
10	.NH20	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	15	0,2	0,84	420	2400
11	.NH21	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	12	0,2	1,56	420	2400
12	.NH22	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	12	0,2	1,56	420	2400
13	.NH23	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	12	0,2	1,56	420	2400
14	.NH24	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	12	0,2	1,56	420	2400

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
15	.NH25	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
16	.NH26	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
17	.NH27	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
18	.NH28	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
19	.NH29	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
20	.NH30	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
21	.NH31	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
22	.NH32	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
23	.NH33	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
24	.NH34	Gazowa jednostka termowentylacyjna	16,3	0,2	3,18	393	5000
25	.NH39	Kocioł gazowy - Hala nr 8	15	0,15	0,88	380	4800
26	.NH40	Kocioł gazowy - szatnia Hala nr 8	7	0,2	1,18	380	4800
27	.NH41	Kocioł gazowy - szatnia Hala nr 8	7	0,2	1,18	380	4800
28	.NH42	Kocioł gazowy - szatnia Hala nr 8	7	0,2	1,18	380	4800
29	.PMn01	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
30	.PMn02	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
31	.PMn03	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
32	.PMn04	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
33	.PMn05	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
34	.PMn06	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
35	.PMn07	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
36	.PMn08	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
37	.PMn09	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
38	.PMn10	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
39	.PMn11	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
40	.PMn12	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
41	.PMn13	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
42	.PMn14	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
43	.PMn15	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
44	.PMn16	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
45	.PMn17	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
46	.PMn18	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5 Z	0,25	2	393	4150
47	.PMn19	Gazowa nagrzewnica powietrza - Budynek malowania detali	3 B	0,15	2,48	420	2100
48	.PMn20	Palnik Kabiny Lakierniczej Michelangelo	3 B	0,2	3,48	420	2100
49	.PMn21	Gazowa nagrzewnica powietrza - PML Magazyn farb	7 B	0,15	1,04	420	2400
50	.PMn22	Kocioł gazowy - Malarnia PML	8 B	0,2	1,35	380	4800
51	.PMn23	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8 Z	0,2	2,44	393	2400
52	.PMn24	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8 Z	0,2	2,44	393	2400
53	.PMn25	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8 Z	0,2	3,44	393	2400
54	.PMn26	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
55	.PMn27	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
56	.PMn28	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
57	.PMn29	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
58	.PMn30	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
58	.PMn31	Gazowa jednostka termowentylacyjna	12	0,25	2,97	393	3150
60	.PMn32	Gazowa jednostka termowentylacyjna Z1 do Z4	7	0,25	2,97	393	4800
61	.PMn33	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	3,18	393	2200
62	.PMn34	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
63	.PMn35	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
64	.PMn36	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
65	.PMn37	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	3,18	393	2200
66	.PMn38	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
67	.PMn39	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
68	.PMn40	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
69	.PMn41	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
70	.PMn42	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
71	.PMn43	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
72	.PMn44	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	3,18	393	2200
73	.PMn45	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	3,18	393	2200
74	.PMn46	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
75	.PMn47	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
76	.PMn48	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
77	.PMn49	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
78	.PMn50	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
79	.PMn51	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
80	.PMn52	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	3,18	393	2200
81	.PMn53	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	3,18	393	2200
82	.PMn54	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
83	.PMn55	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
84	.PMn56	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
85	.PMn57	Gazowa jednostka termowentylacyjna	13,5	0,25	2,03	393	2200
86	.PMn58	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
87	.PMn59	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
88	.PMn60	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
89	.PMn61	Gazowa jednostka termowentylacyjna	8,5	0,25	2,03	393	2200
90	.PMn62	Gazowa jednostka termowentylacyjna	10	0,25 m	4,15	393	4200
91	.PMn63	Gazowa jednostka termowentylacyjna	10	0,25 m	4,15	393	4200
92	.PSp01	Palnik - ogrzewanie kabiny lakierniczej PS	6	0,25	3,45	420	7000
93	.Z1K 01	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	6	0,15	0,73	420	3150
94	.Z1K 02	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	6	0,15	0,73	420	3150
95	.Z1K 03	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,2	1,36	420	3150
96	.Z1K 04	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	6	0,15	1,5	420	3150
97	.Z2AB 01	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
98	.Z2AB 02	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
99	.Z2AB 03	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
100	.Z2AB 04	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
101	.Z2AB 05	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
102	.Z2AB 06	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
103	.Z2AB 07	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
104	.Z2AB 08	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
105	.Z2AB 09	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
106	.Z2AB 10	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
107	.Z2AB 11	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
108	.Z2AB 12	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
109	.Z2AB 13	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
110	.Z2AB 14	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	7	0,1	1,8	420	2400
111	.Z2HK 01	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,97	420	3150
112	.Z2HK 02	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,97	420	3150
113	.Z2HK 03	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,97	420	3150
114	.Z2HK 04	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,97	420	3150
115	.Z2HK 05	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
116	.Z2HK 06	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
117	.Z2HK 07	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
118	.Z2HK 08	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
119	.Z2HK 09	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
120	.Z2HK 10	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
121	.Z2HK 11	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
122	.Z2HK 12	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	12	0,15	0,73	420	3150
123	.Z2MWM 01	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków	8	0,15	0,73	420	3150
124	.Z2MWM 02	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków	8	0,15	0,73	420	3150
125	.Z2MWM 03	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków	8	0,15	0,73	420	3150
126	.Z2MWM 04	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków	8	0,15	0,73	420	3150
127	.Z2MWM 05	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków Z2	8	0,15	0,97	420	3150
128	.Z2Ma 01	Nagrzewnica gazowa - Magazyn Z2	5 B	0,15	1,98	420	2400
129	.Z2Ma 02	Nagrzewnica gazowa - Magazyn Z2	5 B	0,15	1,98	420	2400
130	.Z2O 01	Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2	7	0,15	1,69	420	3150
131	.Z2O 02	Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2	7	0,15	1,69	420	3150
132	.Z2O 03	Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2	7	0,15	1,69	420	3150
133	.Z2O 04	Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2	7	0,15	1,69	420	3150
134	.Z2Tor 01	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
135	.Z2Tor 02	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
136	.Z2Tor 03	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
137	.Z2Tor 04	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
138	.Z2Tor 05	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
139	.Z2Tor 06	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
140	.Z2Tor 07	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
141	.Z2Tor 08	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	7	0,15	0,73	420	3150
142	.Z2WŚ 01	Kotłownia gazowa - Warsztat ślusarski Z2	6 Z	0,15	0,69	400	4800
143	.Z3 N01	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
144	.Z3 N02	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
145	.Z3 N03	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
146	.Z3 N04	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
147	.Z3 N05	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
148	.Z3 N06	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
149	.Z3 N07	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
150	.Z3 N08	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
151	.Z3 N09	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
152	.Z3 N10	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
153	.Z3 N11	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
154	.Z3 N12	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
155	.Z3 N13	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
156	.Z3 N14	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
157	.Z3 N15	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
158	.Z3 N16	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
159	.Z3 N17	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
160	.Z3 N18	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
161	.Z3 N19	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
162	.Z3 N20	Promiennik rurowy ciepła	12,3 Z	0,215	0,73	420	2400
163	.Z3 N21	Kotłownia gazowa	12,5 Z	0,16	1,42	400	4800
164	.Z3 N22	Kotłownia gazowa	12,5 Z	0,16	1,42	400	4800
165	.Z3H3 01	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
166	.Z3H3 02	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
167	.Z3H3 03	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
167	.Z3H3 04	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
169	.Z3H3 05	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
170	.Z3H3 06	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
171	.Z3H3 07	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
172	.Z3H3 08	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
173	.Z3H3 09	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
174	.Z3H3 10	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
175	.Z3H3 11	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
176	.Z3H3 12	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
177	.Z3H3 13	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
178	.Z3H3 14	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
179	.Z3H3 15	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
180	.Z3H3 16	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
181	.Z3H3 17	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
182	.Z3H3 18	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	12,3	0,15	1,06	420	2400
183	.Z3M13 01	Kocioł gazowy - Magazyn 13 Z3	5	0,15	2,3	380	4800
184	.Z3M48 01	Nagrzewnica gazowa Magazyn 48 Z3	5 Z	0,15	2,18	420	2400
185	.Z3M48 02	Nagrzewnica gazowa Magazyn 48 Z3	5 Z	0,15	2,18	420	2400
186	.Z3MŚ 01	Promiennik rurowy ciepła - Magazyn Śrub Z3	5 Z	0,1	0,54	420	2400
187	.Z3WW 01	Kotłownia gazowa - Warsztat wiązek Z3	5 Z	0,15	0,69	400	4800
188	.Z3WW 02	Promiennik rurowy ciepła Warsztat wiązek Z3	4 B	0,1	0,38	420	2400
189	.Z3WW 03	Promiennik rurowy ciepła Warsztat wiązek Z3	4 B	0,1	0,38	420	2400
190	.Z3WW 04	Promiennik rurowy ciepła Warsztat wiązek Z3	4 B	0,1	0,38	420	2400
191	.Z3WW 05	Nagrzewnica Robur	4 B	0,1	2,45	420	2400

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m / mxm	m/s	K	h/rok
1	2	2	3	4	5	6	9
192	.Z4CK01	Promiennik rurowy ciepła - CK/Z4	6 B	0,15	2,42	420	2400
193	.Z4CK02	Promiennik rurowy ciepła - CK/Z4	6 B	0,15	2,42	420	2400
194	.Z4CK03	Kocioł gazowy- CK/Z4	6,5 B	0,1	1,74	420	4800
195	.Z4H4 01	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
196	.Z4H4 02	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
197	.Z4H4 03	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
198	.Z4H4 04	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
199	.Z4H4 05	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
200	.Z4H4 06	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
201	.Z4H4 07	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	7	0,1	2,18	420	2400
202	.Z4KOM 01	Kocioł gazowy- CK/Z4	8 Z	0,1	1,74	420	4800
203	.Z4KOM 02	Nagrzewnica gazowa	5 B	0,15	1,33	420	2400
204	.Z4KOM 03	Nagrzewnica gazowa	5 B	0,15	1,33	420	2400
205	.Z4WP 01	Kotłownia gazowa - Warsztat poszycia Z4	5 B	0,15	0,69	400	4800
206	.Z4WP 02	Nagrzewnica gazowa - Warsztat poszycia Z4	4 B	0,1	1,63	420	2400
207	.Z4WP 03	Nagrzewnica gazowa - Warsztat poszycia Z4	4 B	0,1	1,63	420	2400
208	.Z1K 05	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
209	.Z1K 06	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
210	.Z1K 07	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
211	.Z1K 08	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
212	.Z1K 09	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
213	.Z1K 10	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
214	.Z1K 11	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
215	.Z1K 12	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	16	0,1	2,78	420	2400
216	.Z6 01	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
217	.Z6 02	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
218	.Z6 03	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
219	.Z6 04	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
220	.Z6 05	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
221	.Z6 06	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
222	.Z6 07	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
223	.Z6 08	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	3,34	420	2400
224	.Z6 09	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	2,39	420	2400
225	.Z6 10	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	2,39	420	2400
226	.Z6 11	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 6	10	0,1	2,39	420	2400

III.8. Gospodarka odpadami

Źródłem powstawania odpadów wyszczególnionych w pkt V.3. niniejszej decyzji będą procesy technologiczne związane z eksploatacją instalacji. Gospodarka odpadami będzie prowadzona zgodnie

z obowiązującymi przepisami prawa, w sposób zapewniający ochronę środowiska oraz życia i zdrowia ludzi.

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

IV.1. Warunki poboru wody w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia

Warunki poboru wody w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch instalacji nie występują istotne zmiany mające wpływ na pobór wody. W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunków pobierania wody.

IV.2. Wielkości i źródła powstawania albo miejsca emisji – aktualnych i proponowanych – w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia

Wielkość emisji substancji do powietrza w warunkach rozruchu i unieruchamiania poszczególnych maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji jest mało znacząca w stosunku do warunków jej normalnego funkcjonowania. W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunków wprowadzania substancji do powietrza.

Wielkości i źródła emisji substancji do powietrza (miejsca emisji) w trakcie normalnej eksploatacji instalacji oraz w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia są te same.

IV.3. Zrzuty ścieków w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia

W warunkach odbiegających od normalnych, w przypadku sytuacji awaryjnej, w czasie, której niemożliwe jest czasowe odprowadzanie ścieków instalacja zostaje wyłączona z eksploatacji. Ilość ścieków w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia jest znacznie mniejsze od ilości ścieków w normalnych warunkach pracy instalacji lub zrzuty ścieków w tych warunkach nie występują.

IV.4. Wytwarzanie odpadów w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia

Wielkość emisji odpadów w warunkach rozruchu i unieruchamiania poszczególnych maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji jest mało znacząca w stosunku do warunków jej normalnego funkcjonowania. W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunków wytwarzania odpadów.

Wielkości i źródła powstawania odpadów (miejsca powstawania) w trakcie normalnej eksploatacji instalacji oraz w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia są te same.

V. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

V.1. Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Tabela 9. Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1	2	3
1	pył ogółem	19,2023
2	w tym pył do 2,5 µm	5,7607
3	w tym pył do 10 µm	19,2023
4	dwutlenek siarki	0,0488
5	tlenki azotu jako NO ₂	3,7089
6	tlenek węgla	25,6681
7	ksylen	18,0611
8	mangan	0,1084
9	miedź	0,0001
10	ozon	0,7749
11	styren	1,3837
12	toluen	13,8620
13	aceton	19,6311
14	alkohol butylowy	23,1267
15	akroleina	0,0133
16	metyloetyloketon	5,4929
17	węglowodory aromatyczne	44,7557
18	alkohol dwuacetonowy	0,7025
19	alkohol izobutyłowy	9,4021
20	cykloheksanon	2,7653
21	cyna i jej związki	0,0003
22	etylenodwuamina	1,0507
23	etylobenzen	8,3929
24	izocyjaniany	0,0114
25	metakrylan metylu	0,4825
26	metyloizobutyloketon	5,0708
27	mezytylen	0,4010
28	n-metylopirolidon	3,6729
29	octan butylu	16,4029
30	octan etylu	11,2825
31	octan metylu	5,6203
32	trójetylenoczteroamina	0,5651
33	węglowodory alifatyczne	57,4761*

Objaśnienia:

Ze względu na możliwość stosowania różnych materiałów do druku i klejenia określono emisję maksymalną wszystkich substancji, które mogą być zawarte w stosowanych materiałach. W konkretnym materiale nie występują wszystkie wymienione substancje, a te, które występują nie wszystkie muszą występować w ilościach maksymalnych.

*węglowodory alifatyczne będą stanowiły (w zależności od stosowanych materiałów):

- alkohol etylowy (etanol),
- alkohol izopropylowy (izopropanol),
- 1-metoksy-2-octan propylu,
- 1-metoksy-2-propanol,
- 2-etoksy-1-methylethyl acetate,
- octan 2-metoksy-1-metyloetylu,
- octan propylu,
- octan 2-etoksy-1-metyloetylu,
- 1-etoksypropan-2-ol,
- 2-etoksypropan-1-ol,
- propanol.

Są to substancje, dla których nie określono wartości odniesienia w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87).

Tabela 10. Instalacja energetyczna

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1	2	3
1	pył ogółem	0,0035
2	w tym pył do 2,5 µm	0,0011
3	w tym pył do 10 µm	0,0035
4	dwutlenek siarki	0,5664
5	tlenki azotu jako NO ₂	12,3818
6	tlenek węgla	2,1227

V.2. Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania, zgodnie z poniższym zestawieniem:

V.2.1. Ilość i rodzaj gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do laminowania i nadruku

Tabela 11. Ilość i rodzaj gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do laminowania i nadruku

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny
				kg/h	mg/m ³ _u
1	2	3	4	5	6
1	NH01+ NH10	Kabinosuszarka - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
2	NH01*+ NH10*	Kabinosuszarka – suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
3	NH35	Kabina śrutownicza filtr 1	pył ogółem	0,36000	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,10800	-
			-w tym pył do 10 µm	0,36000	-
4	NH36	Kabina śrutownicza filtr 2	pył ogółem	0,36000	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,10800	-
			-w tym pył do 10 µm	0,36000	-
5	NH37	Filtrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 1	pył ogółem	0,00810	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00243	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00810	-
			tlenki azotu jako NO ₂	0,05040	-
			tlenek węgla	0,48600	-
			mangan	0,00030	-
6	NH38	Filtrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 2	pył ogółem	0,00810	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00243	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00810	-
			tlenki azotu jako NO ₂	0,05040	-
			tlenek węgla	0,48600	-
			mangan	0,00030	-
7	PML01+ PML12	Kabinosuszarka B1 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
8	PML01*+ PML12*	Kabinosuszarka B1 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
9	PML01**+ PML12**	Kabinosuszarka B1 - szpachlowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
10	PML01***+ PML12***	Kabinosuszarka B1 - szlifowanie	pył ogółem	0,79920	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,23976	-
			-w tym pył do 10 µm	0,79920	-
11	PML13+ PML14	Kabinosuszarka A0 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
12	PML13*+ PML14*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny
				kg/h	mg/m ³ _u
1	2	3	4	5	6
13	PML13**+ PML14***	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
14	PML13**+ PML14***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	pył ogółem	0,79920	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,23976	-
			-w tym pył do 10 µm	0,79920	-
15	PML15+ PML16	Kabinosuszarka A0 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
16	PML15*+ PML16*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
17	PML15**+ PML16**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
18	PML15**+ PML16***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	pył ogółem	0,79920	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,23976	-
			-w tym pył do 10 µm	0,79920	-
19	PML17+ PML18	Kabinosuszarka A0 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
20	PML17*+ PML18*	Kabinosuszarka A0 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
21	PML17**+ PML18**	Kabinosuszarka A0 - szpachlowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
22	PML17**+ PML18***	Kabinosuszarka A0 - szlifowanie	pył ogółem	0,79920	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,23976	-
			-w tym pył do 10 µm	0,79920	-
23	PML19	Stanowisko malowania elementów	Lotne związki organiczne LZO	-	75
	PML20	Ściana lakiernicza - malowanie elementów	Lotne związki organiczne LZO	-	75
24	PML21	Ściana lakiernicza - malowanie elementów	Lotne związki organiczne LZO	-	75
25	PML22	Pomieszczenie szpachlowania i szlifowania elementów	Lotne związki organiczne LZO	-	75
			pył ogółem	0,03600	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,01080	-
			-w tym pył do 10 µm	0,03600	-
26	PML23	Z-1 Kabina lakiernicza Michelangelo - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
27	PML24	Kabina lakiernicza Michelangelo - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
28	PML24*	Kabina lakiernicza Michelangelo - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
29	PML25A+ PML28A	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
30	PML25A*+ PML28A*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
31	PML25B+ PML28B	Malarnia w budynku nr 4 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
32	PML25B*+ PML28B*	Malarnia w budynku nr 4 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
33	PML29	Mieszalnia farb w budynku nr 4	aceton	0,02400	-
			trójetylenoczteroamina	0,00040	-
			alkohol butylowy	0,03770	-
			cykloheksanon	0,00330	-
			etylenodwuamina	0,00070	-
			etylobenzen	0,00350	-
			ksylen	0,03260	-
			metyloizobutyloketon	0,00630	-
			n-metylopirolidon	0,00540	-
			alkohol izobutyloowy	0,02400	-
			octan butylu	0,03200	-
			octan etylu	0,03600	-
			octan metylu	0,00150	-

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny
				kg/h	mg/m ³ ₀
1	2	3	4	5	6
			styren	0,00050	-
			toluen	0,03260	-
			węglowodory alifatyczne	0,13190	-
			węglowodory aromatyczne	0,05990	-
34	PML32	Z-2 Malarnia wózków - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
35	PML32*	Z-2 Malarnia wózków - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
36	PML33+ PML34	Z-2 Malarnia wózków - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
37	PML33*+ PML34*	Z-2 Malarnia wózków - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
38	PML35	Z-1 Kabina lakiernicza dla Z4 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
39	PML35*	Z-1 Kabina lakiernicza dla Z4 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
40	PML36+ PML38	Kabinosuszarka B0 - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
41	PML36*+ PML38*	Kabinosuszarka B0 - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
42	PML39+ PML40	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
43	PML39*+ PML40*	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
44	PML41+ PML42	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
45	PML41*+ PML42*	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
46	PML43+ PML44	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
47	PML43*+ PML44*	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
48	PML45+ PML46	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
49	PML45*+ PML46*	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
50	PML47+ PML48	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
51	PML47*+ PML48*	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
52	PML49+ PML50	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
53	PML49*+ PML50*	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
54	PML51+ PML52	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
55	PML51*+ PML52*	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
56	PML53+ PML54	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
57	PML53*+ PML54*	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
58	PML55	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
59	PML55*	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
60	PML56	Kabinosuszarka (Hala Z6) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
61	PML56*	Kabinosuszarka (Hala Z6) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
62	PML57	Kabinosuszarka (Hala Z6) - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
63	PML57*	Kabinosuszarka (Hala Z6) - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
64	PS01	Odciąg z laminowania	Lotne związki organiczne LZO	-	75

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny
				kg/h	mg/m ³ _u
1	2	3	4	5	6
65	PS02	Odciąg z laminowania	Lotne związki organiczne LZO	-	75
66	PS03	Odciąg z pomieszczenia mieszalni żywic	aceton	0,05050	-
			styren	0,01080	-
67	PS04	Odciąg z pomieszczenia obróbki wykańczającej	Lotne związki organiczne LZO	-	75
			pył ogółem	0,07560	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,02268	-
			-w tym pył do 10 µm	0,07560	-
68	PS05	Odciąg z laminowania	Lotne związki organiczne LZO	-	75
69	PS06	Malarnia laminatów - malowanie	Lotne związki organiczne LZO	-	75
70	PS06*	Malarnia laminatów - suszenie	Lotne związki organiczne LZO	-	50
71	PS07	Obróbka mechaniczna	pył ogółem	0,07560	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,02268	-
			-w tym pył do 10 µm	0,07560	-
72	PS08	Krajalnia zbrojenia	pył ogółem	0,03600	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,01080	-
			-w tym pył do 10 µm	0,03600	-
73	PS09	Urządzenia CNC do obróbki tworzyw	pył ogółem	0,03600	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,01080	-
			-w tym pył do 10 µm	0,03600	-
74	PS10	Suszarka - suszenie laminatów	Lotne związki organiczne LZO	-	50
75	PS11	Odciąg z laminowania - Budynek przygotowania form	Lotne związki organiczne LZO	-	75
76	PS12	Magazyn żywic - Budynek przygotowania form	aceton	0,03600	-
			styren	0,00540	-
77	Z1 01	Kabina śrutownicza Z1 dla Z4	pył ogółem	0,36000	-
			-w tym pył do 2,5 µm		
			-w tym pył do 10 µm	0,36000	-
78	Z1 090	Z-1 Opornik wodny	akroleina	0,03600	-
			tlenki azotu jako NO ₂	0,19500	-
			tlenek węgla	1,97640	-
79	Z1 090A#	Z-1 Opornik wodny	akroleina	0,03600	-
			tlenki azotu jako NO ₂	0,19500	-
			tlenek węgla	1,97640	-
80	Z1 158	Z-1 Malowanie i mycie silników trakcyjnych	Lotne związki organiczne LZO	-	75/50 ¹⁾
81	Z1A 01	Armaturownia Z1	Lotne związki organiczne LZO	-	75/50 ¹⁾
82	Z1A 02	Armaturowania - stanowisko spawalnicze	tlenki azotu jako NO ₂	0,00140	-
			mangan	0,00010	-
			ozon	0,00040	-
			pył ogółem	0,00290	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00087	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00290	-
			tlenek węgla	0,00170	-
83	Z1MP 01	Warsztat Mechaniki Precyzyjnej Z1	cyna i jej związki	0,00020	-
			miedź	0,00010	-
			węglowodory alifatyczne	0,01080	-
			pył ogółem	0,00360	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00108	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00360	-
84	Z1MP 02	Warsztat Mechaniki Precyzyjnej Z1	węglowodory alifatyczne	0,04320	-
			węglowodory aromatyczne	0,03600	-
85	Z1SDŚ 01	Stanowisko docierania szczotek - Hala główna Z1	pył ogółem	0,01800	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00540	-
			-w tym pył do 10 µm	0,01800	-
86	Z1SNM 01	Stanowisko naprawy maźnic Z1	węglowodory alifatyczne	0,04320	-
			węglowodory aromatyczne	0,03600	-
87	Z1SS 01	Stanowisko suszenia maszyn elektrycznych	Lotne związki organiczne LZO	-	50

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny
				kg/h	mg/m ³ _a
1	2	3	4	5	6
88	Z2 008 + Z2021	Z-2 Wentylacja Hali Wagowej	tlenki azotu jako NO ₂	0,00640	-
			ozon	0,00250	-
			tlenek węgla	0,23090	-
			pył ogółem	0,09920	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,02976	-
			-w tym pył do 10 µm	0,09920	-
			mangan	0,00290	-
89	Z2 028	Z-2 Stanowisko prób grzania wagonów	tlenki azotu jako NO ₂	0,03300	-
			dwutlenek siarki	0,03600	-
			tlenek węgla	0,82440	-
			pył ogółem	0,03960	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,01188	-
-w tym pył do 10 µm	0,03960	-			
90	Z2 100	Z-2 Ślusarnia – stanowisko spawalnicze	tlenki azotu jako NO ₂	0,00140	-
			tlenek węgla	0,00170	-
			mangan	0,00010	-
			ozon	0,00050	-
			pył ogółem	0,00290	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00087	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00290	-
91	Z3 103 + Z3 104	Stolarnia budynek 137	pył ogółem	0,60120	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,18036	-
			-w tym pył do 10 µm	0,60120	-
92	Z3 H3 01 + Z3H3 22	Wentylacja Hali nr 3	tlenki azotu jako NO ₂	0,00770	-
			mangan	0,00020	-
			ozon	0,00180	-
			tlenek węgla	0,02160	-
			węglowodory alifatyczne	0,01080	-
			węglowodory aromatyczne	0,00360	-
			pył ogółem	0,01080	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00324	-
-w tym pył do 10 µm	0,01080	-			
93	Z3 H5 01+ Z3H5 12	Wentylacja Hali nr 5	tlenki azotu jako NO ₂	0,00770	-
			mangan	0,00020	-
			ozon	0,00180	-
			tlenek węgla	0,02160	-
			węglowodory alifatyczne	0,01080	-
			węglowodory aromatyczne	0,00360	-
			pył ogółem	0,01080	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00324	-
-w tym pył do 10 µm	0,01080	-			
94	Z4CK 07	Automat do cięcia tlenem i plazmą - Centralna Krajalnia CK	tlenki azotu jako NO ₂	0,14400	-
			ozon	0,03600	-
			tlenek węgla	0,39960	-
			pył ogółem	0,10800	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,03240	-
-w tym pył do 10 µm	0,10800	-			
95	Z4H4A 01	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 1	tlenki azotu jako NO ₂	0,11760	-
			ozon	0,00500	-
			tlenek węgla	0,10800	-
			pył ogółem	0,23380	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,07014	-
			-w tym pył do 10 µm	0,23380	-
	Z4H4A 02	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 2	tlenki azotu jako NO ₂	0,11760	-
			ozon	0,00500	-

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny
				kg/h	mg/m ³ _u
1	2	3	4	5	6
96			tlenek węgla	0,10800	-
			pył ogółem	0,23380	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,07014	-
			-w tym pył do 10 µm	0,23380	-
			mangan	0,00180	-
97	Z4H4A 03	Gratowarka do blach	pył ogółem	0,07200	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,02160	-
			-w tym pył do 10 µm	0,07200	-
98	Z4H4B 04	Hala nr 4B - filtrowentylacja nr 1	tlenki azotu jako NO ₂	0,11760	-
			ozon	0,00360	-
			tlenek węgla	0,10800	-
			pył ogółem	0,23380	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,07014	-
			-w tym pył do 10 µm	0,23380	-
99	Z4H4B 05	Hala nr 4B - filtrowentylacja nr 2	tlenki azotu jako NO ₂	0,11760	-
			ozon	0,00360	-
			tlenek węgla	0,10800	-
			pył ogółem	0,23380	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,07014	-
			-w tym pył do 10 µm	0,23380	-
100	Z6 01	Filtrowentylacja nr 1 hali produkcyjnej ram wózków do wagonów	pył ogółem	0,00347	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00104	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00347	-
			tlenki azotu jako NO ₂	0,01890	-
			tlenek węgla	0,18300	-
			mangan	0,00034	-
101	Z6 02	Filtrowentylacja nr 1 hali produkcyjnej ram wózków do wagonów	ozon	0,00750	-
			pył ogółem	0,00347	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00104	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00347	-
			tlenki azotu jako NO ₂	0,01890	-
			tlenek węgla	0,18300	-
			mangan	0,00034	-
			ozon	0,00750	-

V.2.2. Ilość i rodzaj gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji energetycznej.

Tabela 12. Ilość i rodzaj gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji energetycznej

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
1	.NH11+ NH20	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	tlenki azotu jako NO ₂	0,01010
			dwutlenek siarki	0,00050
			tlenek węgla	0,00170
			pył ogółem	2,99E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	8,97E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,99E-6
2	.NH21+ NH24	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 8	tlenki azotu jako NO ₂	0,02290
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00390

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
			pył ogółem	6,98E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	2,09E-6
			-w tym pył do 10 µm	6,98E-6
3	.NH25+ NH34	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO ₂	0,04380
			dwutlenek siarki	0,00200
			tlenek węgla	0,00750
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 µm	3,90E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00001
4	.NH39	Kocioł gazowy - Hala nr 8	tlenki azotu jako NO ₂	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
5	.NH40+ NH42	Kocioł gazowy - szatnia Hala nr 8	tlenki azotu jako NO ₂	0,02100
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00360
			pył ogółem	6,01E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,80E-6
			-w tym pył do 10 µm	6,01E-6
6	.PMn01+ PMn18	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO ₂	0,04537
			dwutlenek siarki	0,00250
			tlenek węgla	0,00920
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 µm	6,01E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00002
7	.PMn19	Gazowa nagrzewnica powietrza - Budynek malowania detali	tlenki azotu jako NO ₂	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
8	.PMn20	Painik Kabiny Lakierniczej Michelangelo	tlenki azotu jako NO ₂	0,04810
			dwutlenek siarki	0,00220
			tlenek węgla	0,00830
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 µm	3,00E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00001
9	.PMn21	Gazowa nagrzewnica powietrza - PML Magazyn farb	tlenki azotu jako NO ₂	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,41E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	7,23E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,41E-6
10	.PMn22	Kocioł gazowy - Malarnia PML	tlenki azotu jako NO ₂	0,02100
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00360
			pył ogółem	6,01E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,80E-6
			-w tym pył do 10 µm	6,01E-6
11	.PMn23+ PMn24	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO ₂	0,04200
			dwutlenek siarki	0,00190
			tlenek węgla	0,00720
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 µm	3,60E-6

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
12	.PMn25	Gazowa jednostka termowentylacyjna	-w tym pył do 10 µm	0,00001
			tlenki azotu jako NO ₂	0,05830
			dwutlenek siarki	0,00270
			tlenek węgla	0,01000
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 µm	5,01E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00002
13	.PMn26+ PMn31	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO ₂	0,05640
			dwutlenek siarki	0,00260
			tlenek węgla	0,00970
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 µm	4,83E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00002
			14	.PMn32
dwutlenek siarki	0,00260			
tlenek węgla	0,00970			
pył ogółem	0,00002			
-w tym pył do 2,5 µm	4,83E-6			
-w tym pył do 10 µm	0,00002			
15	.PMn33, PMn37	Gazowa jednostka termowentylacyjna		
			dwutlenek siarki	0,00280
			tlenek węgla	0,01040
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 µm	5,19E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00002
			16	.PMn34+ PMn36
dwutlenek siarki	0,00180			
tlenek węgla	0,00660			
pył ogółem	0,00001			
-w tym pył do 2,5 µm	3,30E-6			
-w tym pył do 10 µm	0,00001			
17	.PMn38+ PMn43	Gazowa jednostka termowentylacyjna		
			dwutlenek siarki	0,00180
			tlenek węgla	0,00660
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 µm	3,30E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00001
			18	.PMn44+ PMn45
dwutlenek siarki	0,00280			
tlenek węgla	0,01040			
pył ogółem	0,00002			
-w tym pył do 2,5 µm	5,19E-6			
-w tym pył do 10 µm	0,00002			
19	.PMn46+ PMn51	Gazowa jednostka termowentylacyjna		
			dwutlenek siarki	0,00180
			tlenek węgla	0,00660
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 µm	3,30E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00001
			20	.PMn52+ PMn53
dwutlenek siarki	0,00280			
tlenek węgla	0,01040			
pył ogółem	0,00002			
-w tym pył do 2,5 µm	5,19E-6			
-w tym pył do 10 µm	0,00002			

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
21	.PMn54+ PMn61	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO ₂	0,03850
			dwutlenek siarki	0,00180
			tlenek węgla	0,00660
			pył ogółem	0,00001
			-w tym pył do 2,5 µm	3,30E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00001
22	.PMn62	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO ₂	0,07880
			dwutlenek siarki	0,00360
			tlenek węgla	0,01350
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 µm	6,75E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00002
23	.PMn63	Gazowa jednostka termowentylacyjna	tlenki azotu jako NO ₂	0,07880
			dwutlenek siarki	0,00360
			tlenek węgla	0,01350
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 µm	6,75E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00002
24	.PSP01	Palnik - ogrzewanie kabiny lakierniczej PS	tlenki azotu jako NO ₂	0,06130
			dwutlenek siarki	0,00280
			tlenek węgla	0,01050
			pył ogółem	0,00002
			-w tym pył do 2,5 µm	5,25E-6
			-w tym pył do 10 µm	0,00002
25	.Z1K 01+ .Z1K 02	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,00520
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00110
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
26	.Z1K 03	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,02160
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00370
			pył ogółem	6,01E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,80E-6
			-w tym pył do 10 µm	6,01E-6
27	.Z1K 04	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,01010
			dwutlenek siarki	0,00050
			tlenek węgla	0,00170
			pył ogółem	2,99E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	8,97E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,99E-6
28	.Z1K 05	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,00790
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,30E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,90E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,30E-6
29	.Z1K 06	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,00790
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,30E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,90E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,30E-6
	.Z1K 07	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,00790
			dwutlenek siarki	0,00040

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
30			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,30E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,90E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,30E-6
31	.Z1K 08	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,00790
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,30E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,90E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,30E-6
32	.Z1K 09	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,00790
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,30E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,90E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,30E-6
33	.Z1K 10	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,00790
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,30E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,90E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,30E-6
34	.Z1K 11	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,00790
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,30E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,90E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,30E-6
35	.Z1K 12	Promiennik rurowy ciepła - Hala Główna Z1	tlenki azotu jako NO ₂	0,00790
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,30E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,90E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,30E-6
36	.Z2AB 01+ Z2AB14	Promiennik rurowy ciepła - Nawa A i B	tlenki azotu jako NO ₂	0,00510
			dwutlenek siarki	0,00023
			tlenek węgla	0,00090
			pył ogółem	1,50E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	4,50E-7
			-w tym pył do 10 µm	1,50E-6
37	.Z2HK 01+ Z2HK04	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	tlenki azotu jako NO ₂	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,41E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	7,23E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,41E-6
38	.Z2HK 05+ Z2HK12	Promiennik rurowy ciepła - Hala klejenia Z2	tlenki azotu jako NO ₂	0,00650
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00110
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
39	.Z2MWM 01+ Z2MWM04	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków	tlenki azotu jako NO ₂	0,00650
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00110
			pył ogółem	2,02E-6

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
40	.Z2MWM 05	Promiennik rurowy ciepła - Warsztat montażu wózków Z2	tlenki azotu jako NO ₂	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,41E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	7,23E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,41E-6
41	.Z2Ma 01+ Z2Ma02	Nagrzewnica gazowa - Magazyn Z2	tlenki azotu jako NO ₂	0,01270
			dwutlenek siarki	0,00060
			tlenek węgla	0,00220
			pył ogółem	3,60E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,08E-6
			-w tym pył do 10 µm	3,60E-6
42	.Z2O 01+ Z2O 04	Promiennik rurowy ciepła - Obręczarnia Z2	tlenki azotu jako NO ₂	0,01420
			dwutlenek siarki	0,00070
			tlenek węgla	0,00240
			pył ogółem	4,00E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,20E-6
			-w tym pył do 10 µm	4,00E-6
43	.Z2Tor 01+ Z2Tor08	Promiennik rurowy ciepła - Tor 35-38 Z2	tlenki azotu jako NO ₂	0,00650
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00110
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
44	.Z2WŚ 01	Kotłownia gazowa - Warsztat ślusarski Z2	tlenki azotu jako NO ₂	0,00600
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00100
			pył ogółem	1,69E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	5,07E-7
			-w tym pył do 10 µm	1,69E-6
45	.Z3 N01+ Z3 N20	Promiennik rurowy ciepła	tlenki azotu jako NO ₂	0,00910
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00160
			pył ogółem	2,99E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	8,97E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,99E-6
46	.Z3 N21+ Z3 N22	Kotłownia gazowa	tlenki azotu jako NO ₂	0,01300
			dwutlenek siarki	0,00060
			tlenek węgla	0,00220
			pył ogółem	4,00E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,20E-6
			-w tym pył do 10 µm	4,00E-6
47	.Z3H3 01+ Z3H3 18	Promiennik rurowy ciepła - Z3 Hala 3	tlenki azotu jako NO ₂	0,00680
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00120
			pył ogółem	2,00E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,00E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,00E-6
48	.Z3M13 01	Kocioł gazowy - Magazyn 13 Z3	tlenki azotu jako NO ₂	0,02190
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00380
			pył ogółem	6,01E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,80E-6
			-w tym pył do 10 µm	6,01E-6

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
49	.Z3M48 01+ Z3M48 02	Nagrzewnica gazowa Magazyn 48 Z3	tlenki azotu jako NO ₂	0,01860
			dwutlenek siarki	0,00080
			tlenek węgla	0,00320
			pył ogółem	5,29E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,59E-6
			-w tym pył do 10 µm	5,29E-6
50	.Z3MS 01	Promiennik rurowy ciepła - Magazyn Śrub Z3	tlenki azotu jako NO ₂	0,00230
			dwutlenek siarki	0,00010
			tlenek węgla	0,00040
			pył ogółem	6,10E-7
			-w tym pył do 2,5 µm	1,83E-7
			-w tym pył do 10 µm	6,10E-7
52	.Z3WW 01	Kotłownia gazowa - Warsztat wiązek Z3	tlenki azotu jako NO ₂	0,00560
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00100
			pył ogółem	1,58E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	4,74E-7
			-w tym pył do 10 µm	1,58E-6
53	.Z3WW 02+ Z3WW 04	Promiennik rurowy ciepła Warsztat wiązek Z3	tlenki azotu jako NO ₂	0,00150
			dwutlenek siarki	0,00010
			tlenek węgla	0,00020
			pył ogółem	4,00E-7
			-w tym pył do 2,5 µm	1,20E-7
			-w tym pył do 10 µm	4,00E-7
54	.Z3WW 05	Nagrzewnica Robur	tlenki azotu jako NO ₂	0,00830
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,41E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	7,23E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,41E-6
55	.Z4CK01+ Z4CK02	Promiennik rurowy ciepła - CK/Z4	tlenki azotu jako NO ₂	0,02190
			dwutlenek siarki	0,00100
			tlenek węgla	0,00380
			pył ogółem	6,01E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,80E-6
			-w tym pył do 10 µm	6,01E-6
56	.Z4CK03	Kocioł gazowy- CK/Z4	tlenki azotu jako NO ₂	0,00700
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00120
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
57	.Z4H4 01+ Z4H4 07	Promiennik rurowy ciepła - Hala nr 4/Z4	tlenki azotu jako NO ₂	0,00840
			dwutlenek siarki	0,00040
			tlenek węgla	0,00140
			pył ogółem	2,41E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	7,23E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,41E-6
58	.Z4KOM 01	Kocioł gazowy- CK/Z4	tlenki azotu jako NO ₂	0,00700
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00120
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
59	.Z4KOM 02+ Z4KOM 03	Nagrzewnica gazowa	tlenki azotu jako NO ₂	0,01050
			dwutlenek siarki	0,00050

Lp	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
				kg/h
1	2	3	4	5
			tlenek węgla	0,00180
			pył ogółem	2,99E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	8,97E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,99E-6
60	.Z4WP 01	Kotłownia gazowa - Warsztat poszycia Z4	tlenki azotu jako NO ₂	0,00560
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00100
			pył ogółem	1,58E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	4,74E-7
			-w tym pył do 10 µm	1,58E-6
61	.Z4WP 02+ .Z4WP 03	Nagrzewnica gazowa - Warsztat poszycia Z4	tlenki azotu jako NO ₂	0,00650
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00110
			pył ogółem	2,02E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,06E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,02E-6
62	.Z6 01+ .Z6 08	Promiennik rurowy ciepła - Hala Z6	tlenki azotu jako NO ₂	0,01370
			dwutlenek siarki	0,00062
			tlenek węgla	0,00230
			pył ogółem	3,90E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	1,17E-6
			-w tym pył do 10 µm	3,90E-6
63	.Z6 09+ .Z6 11	Promiennik rurowy ciepła - Hala Z6	tlenki azotu jako NO ₂	0,00680
			dwutlenek siarki	0,00030
			tlenek węgla	0,00120
			pył ogółem	2,00E-6
			-w tym pył do 2,5 µm	6,00E-7
			-w tym pył do 10 µm	2,00E-6

V.3. Określam warunki w zakresie wytwarzania odpadów

V.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku z związku z eksploatacją instalacji

Tabela 13 Przewidywane rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość w Mg/rok
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	200
2	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
3	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	17
4	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	30
5	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	96
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	96
7	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	96
8	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	96
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	96
10	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	28
11	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	138

Tabela 13 Przewidywane rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość w Mg/rok
1	2	3	4
12	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	70
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	165
14	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	55
15	16 01 07*	Filtry olejowe	7
16	16 01 13*	Płyny hamulcowe	206
17	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	206
18	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	21
19	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	7
20	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklo-kadmowe	7
21	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	69
22	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	3
23	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	69
24	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	412
Odpady inne niż niebezpieczne			
25	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	220
26	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	88
27	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	88
28	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	3,5
29	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1,5
30	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	619
31	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	28
32	12 01 13	Odpady spawalnicze	55
33	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	55
34	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	19
35	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	77
36	16 01 17	Metale żelazne	5500
37	16 01 18	Metale nieżelazne	207
38	16 01 19	Tworzywa sztuczne	55
39	16 01 20	Szkło	110
40	16 01 99	Inne niewymienione odpady	2438
41	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	7
42	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	7
43	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1238
44	17 03 80	Odpadowa papa	40
45	17 04 02	Aluminium	165
46	17 04 05	Żelazo i stal	200
47	17 04 07	Mieszaniny metali	165
48	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	165
49	19 08 01	Skratki	7
50	19 08 02	Zawartość piaskowników	138

Objaśnienia:

1) Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

V.3.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela 14. Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów

Lp	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadów
1	2	3
Odpady niebezpieczne		
1	03 01 04*	Podstawowym składnikiem odpadu jest drewno, a zanieczyszczeniami są: oleje, smary, tworzywa sztuczne w ilości do około 10 %; H3 łatwopalne.
2	08 01 11 *	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu malowania pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów – pozostałości zestalonych farb. Składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: rozpuszczalniki organiczne (alkohole, ksylen, toluen, węglowodory alifatyczne i aromatyczne), spoiwa, pigmenty, składniki koagulantów, woda, metale ciężkie; ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów; H3 łatwopalne.
3	08 01 17*	Odpad powstaje w trakcie usuwania farb z pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów. Składnikami odpadu są komponenty farb takie jak: rozpuszczalniki organiczne, spoiwa, pigment; ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów; ilość zastosowanego rozpuszczalnika uzależniona jest od wieku pokrycia farbą, stanu jakościowego pokrycia, zastosowanej grubości i rodzaju farby; H3 łatwopalne.
4	08 04 09*	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu napraw, remontów lub budowy pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów; szczeliwo, materiał o dużej elastyczności i odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej, dobrej odporności chemicznej i cieplnej, stosowany do uszczelnień (np. nasycone tłuszczem sznury, pasty lub proszki uszczelniające); kit, plastyczny materiał o konsystencji pasty, lepki i ciągliwy, twardniejący na powietrzu, stosowany do wypełniania nierówności i porów powierzchni oraz do trwałego łączenia różnych materiałów, np. drewna, metali, szkła, porcelany, kamionki, betonu, wyrobów z węgla; kleje, substancje pochodzenia naturalnego lub syntetycznego (zawierają lepiszcza, a oprócz nich często: rozpuszczalniki, utwardzacze, zmiękczacze, wypełniacze, środki konserwujące), które po nałożeniu cienką warstwą na łączone przedmioty tworzą mocną spoinę, dobrze przylegającą do podłoża (dzięki siłom adhezji i kohezji); żywice, bezpostaciowe polimery naturalne bądź syntetyczne, termoplastyczne albo chemo- lub termoutwardzalne, o stosunkowo niedużych cząsteczkach, nierozpuszczalne w wodzie, ciekłe (o dużej lepkości), półstałe i stałe; odpady zawierają rozpuszczalniki organiczne; H3 łatwopalne.
5	13 02 04*	Odpady powstają w trakcie remontu i serwisowania pojazdów szynowych, urządzeń i maszyn wchodzących w skład instalacji – wymiana zużytych płynów eksploatacyjnych; niektóre średnie właściwości olejów przepracowanych: gęstość: 820-900 kg/m ³ , lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm ² /s, pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15%, pozostałość po spopieleniu: 0,4-0,6%, zawartość wody: 4-8%, zawartość siarki całkowitej: 07-1,0%, zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg, zawartość cynku: 320-630 mg/kg, zawartość wanadu: 2 mg/kg, zawartość baru: 500-720 mg/kg, palność (temp. zapłonu): 50-280 st. C, ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg; zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65 do 87% substancji organicznych i od 13 do 35% związków nieorganicznych; części organiczne składają się w 4-24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania; zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz; odpad w postaci ciekłej; H3 łatwopalne.
6	13 02 05*	
7	13 02 06*	
8	13 02 07*	
9	13 02 08*	
10	13 05 07*	Woda z odwodnienia olejów w separatorach zawierająca zemulgowany olej oraz piasek; gęstość około: 1000 kg/m ³ ; typowa zawartość wody w odpadzie: 80-95 %; H4 szkodliwe, H 5 drażniące.
11	13 08 99*	Odpad stanowi mieszaninę różnych zużytych smarów - smar uniwersalny i smar wielozadaniowy do wysokich temperatur. Smary te są stosowane do wszystkich systemów smarowniczych pracujących pod wysokim obciążeniem, a zwłaszcza do smarowania bardzo obciążonych łożysk, panewek, prowadnic, zębatek i przegubów. Są one dostosowane do użycia w centralnych systemach smarowania w granicach dopuszczalnych temperatur od -20 do +120 st. C. Większość zanieczyszczeń (odpad) stanowią produkty zużywania się elementów. Udział produktów starzenia się olejów jest mniejszy. Większość tych zanieczyszczeń stanowią elementy metalowe o wymiarach do 40 mm. W odpadzie mogą występować związki różnych metali, związki fosforu siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych); gęstość: 1200 -2000 kg/m ³ ; H3 łatwopalne

12	14 06 03*	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu malowania pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów – pozostałości zanieczyszczonych rozpuszczalników np. z przemywania urządzeń przeznaczonych do malowania (np. pistoletów) oraz pędzli; skład chemiczny rozpuszczalników wykorzystywanych do farb i mycia urządzeń: toluen, aceton, cykloheksanon, benzyna ekstrakcyjna w skład której wchodzi: destylaty (ropa naftowa), węglowodory C ₇ – C ₉ bogate w C ₈ , niskowrząca benzyna – niespecyfikowana; H3 łatwopalne.
13	15 01 10*	Odpad powstaje w trakcie uzupełniania płynów eksploatacyjnych w nowych oraz remontowanych i serwisowanych pojazdach szynowych. Odpad powstaje także w trakcie uzupełniania lub wymiany płynów eksploatacyjnych w urządzeniach i maszynach wchodzących w skład instalacji; skład opakowań z tworzyw sztucznych: tworzywo sztuczne 90-98%, papier 0-2%, olej 0-2%, chemikalia 0-2%, gęstość: 700-1200 kg/m ³ ; skład opakowań metalowych: metal około 90-95%, tworzywa sztuczne: 0-5%, papier: 0-2%, olej 0-2%, smary 0-2%; gęstość: 1200-1800 kg/m ³ ; H3 łatwopalne.
14	15 02 02*	Odpady składają się przede wszystkim ze ścinek materiałów (bawełna, materiału syntetyczne: anilana, wiskoza) służących do wycierania elementów, części, stanowisk oraz ubrania ochronne (drelich) nasączone olejami; skład odpadów: olej – 1÷10% (w większości są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, sporadycznie są to mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych); ścinki – 90÷99%; H3 łatwopalne.
15	16 01 07*	Odpad ten powstaje podczas prowadzenia remontów i napraw maszyn i urządzeń np. tokarek, frezarek, sprężarek itp., stanowiących wyposażenie instalacji oraz pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw); typowy skład filtrów olejowych: metale około 70-90%, papier lub tworzywa sztuczne 10-25%, zużyty olej do około 5%; gęstość: 7000-8000 kg/m ³ ; H3 łatwopalne.
16	16 01 13*	Odpad powstaje w trakcie remontu i serwisowania pojazdów szynowych – wymiana zużytych płynów eksploatacyjnych; według standardów płyny hamulcowe dzielą się aktualnie na 3 klasy: DOT-3, DOT-4, DOT-5, w zależności od ich właściwości; płyny hamulcowe muszą być wzajemnie mieszalne, w związku z tym ich skład chemiczny oparty jest na podobnych surowcach; orientacyjny skład płynu hamulcowego: 70-80% rozpuszczalnika (głównie etery alkilowe glikoli alkilenowych), 20-30% środka smarnego (poliglikole etylenowe i propylenowe oraz estry boranowe eterów alkilenowych glikoli alkilenowych), ok. 1% dodatków uszlachetniających (środki antyutleniające, antykorozyjne stabilizujące).
17	16 01 14*	Odpad powstaje w trakcie remontu i serwisowania pojazdów szynowych – wymiana zużytych płynów eksploatacyjnych; do płynów zapobiegających zamarzaniu zalicza się płyny chłodnicze oraz płyny do spryskiwaczy; skład chemiczny płynu chłodniczego: glikol etylenowy, woda, barwnik, środki antykorozyjne; skład chemiczny płynu do spryskiwaczy: glikol propylenowy, środki powierzchniowo czynne, barwnik oraz zapach; skład chemiczny płynów chłodniczych oraz płynów do spryskiwaczy jest różny i uzależniony jest od pory roku oraz od panujących warunków atmosferycznych; H 5 szkodliwe.
18	16 02 13*	Zużyte świetlówki pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (oświetlenie wagonów, lokomotyw itp.) oraz z wymiany oświetlenia zainstalowanego w maszynach roboczych wchodzących w skład instalacji; podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć (metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K, wysoka gęstość - równą 13,55 g/dm ³ , w temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie - 6,5-10-5 g Hg/dm ³ , względnie mała przewodność; różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć, zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp, mieści się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie); H4 drażniące, H5 szkodliwe.
19	16 06 01*	Zużyte baterie i akumulatory pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (stanowią standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz z wyposażenia (podtrzymanie zasilania) maszyn roboczych wchodzących w skład instalacji; komponenty: tlenki i siarczany ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, polipropylen, ebonit, elektrolit; pasta ołowiowa składa się z: siarczanu ołowiu (PbSO ₄), tlenków ołowiu (PbO, PbO ₂), czystego ołowiu metalicznego (w ilości 1-2%), śladowe ilości innych komponentów, jako elektrolit wykorzystywany jest wodny roztwór kwasu siarkowego o stężeniu 27-39%; H4 drażniące, H5 szkodliwe
20	16 06 02*	Zużyte baterie i akumulatory pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (stanowią standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz z wyposażenia (podtrzymanie zasilania) maszyn roboczych wchodzących w skład instalacji; podstawowym zanieczyszczeniem jest wodorotlenek niklu i wodorotlenek kadmu oraz elektrolit (półpłynne lub stałe substancje o różnym składzie chemicznym, posiadające silny zasadowy odczyn); H4 drażniące, H5 szkodliwe.

21	17 04 09*	Powstający odpad może składać się z: żelaza i stali, aluminium, brązu, mosiądzu, miedzi, oleju, azbestu, smoły; skład uzależniony jest od miejsca, w którym zużywający się element zastał zamontowany; H4 drażniące, H5 szkodliwe.
22	17 06 01*	Izolacja azbestowa pochodzi z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (np. izolacja orurowania ogrzewania stanowiącego wyposażenie wagonów i lokomotyw) oraz remontów i napraw maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (np. uszczelki); wyroby izolacyjne zawierają od 75 do 100% azbestu; są źródłem bardzo dużej emisji pyłu azbestu podczas wykonywania prac zabezpieczających i rozbiórki; azbest jest odporny na wysokie temperatury (ok. 1500°C); H4 drażniące, H5 szkodliwe.
23	19 01 10*	Odpad pochodzi z wymiany wkładów filtracyjnych kabin malarskich; węgiel aktywny jest produktem wytwarzanym przeważnie z węgla kamiennego lub drzewnego. węgiel charakteryzuje się dużą powierzchnią właściwą (jednostka powierzchni na jednostkę masy 500 – 2500 m ² /g); forma: ciało stałe kolor: czarny, bez zapachu, rozpuszczalność: nierozpuszczalny, temperatura zapłonu: > 380°C, samozapłon: nie występuje; H5 szkodliwy
24	19 08 13*	Odpad stanowią osady powstałe przy chemicznym oczyszczaniu ścieków; sflokulowane cząstki Fe(OH) ₃ oraz Na ₂ SO ₄ z zaadsorbowanymi na powierzchni cząstkami stałymi oraz zanieczyszczeniami grubszymi, takimi jak piasek, błoto, itp; H4 drażniące, H5 szkodliwe
Odpady inne niż niebezpieczne		
25	03 01 05	Podstawowym składnikiem odpadu jest drewno.
26	08 01 12	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu malowania pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów – resztki zestalonych i niewykorzystanych farb i lakierów; składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: spoiwa, pigmenty, woda, metale ciężkie; ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów.
27	08 01 18	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia usuwania farb z pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów; składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: spoiwa, pigmenty, woda, ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów.
28	08 03 18	Odpad stanowią wkłady po tonerach, tuszach i atramencie używane do urządzeń drukujących; odpady mogą zawierać śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu; gęstość odpadów około 400 kg/m ³ ; odpady nietłone i nierozpuszczalne w wodzie.
29	08 04 10	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu napraw, remontów lub budowy pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów; szczeliwo, materiał o dużej elastyczności i odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej, dobrej odporności chemicznej i cieplnej, stosowany do uszczelnień (np. nasycone tłuszczem sznury, pasty lub proszki uszczelniające); kit, plastyczny materiał o konsystencji pasty, lepki i ciągliwy, twardniejący na powietrzu, stosowany do wypełniania nierówności i porów powierzchni oraz do trwałego łączenia różnych materiałów, np. drewna, metali, szkła, porcelany, kamionki, betonu, wyrobów z węgla; kleje, substancje pochodzenia naturalnego lub syntetycznego (zawierają lepiszcza, a oprócz nich często: rozpuszczalniki, utwardzacze, zmiękczacze, wypełniacze, środki konserwujące), które po nałożeniu cienką warstwą na łączone przedmioty tworzą mocną spoinę, dobrze przylegającą do podłoża (dzięki siłom adhezji i kohezji).
30	12 01 01	Odpad powstaje w trakcie wykonywania części i elementów naprawianych, remontowanych lub budowanych pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw); odpad stanowią wióry i ścinki stalowe; odpad składa się z 60 % żelaza oraz z niewielkiej ilości różnych tlenków żelaza; posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę; gęstość : 1500-2000 kg/m ³
31	12 01 03	Odpad powstaje w trakcie wykonywania części i elementów naprawianych, remontowanych lub budowanych pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw); odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych powstają w procesie toczenia, frezowania i wiercenia; najczęściej jest to odpad w postaci tzw. wiór.
32	12 01 13	Odpad powstaje w trakcie wykonywania części i elementów naprawianych, remontowanych lub budowanych pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw); elektroda spawalnicza, pręt, drut zwojowy, taśma itp. wykonane z metalu lub węgla, stosowane do zajarzania i utrzymywania łuku elektrycznego w procesie spawania i procesach pokrewnych; w zależności od metody spawania, przedmiotów spawanych itp. stosuje się różne typy elektrod: topliwe, nietopliwe, otulone, gołe itp.; maski spawalnicze zbudowane są z tworzyw polimerowych (głównie poliamid) oraz szkła przyciemnianego.
33	15 01 01	Głównym składnikiem makulatury jest celuloza, substancje klejące (parafiny, kalafonia, i kleje zwierzęce), wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz barwniki; gęstość: do 1000 kg/m ³ ; palność: 120-200 st. C; ciepło spalania: 12000-16000 kJ/kg

34	15 02 02	Głównym składnikiem opakowani z tworzyw sztucznych jest: polietylen (folia), politereftalan etylu (butelki po napojach), polipropylen, plastyfikatory; gęstość: 200-1000 kg/m ³ ; palność: 250-400°C; ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg.
35	15 02 03	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia budowy, napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych; odpad stanowią produkty wykonane z tkanin, dzianin, zniszczone lub podarte; szmaty, ubrania, rękawice, sorbenty wykonane są głównie z materiałów syntetycznych i naturalnych; gęstość: 500-700 kg/m ³ .
36	16 01 17	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych; odpad składa się z 60% żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynek; gęstość: 1500-2000 kg/m ³ .
37	16 01 18	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych; złom kolorowy pochodzi z rozbiórek oraz remontów pojazdów kolejowych; w skład metali nieżelaznych wchodzi: miedź, mosiądz (stop miedzi z cynkiem), aluminium; gęstość: 1500-5000 kg/m ³ .
38	16 01 19	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych (np. elementy wyposażenia wagonów). W skład tworzyw sztucznych powstałych podczas rozbiórek oraz napraw samochodów wchodzi: plastikowe części nadwozia, głównie elementy zderzaków i spojlerów, elementy wewnętrzne pojazdów; główne składniki tworzyw to: plastomery - masy plastyczne, polimery syntetyczne lub naturalnie modyfikowane z ewentualnym dodatkiem barwników, stabilizatory, napelniacze, zmiękczacze; właściwości fizyczne i chemiczne zależą od składu i struktury chemicznej, średniej masy cząsteczkowej oraz zawartości substancji małowcząsteczkowych; wspólnymi właściwościami są: mała gęstość, mała przewodność cieplna, dobre właściwości mechaniczne.
39	16 01 20	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych (np. szyby); podstawowymi surowcami szkła są zwykle: piasek kwarcowy (SiO ₂ 70-85%), boraks (B ₂ O ₃ 7,811,4%), pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu (0,1-15%), topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu.
40	16 01 99	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych (np. uszczelki, gąbki); odpad stanowią uszczelki, pianki lub gąbki wykonane z poliuretanów; główne składniki tworzyw to: plastomery - masy plastyczne, polimery syntetyczne lub naturalnie modyfikowane z ewentualnym dodatkiem barwników, stabilizatory, napelniacze, zmiękczacze; właściwości fizyczne i chemiczne zależą od składu i struktury chemicznej, średniej masy cząsteczkowej oraz zawartości substancji małowcząsteczkowych; wspólnymi właściwościami są: mała gęstość, mała przewodność cieplna, dobre właściwości mechaniczne.
41	16 02 14	Zużyte urządzenia pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (tablice rozdzielcze stanowiące wyposażenie wagonów, lokomotyw itp.) oraz z wymiany części zainstalowanych w maszynach roboczych wchodzących w skład instalacji; odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne niezawierające niebezpiecznych elementów; odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, gumy, papieru, ebonitu.
42	16 06 05	Zużyte baterie pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (stanowią standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz podtrzymanie zasilania maszyn roboczych wchodzących w skład instalacji; podstawowy skład chemiczny: złom żelazny około 30-50%, nikiel i kadm 10-30%, tworzywa sztuczne.
43	17 01 01	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów fundamentów oraz infrastruktury maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji; Gruz betonowy jest znacznie zróżnicowany pod względem wielkości cząstek; w odpadzie mogą być zarówno żelbetonowe stropy betonowe, jak również drobne kruszywo betonowe; skład chemiczny odpadów praktycznie niewiele się różni od składu betonu; beton zawiera w swoim składzie następujące tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków; podczas wypalania tworzą one następujące związki: krzemiany i gliniany wapniowe oraz glinożelazian wapnia; w czasie hydrolizy tych związków powstaje wodorotlenek wapnia, który powoduje wiązanie spoiw hydraulicznych, ale jest również przyczyną ich korozji, a także silnie zasadowego wyciągu wodnego (pH ok. 12).
44	17 03 80	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów fundamentów oraz infrastruktury maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (np. izolacja). Odpadowa papa może składać się z: tektury, folii metalowej, tkaniny lub innego materiału nasyczonego i ewentualnie powleczonego smołą albo asfaltem, niekiedy również pokryta posypką mineralną; papę stosuje się jako dolną warstwę pokrycia dachowego

		oraz do wykonywania izolacji wodoszczelnych.
45	17 04 02	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów infrastruktury technicznej w zakładzie (np. torów) oraz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji; skład odpadu: min 95% Al, maksimum 0,30% Fe, maksimum 0,3% Si, maksimum 0,03% Cu.
46	17 04 05	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów infrastruktury technicznej w zakładzie (np. torów) oraz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji, torów itp. skład odpadu: min 95% Fe.
47	17 04 07	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów infrastruktury technicznej np. torów kolejowych wchodzących w skład instalacji; w zależności od podstawowego składnika stopowego mogą to być stopy: miedzi z cynkiem (mosiądze), miedzi z innymi metalami lub krzemem (brązy) oraz wieloskładnikowe miedzi z niklem lub manganem (stopy oporowe miedzi); gęstość: 2000-11000 kg/m ³ .
48	17 04 11	Kable pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (okablowanie stanowiące standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz remontów i napraw maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji; odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji; w skład kabli, w zależności od ich typu, wchodzi: miedź lub aluminium – 10÷90%, tworzywa sztuczne - 5÷70%, oploty bawełniane do 30%, oploty ołowiane (używane jako zbrojenie) do 90%.
49	19 08 01	Głównymi składnikami odpadu powstałego ze wstępnego oczyszczania wód opadowych są grubsze substancje stałe takie jak: szmaty, pakuły, kawałki gałęzi, liście, tworzywa sztuczne itp. gęstość: 500-1000 kg/m ³
50	19 08 02	Osad powstały z zawiesiny łatwo opadającej, zawartej w ściekach wód opadowych oraz ściekach z terenów dróg i placów; głównymi składnikami osadu z piaskownika są: piasek, grubsze substancje stałe, słuczka szklana, produkty ścierania dróg i opon, pyły cementu, liście; gęstość: 1000-3000 kg/m ³ .

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

V.3.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania

W przypadku odpadów, których powstaniu nie udało się zapobiec na terenie zakładu, Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. jako ich posiadacz w pierwszej kolejności przekazuje je firmom, które posiadają stosowne pozwolenia na ich przetwarzanie (recykling w tym odzysk). W przypadku przekazania odpadów firmom zajmującym się wyłącznie zbieraniem odpadów, Zakład prosi te firmy o informację, do jakiej firmy odpady trafiły i jakim procesom przetwarzania zostały poddane (recykling lub odzysk).

W celu ułatwienia prowadzenia recyklingów, w tym odzysku, przez firmy posiadające stosowne pozwolenia, Zakład, jeżeli nie jest to uzasadnione technologicznie, ekologicznie lub ekonomicznie w pierwszej kolejności przygotowuje wytwarzane przez siebie odpady do ponownego użycia lub poddania recyklingowi bądź innym procesom odzysku.

Wszystkie odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji są objęte jednym systemem ewidencji. Zakład nie ewidencjonuje odrębnie tych samych odpadów wytwarzanych przez różne źródła, gdyż brak jest uzasadnienia technicznego i organizacyjnego, jednocześnie nie ma to wpływu na potencjalne zagrożenia związane z zanieczyszczeniem środowiska.

Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. posiadają świadectwa uznania krajowych i zagranicznych jednostek certyfikujących w zakresie budowy, produkcji i napraw taboru szynowego. W roku 2002 nadano jej certyfikat ISO 9001:2000 oraz od roku 2009 certyfikat ISO 9001:2008 w zakresie projektowania, produkcji, modernizacji i naprawy pojazdów szynowych oraz projektowania i produkcji konstrukcji spawanych. Od roku 2007 PESA posiada certyfikat EBA w zakresie napraw pojazdów szynowych. W roku 2010 PESA otrzymała certyfikat spełniania wymagań standardu IRIS 02 w zakresie produkcji, rozwoju pojazdów szynowych i podzespołów - moduły: 1 - konstrukcje pojazdów, 2 - poszycie pojazdów, 3 - wózki pojazdów, 8 - wyposażenie wnętrza pojazdów i 18 - produkcja, modernizacja, naprawa pojazdów szynowych. Wymogi świadectw obligują zakład do rygorystycznego spojrzenia na stan jakości maszyn i urządzeń stosowanych na poszczególnych instalacjach.

V.3.4. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 15. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp	Kod odpadu ¹⁾	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
Odpady niebezpieczne		
1	03 01 04*	Powstały odpad magazynowany jest w oznakowanym i szczelnym metalowym pojemniku przy budynku Stolarni.
2	08 01 11 *	Odpady farb i lakierów magazynowane są na Wydziale PML (na poszczególnych malarniach) w oznakowanych i szczelnych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
3	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów magazynowane są na Wydziale PML w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
4	08 04 09*	Powstałe odpady magazynowane są w oryginalnych, oznakowanych i zamykanych opakowaniach umieszczonych na półkach w wyznaczonym miejscu magazynu odczynników chemicznych na wydziale P-1. Miejsce magazynowania jest zadaszone, niedostępne dla osób trzecich i posiada utwardzone podłoże.
5	13 02 04*	Zużyte oleje magazynowane są w oznakowanych beczkach z pokrywą, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach na terenie hal. Na beczce znajduje się opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
6	13 02 05*	
7	13 02 06*	
8	13 02 07*	
9	13 02 08*	
10	13 05 07*	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Odpad jest bezpośrednio z separatorów wypompowywany do szczelnych pojemników i odbierany przez specjalistyczne firmy. Zakład przewiduje zlecenie oczyszczania separatorów specjalistycznym firmą w ramach umowy serwisowej.
11	13 08 99*	Zużyte oleje magazynowane są w oznakowanych beczkach z pokrywą, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach na terenie hal. Na beczce znajduje się opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
12	14 06 03*	Zużyte rozpuszczalniki i ich mieszaniny magazynowane są w oznakowanych zamykanych, szczelnych pojemnikach, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach na terenie Wydziału PML. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
13	15 01 10*	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi magazynowane są w oznakowanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów PML. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
14	15 02 02*	Szmaty do czyszczenia, materiały filtracyjne oraz zużyte sorbenty i odzież ochronna gromadzone są w miejscu powstawania na terenie zakładu w zamkniętych pojemnikach. Pojemniki te po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest wyznaczone miejsce na terenie poszczególnych wydziałów. Wyznaczone miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
15	16 01 07*	Zużyte filtry olejowe magazynowane są w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, zlokalizowanych w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
16	16 01 13*	Odpadowe płyny hamulcowe gromadzone są w zamykanych, szczelnych opakowaniach i magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie wydziału P-3 oraz P-5. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
17	16 01 14*	Zużyte płyny są bezpośrednio z urządzeń odprowadzane grawitacyjnie do szczelnych pojemników, z których następnie są przelewane do szczelnego oznakowanego pojemnika. Każdy z wydziałów posiada własny pojemnik zbiorczy, umieszczony w wyznaczonym miejscu. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną posadzkę, jest zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
18	16 02 13*	Zużyte świetlówki pakowane są w oryginalne opakowania producenta po nowych świetlówkach oraz przekładane do oznakowanego pojemnika zlokalizowanego w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów PESA.
19	16 06 01*	Zużyte baterie i akumulatory nie są magazynowane na terenie PESA, lecz przekazywane firmie dostarczającej baterie i akumulatory nowe.
20	16 06 02*	
21	17 04 09*	Odpad gromadzony jest w miejscu wytwarzania w pojemnikach, a następnie magazynowany w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
22	17 06 01*	Odpad opakowany jest w folię magazynowany w oznakowanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów.
23	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny pakowany jest do oryginalnych lub zastępczych pojemników i magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
24	19 08 13*	Odpad gromadzony jest w zbiorniku stanowiącym część instalacji – oczyszczalni mechaniczno-chemicznej.

Tabela 15. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
		Wytworzony odpad nie jest magazynowany, lecz po stwierdzeniu zebrania odpowiedniej ilości przekazywany firmie posiadającej pozwolenia na zagospodarowanie tego odpadu.
Odpady inne niż niebezpieczne		
25	03 01 05	Powstały odpad magazynowany jest w osobnym, zamkniętym metalowym i oznakowanym kontenerze przy budynku Stolarni.
26	08 01 12	Odpady farb i lakierów magazynowane są na Wydziale PML (na poszczególnych malarniach) w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
27	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów magazynowane są na Wydziale PML w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
28	08 03 18	Odpadowe tonery drukarskie umieszczone są w oryginalnych lub zastępczych opakowaniach i magazynowane w pojemnikach lub szafach, w wyznaczonych miejscach na terenie całego zakładu. Miejsca magazynowania są zadaszone, niedostępne dla osób trzecich i posiadają utwardzone podłoże.
29	08 04 10	Powstałe odpady magazynowane są w oryginalnych, oznakowanych i zamykanych opakowaniach umieszczonych na półkach w wyznaczonym miejscu magazynu odczynników chemicznych na wydziale Z-3. Miejsce magazynowania jest zadaszone, niedostępne dla osób trzecich i posiada utwardzone podłoże.
30	12 01 01	Odpad gromadzony jest w miejscu wytwarzania w pojemnikach, a następnie magazynowany w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
31	12 01 03	
32	12 01 13	Odpady spawalnicze gromadzone są w małych pojemnikach na terenie całego Wydziału P-4 oraz P-5, a następnie transportowane w miejsca zbiorcze zlokalizowane w wyznaczonych miejscach na terenie wydziałów, gdzie magazynowane są w pojemnikach do czasu przekazania odbiorcy. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
33	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury gromadzone są w pojemnikach lub workach foliowych w miejscu ich powstawania. Pojemniki oraz worki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest wyznaczone miejsce na placu za Stolarnią Zakładu P-3. Odpady magazynowane są w kontenerach. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
34	15 02 02	Opakowania z tworzyw sztucznych gromadzone są w pojemnikach lub workach foliowych w miejscu ich powstawania. Pojemniki oraz worki po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest wyznaczone miejsce na placu za Stolarnią Zakładu Z-3. Odpady magazynowane są w kontenerach. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
35	15 02 03	Szmaty do czyszczenia, materiały filtracyjne oraz zużyte sorbenty i odzież ochronna gromadzone są w miejscu powstawania na terenie zakładu w zamkniętych pojemnikach. Pojemniki te po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest wyznaczone miejsce na terenie poszczególnych wydziałów. Wyznaczone miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
36	16 01 18	Odpad gromadzony jest luzem lub w odkrytych pojemnikach na terenie poszczególnych wydziałów. Po zebraniu odpowiedniej partii odpad transportowany jest do zbiorczego kontenera. Na każdym wydziale (P-1, P-2, P-3, P-4, P-5, PML, P-6, P-7) oraz przy Armaturowni znajduje się zbiorczy kontener, odkryty lub zamykany, ustawiony w wyznaczonym miejscu na terenie utwardzonym.
37	16 01 19	Odpad magazynowany jest w oznakowanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na wydziałach PML i P-5 oraz na utwardzonym placu przy oczyszczalni ścieków mechaniczno-biologicznej.
38	16 01 20	Odpad gromadzony jest w oznakowanych pojemnikach w miejscu powstawania, które po napelnieniu przenoszone są do miejsca magazynowania. Odpad magazynowany jest w oznakowanym kontenerze umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów.
39	16 01 99	Odpad magazynowany jest w oznakowanych skrzyniach lub pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów PESA.
40	16 02 14	Niesprawne urządzenia pakowane są w oryginalne lub zastępcze opakowania oraz przekładane do oznakowanego pojemnika zlokalizowanego w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów PESA.
41	16 06 05	Zużyte baterie i akumulatory nie są magazynowane na terenie PESA, lecz przekazywane firmie dostarczającej baterie i akumulatory nowe.
42	17 01 01	Powstałe podczas prowadzonych napraw i remontów odpady gromadzone są i tymczasowo magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym. W przypadku większych remontów czy rozbiórek zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.
43	17 03 80	Powstały odpad magazynowany jest w oznakowanym pojemniku zlokalizowanym w miejscu prowadzenia remontu, na terenie całej instalacji.

Tabela 15. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp	Kod odpadu ¹⁾	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
		W przypadku większych remontów czy rozbiórek zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu, ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu, po zgromadzeniu ekonomicznie uzasadnionej partii.
44	17 04 02	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów instalacji.
45	17 04 05	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich
46	17 04 07	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
47	17 04 11	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu prac remontowych na terenie poszczególnych wydziałów całego zakładu.
48	19 08 01	Odpad gromadzony jest w zbiorniku stanowiącym część zlikwidowanej instalacji – oczyszczalni mechaniczno-biologicznej. Wytworzony odpad nie jest magazynowany, lecz po stwierdzeniu zebrania odpowiedniej ilości przekazywany firmie posiadającej pozwolenia na zagospodarowanie tego odpadu.
49	19 08 02	Odpad gromadzony jest w zbiornikach zlikwidowanej instalacji – oczyszczalni mechaniczno-biologicznej i mechaniczno-chemicznej. Wytworzony odpad nie jest magazynowany, lecz po stwierdzeniu zebrania odpowiedniej ilości przekazywany firmie posiadającej pozwolenia na zagospodarowanie tego odpadu.

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego Zakład posiada tytuł prawny. Czas magazynowania i ilość magazynowanych odpadów wynika z rodzaju prowadzonego procesu technologicznego. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przed ich przekazaniem ostatecznemu odbiorcy są zgodne z Ustawą o odpadach. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób niezagrażający środowisku i zdrowiu ludzi pod warunkiem usunięcia skutków ewentualnych awarii.

V.3.5. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu i unieszkodliwiania.

Odpady wytwarzane na terenie 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 utworzone 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 uprawnienia do prowadzenia odzysku, unieszkodliwiania, transportu odpadów lub osobom fizycznym. Odpady inne niż niebezpieczne w przeważającej części dzięki selektywnemu gromadzeniu i magazynowaniu mogą być przeznaczone do powtóronego wykorzystania lub stanowią surowce wtórne.

Tabela 16 Sposoby gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadów	Potencjalne sposoby gospodarowania odpadami ²⁾
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornirowane zawierające substancje niebezpieczne	D10
2	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R2, D10
3	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
4	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	D10
5	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	R9, D10
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
7	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
10	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	D10
11	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	R9, D10
12	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	R2, D10
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	D10
14	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
15	16 01 07*	Filtry olejowe	R4, D10
16	16 01 13*	Płyny hamulcowe	R3, D10
17	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	R4, R12
18	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
19	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R6, R12
20	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
21	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R4, R12
22	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	D5
23	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	R3, D10
24	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	D5, D9, D10
Odpady inne niż niebezpieczne			
25	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornirowane inne niż wymienione w 03 01 04	R1, R3, D10
26	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	D10
27	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	
28	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	R3, R12, D10
29	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	D10
30	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R4, R12
31	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
32	12 01 13	Odpady spawalnicze	
33	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R12
34	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R3, R12
35	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	D10
36	16 01 18	Metale nieżelazne	R4, R12
37	16 01 19	Tworzywa sztuczne	R1, R12, D10
38	16 01 20	Szkoło	R12
39	16 01 99	Inne niewymienione odpady	R12, D10
40	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12,
41	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	R4, R6, R12

Tabela 16 Sposoby gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadów	Potencjalne sposoby gospodarowania odpadami ²⁾
1	2	3	4
42	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R12
43	17 03 80	Odpadowa papa	R12, D10
44	17 04 02	Aluminium	R4, R12,
45	17 04 05	Żelazo i stal	
46	17 04 07	Mieszanki metali	
47	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R4, R12
48	19 08 01	Skratki	R1, D10
49	19 08 02	Zawartość piaskowników	R1, D10

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923)

²⁾ Potencjalny sposób przetwarzania odpadów. W zależności od zaistniałych potrzeb zakład może zmienić odbiorcę odpadów. W przypadku zmiany zmianie może ulec sposób przetwarzania odpadów, który będzie zgodny z aktualnie posiadanym przez odbierającego (posiadacza) pozwoleniem.

* odpad niebezpieczny

R1 Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

R2 Odzysk/regeneracja rozpuszczalników

R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki

R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali

R6 Regeneracja kwasów lub zasad

R9 Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia oleju

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

D5 Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)

D9 Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku, której powstają ostateczne związki lub mieszaniny nieszkodliwe za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1–D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)

D10 Przekształcanie termiczne na łądzie

V.3.6. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Warunki przeciwpożarowe zostały określone w Załączniku pn. „Operat dotyczący zabezpieczenia przeciwpożarowego dla instalacji zlokalizowanych na terenie Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A. ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz”, stanowiącym integralną część niniejszej decyzji.

VI. Sposoby zapewnienie efektywnego wykorzystania energii oraz gospodarki materiałowo – surowcowej

Wprowadzana w coraz większym zakresie automatyzacja procesu oraz jego monitoring pozwalają na minimalizację jednostkowych wskaźników zużycia surowców. W Zakładzie prowadzona jest bieżąca optymalizacja zużycia oraz poszukiwanie nowych rozwiązań w zakresie gospodarki materiałowo-surowcowej.

Proces technologiczny zorganizowany jest w sposób zapewniający w jak największym stopniu zamknięcie obiegu surowców i materiałów podstawowych w ramach instalacji IPPC oraz innych instalacji zakładu oraz dostawców.

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

Organizacja i cele działalności Spółki uwzględniają wymogi ochrony środowiska jako całości. Spółka posiada wdrożony i certyfikowany System Zarządzania Jakością w zakresie produkcji i rozwoju zbudowany w oparciu o normę ISO 9001:2000. System ten zawiera elementy organizacyjne opisane przez dokumenty o randze instrukcji w zakresie nadzorowania parametrów środowiska. 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 dotyczących ochrony środowiska.

Realizowane w spółce procesy produkcyjne będą zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT) zawartymi w dokumentach referencyjnych. Spółka posiada i poddaje przeglądowi Procedurę alarmową postępowania w sytuacjach kryzysowych.

W zakresie ograniczenia negatywnego oddziaływania zastosowane będą następujące metody:

- zużycie na instalacjach surowców, które będą miały zweryfikowany wpływ na środowisko,
- powstałe w wyniku produkcji odpady są/będą selektywnie magazynowane i przekazane odpowiednim firmom,
- zapobieganie nieplanowanemu uwalnianiu/emisji poprzez zabezpieczenie obszarów stanowiących ryzyko wycieku; zbiorniki z substancjami niebezpiecznymi są odpowiednio zabezpieczone,
- redukcja ryzyka pożaru i ryzyka dla środowiska w zakresie przechowywania i postępowania z materiałami niebezpiecznymi poprzez magazynowanie materiałów smarnych – oleje oraz oleje odpadowe są magazynowane w szczelnych beczkach, umieszczonych w wannach ociekowych (tacach ekologicznych),
- zakład posiada Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego określającą warunki ochrony przeciwpożarowej, rozmieszczenie sprzętu pożarowego, hydrantów, miejsce i częstotliwość wykonywania przeglądów sprzętu, postępowanie na wypadek pożaru, wybuchu gazu, rozlania materiałów chemicznych,
- minimalizacja zużycia i emisji poprzez przeszkolenie pracowników obsługujących linie i zobowiązanie do przestrzegania procedur i instrukcji zakładowych, także w zakresie czyszczenia i utrzymania,
- redukcja zużycia wody poprzez zastosowanie zamkniętych układów chłodzących i wymienników ciepła,
- prowadzenie monitoringu LZO poprzez wykonanie pomiarów oraz bilansów z instalacji,
- bieżąca analiza zużycia energii prowadzona jest w oparciu o program zarządzania energią,
- prowadzona jest optymalizacja doboru silników do napędów oraz zastosowanie falowników na układach napędowych,
- przy wymianie urządzeń stosuje się sprzęt energooszczędny,
- stosowanie surowców o możliwie najniższym oddziaływaniu na środowisko poprzez analizę kart charakterystyki pod kątem zawartości substancji niebezpiecznych,
- stosowanie komputerowego systemu doboru farb oraz malowania partiami,
- stosowanie filtrów węglowych w kabinach lakierniczych,
- ścieki z mycia są podczyszczane na terenie zakładu, a następnie odprowadzane do kanalizacji MWiK, gdzie dodatkowo są podczyszczane w komunalnej oczyszczalni ścieków,
- na halach znajdują się substancje niezbędne do bieżącej produkcji,
- substancje niebezpieczne są magazynowane w szczelnych zbiornikach, pojemnikach,
- proces nakładania farb odbywa się na odpowiednich maszynach sterowanych automatycznie,
- na większości kabin malarskich zamontowane są urządzenia ograniczające emisję lotnych związków (filtry węglowe), komory śrutownicze są wyposażone w filtry przeciwpylowe, na części hal produkcyjnych zainstalowane są układy filtrowentylacyjne przeznaczone do redukcji pyłów,
- na terenie zakładu funkcjonuje informatyczny system ewidencjonowania materiałów użytych do produkcji,
- zastosowanie technik o najniższym zużyciu energii odbywać się będzie poprzez suszenie przy zastosowaniu recyrkulacji (dodatkowego obiegu gorącego powietrza w piecach suszących),
- wybór urządzeń o niskim poziomie hałasu i wibracji poprzez regularną kontrolę,
- zastosowanie osobnych kanalizacji deszczowej i kanalizacji ścieków zanieczyszczonych – wód technologicznych i ścieków socjalno – bytowych,

- wysoki poziom sprawności urządzeń w odniesieniu do produkcji dzięki prowadzonej optywamlizacji zużycia wody i energii,
- zapobieganie przeciekom poprzez prowadzone okresowe sprawdzanie szczelności systemów chłodniczych,
- eliminację stref stagnacji poprzez utrzymanie odpowiedniego poziomu wody w chłodniach,
- redukcja cząstek zawieszonych w powietrzu poprzez zastosowanie suchych filtrów oraz filtrów z węglem aktywnym.

VIII. Metody ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych

W zakresie ochrony środowiska gruntowo - wodnego będą stosować następujące środki zapobiegawcze:

- zbieranie i odprowadzanie wszystkich rodzajów ścieków do urządzeń kanalizacyjnych,
- 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,
- utwardzenie dróg dojazdowych z systemem odprowadzenia wód deszczowych,
- zlokalizowanie magazynów i instalacji wewnątrz budynku,
- przestrzegania przepisów BHP w zakresie czystości na obszarach przemysłowych.

IX. Sposoby ograniczania oddziaływań tranzgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

X. 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 dot. 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.

X.4. Monitoring ilości ujmowanej wody

Prowadzić na bieżąco rejestr ilości pobieranej wody z częstotliwością raz na dobę.

X.5. Monitoring ścieków

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.

Określam obowiązek monitorowania 2 razy do roku jakości ścieków oraz wskazuję dopuszczalne wartości:

Tabela 17 Dopuszczalne wartości wskaźników w SK1

Lp	Wskaźnik, nazwa substancji	Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach	
		Jednostka	zbiornik ścieków
1	2	3	4
1	Azot amonowy	mg NH_4/l	200
2	Azot azotynowy	mg NO_2/l	10
3	Fosfor ogólny	mg P/l	15
4	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

X.6. 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,
- ksyleny,
- 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 używane są materiały zawierające rozpuszczalniki organiczne (LZO) może być obliczana na podstawie ich zużycia i kart charakterystyki.

X.6.1. 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,
- Z3 103 Stalarnia budynek 137,
- Z3 104 Stalarnia budynek 137,
- NH35 Kabina śrutownicza filtr 1,
- NH36 Kabina śrutownicza filtr 2,
- NH37 Fitrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 1,
- 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 07 Obróbka mechaniczna,
- 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,
- Z4CK 07 Automat do cięcia tlenem i plazmą - Centralna Krajalnia CK,
- 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),
- Z6 01 Fitrowentylacja nr 1 hali produkcyjnej ram i wózków do wagonów,
- Z6 02 Fitrowentylacja nr 2 hali produkcyjnej ram i wózków do wagonów,

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 Kocioł 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.6.2. Proponowany zakres monitoringu substancji

Ustaliam zakres monitoringu substancji zgodnie z poniższą tabelą:

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 związki organiczne (LZO)	raz w roku
2	Kabina śrutownicza filtr 1	NH35	pył	raz na trzy lata
3	Kabina śrutownicza filtr 2	NH35	pył	raz na trzy lata
4	Filtrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 1	NH37	pył tlenki azotu jako NO ₂ tlenek węgla mangan ozon	raz na trzy lata
5	Filtrowentylacja nowej hali produkcyjnej nr 1	NH38	pył tlenki azotu jako NO ₂ tlenek węgla mangan ozon	raz na trzy lata
6	Kabinosuszarka (malowanie, suszenie i szpachlowanie)	PML01+ PML18	lotne związki organiczne (LZO)	raz w roku
7	Z-2 Malarnia wózków (malowanie i suszenie)	PML32+ PML34	lotne związki organiczne (LZO)	raz w roku
8	Kabinosuszarka B0	PML36+ PML38	lotne związki organiczne (LZO)	raz w roku
9	Kabinosuszarka nr 1 (Hala Z1)	PML39+ PML44	lotne związki organiczne (LZO)	raz w roku
10	Kabinosuszarka nr 2 (Hala Z1) - malowanie	PML45+ PML50	lotne związki organiczne (LZO)	raz w roku
11	Kabinosuszarka nr 3 (Hala Z1) - malowanie	PML51+ PML55	lotne związki organiczne (LZO)	raz w roku
12	Malarnia laminatów (malowanie i suszenie)	PS06	lotne związki organiczne (LZO)	raz w roku

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1	2	3	4	5
13	Obróbka mechaniczna	PS07	pył	raz na trzy lata
14	Krajalnia zbrojenia	PS08	pył	raz na trzy lata
15	Urządzenia CNC do obróbki tworzyw	PS09	pył	raz na trzy lata
16	Stolarnia budynek 137	Z3 103	pył	raz na trzy lata
17	Stolarnia budynek 137	Z3 104	pył	raz na trzy lata
18	Automat do cięcia tlenem i plazmą - Centralna Krajalnia CK	Z4CK 07	tlenki azotu jako NO ₂ ozon tlenek węgla pył	raz na trzy lata
19	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 1	Z4H4A 01	tlenki azotu jako NO ₂ ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata
20	Hala nr 4A - filtrowentylacja nr 2	Z4H4A 02	tlenki azotu jako NO ₂ ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata
21	Gratowarka do blach	Z4H4A 03	pył	raz na trzy lata
22	Hala nr 4B- filtrowentylacja nr 1	Z4H4B 04	tlenki azotu jako NO ₂ ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata
23	Hala nr 4B- filtrowentylacja nr 2	Z4H4B 05	tlenki azotu jako NO ₂ ozon tlenek węgla pył mangan	raz na trzy lata
24	Filtrowentylacja nr 1 hali produkcyjnej ram i wózków do wagonów	Z6 01	pył tlenki azotu jako NO ₂ tlenek węgla mangan ozon	raz na trzy lata
25	Filtrowentylacja nr 2 hali produkcyjnej ram i wózków do wagonów	Z6 02	pył tlenki azotu jako NO ₂ tlenek węgla mangan ozon	raz na trzy lata

X.7. 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 Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1542).

Punkty pomiarowe zlokalizować na terenie najbliższej zabudowy podlegającej ochronie przed hałasem, to jest dz. nr 4/107w obr. 137 i 10/3 i 10/4 w obr. 0451.

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.8. 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.9. 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.

X.9. Monitoring jakości gleb

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).

XI. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu w zakresie niobjętymi przepisami art. 149 Poś

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania o których mowa w art. 149 ustawy Poś.

XII. Określam sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W celu zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii należy stosować zabezpieczenia techniczne w postaci zachowania właściwej konstrukcji zbiorników, mis ochronnych oraz okresowe przeglądy stanu technicznego zbiorników i miejsc przechowywania substancji niebezpiecznych minimalizujących wystąpienia awarii. Ponadto prowadzić działania organizacyjne mające na celu minimalizację stanów magazynowych substancji niebezpiecznych oraz szkolenia dotyczące osób obsługujących urządzenia paliwowe i mające styczność z substancjami niebezpiecznymi.

W przypadku wystąpienia awarii należy postępować zgodnie z opracowanymi procedurami i instrukcjami.

O wystąpieniu awarii należy niezwłocznie powiadomić Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy.

XIII. Określam sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Stan techniczny instalacji nie rodzi obaw co do konieczności przedwczesnego wyłączenia instalacji lub jej likwidacji.

Ewentualne likwidacje i rozbiórki prowadzone będą zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnieniu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych.

Przewiduje się zastosowanie następujących metod bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania:

- struktury stalowe i betonowe poszczególnych elementów zostaną umyte wodą pod ciśnieniem z ewentualnym dodatkiem atestowanych, biodegradowalnych środków myjących. Wody popłuczne z mycia zostaną oczyszczone w istniejących urządzeniach oczyszczających. W przypadku zastosowania środków myjących w ilościach, które mogłyby spowodować przekroczenie dopuszczalnych dla ścieków przemysłowych stężeń zanieczyszczeń, wody popłuczne zostaną odpompowane do cystern samochodowych, poddane analizie i przekazane uprawnionej jednostce do utylizacji.

- wszelkie rurociągi zostaną wyczyszczone poprzez działanie gorącej wody, a powstałe w tym procesie zanieczyszczone odpady zostaną przekazane do unieszkodliwienia,
- struktury i rurociągi stalowe zostaną pocięte i przekazane jednostkom uprawnionym, prowadzącym odzysk metali. Zdemontowane struktury betonowe i żelbetonowe oraz budynki zostaną zdemontowane wraz z fundamentami i poddane kruszeniu w celu uzyskania granulatu wykorzystywanego na podsypki przy budowie dróg. Odzyskane pręty zbrojeniowe zostaną zagospodarowane tak jak inne struktury stalowe. Urządzenia technologiczne (suwnice, podtorza) zostaną oczyszczone i sprzedane do dalszego użytkowania lub złomowania przy zachowaniu procedur z zakresu gospodarki odpadami.
- grunt pod zdemontowanymi urządzeniami zostanie poddany analizie i w przypadku stwierdzenia obecności ponadnormatywnych stężeń zanieczyszczeń, zostanie wybrany i przekazany jednostce uprawnionej lub oczyszczany na miejscu według zatwierdzonego projektu. Teren po rozbiórce i ewentualnej regeneracji zostanie zniwelowany i przeznaczony na cele inwestycyjne lub pokryty warstwą humusu, obsiany trawą bądź zalesiony zgodnie z aktualnym planem zagospodarowania terenu.

XIV. Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia, bez zgody organu udzielającego pozwolenia.

XV. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie wymagał tego interes ochrony środowiska.

XVI. W przypadku naruszenia przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i powiązanych aktów prawa lub nieprzestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, sankcje określone w ww. aktach prawnych podjęte zostaną w stosunku do prowadzącego instalację tj. Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A.

XVII. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z obowiązku posiadania innych decyzji, wydanych na podstawie odrębnych przepisów.

XVIII. Określam termin ważności pozwolenia zintegrowanego.

Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

W dniu 7 czerwca 2018 r. Pan Stanisław Kryszewski, pełnomocnik Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A. złożył wniosek w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A. przy ul. Zygmunta Augusta 11 w Bydgoszczy.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono:

- „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A.” opracowany w maju 2018 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o.,
- „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A. przy ul. Zygmunta Augusta 11 w Bydgoszczy”,
- pełnomocnictwo udzielone Panu Stanisławowi Kryszewskiemu do reprezentowania Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A.,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej za pozwolenie oraz pełnomocnictwo,
- oświadczenie celem ustalenia wysokości opłaty rejestracyjnej,

- dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska.

Wniosek został uzupełniony, zgodnie z treścią doręczonego wezwania do uzupełnienia, w dniu 21 maja 2019 r. i spełnił wymagania art. 184 ust. 2-2b, ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.) Poś. Ponadto do wniosku załączone zostały wymagane załączniki:

- "Operat dotyczący zabezpieczenia przeciwpożarowego dla instalacji zlokalizowanych na terenie Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A., ul. Zygmunta Augusta 11 85-082 Bydgoszcz" – marzec 2019 r.
- postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 10 kwietnia 2019 r., znak: PZ.5560.38.02.2019, uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej wraz z operatem przeciwpożarowym sporządzonym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Seroczyńskiego Nr upr. 535/2011,
- kopie zaświadczeń potwierdzających, że prowadzący instalacje Pojazdy Szynowe PESA S.A., jak również Członkowie Zarządu i Członkowie Rady Nadzorczej Spółki oraz Prokurent nie figurują w Kartotece Karnej Krajowego Rejestru Sądowego.

W toku postępowania Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. poinformowała organ o rezygnacji z przetwarzania odpadu o kodzie 16 01 17 Metale Żelazne. W związku z powyższym na terenie zakładu nie będzie zachodził proces przetwarzania odpadów. Niniejsze zwolniło prowadzącego instalację z obowiązku uzupełnienia wniosku o zagadnienia wynikające z ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz innych ustaw (Dz.U. z 2018 r., poz. 1592).

W dniu 18 czerwca 2019 r., na podstawie art. 183c ust. 2 Poś, Prezydent Miasta Bydgoszczy wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, objętej wnioskiem o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym sporządzonym w trybie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 10 kwietnia 2019 r., znak: PZ.5560.38.02.2019. Komendant Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy postanowieniem z dnia 2 sierpnia 2019 r. znak: PZ.5560.123.04.2019, po przeprowadzeniu kontroli instalacji, potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Przedmiotowe instalacje wyszczególnione są w ust. 6 pkt 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) i wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania 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 2016 r., poz. 672 z późn. zm.) w związku z § 3 ust. 1 pkt 14 oraz 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).

Pismem z dnia 21 czerwca 2018 r. oraz z dnia 7 października 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania administracyjnego. Ponadto zawiadomieniem z dnia 18 czerwca 2019 r. znak: WGK.V.6223.1.2018.MM Prezydent Miasta Bydgoszczy poinformował

społeczeństwo o złożonym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy oraz wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. W okresie od 19 czerwca 2019 r. do 18 lipca 2019 r. podano do publicznej wiadomości informację w tym zakresie, która została umieszczona w internecie na stronie www.bip.um.bydgoszcz.pl, w publicznie dostępnym wykazie danych zawierających informację o środowisku i jego ochronie EKOPORTAL: ekoportal.gov.pl, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Bydgoszczy (ul. Jezuicka 1) oraz w pobliżu miejsca inwestycji.

Dnia 22 lipca 2019 r. wpłynęło do organu pismo mieszkanki Bydgoszczy, która w nawiązaniu do zawiadomienia z dnia 18 czerwca 2019 r. znak: WZR-III.6223.1.2018.MM wniosła o rozważenie możliwości informowania organu wydającego pozwolenie oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wystąpieniu awarii urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza lub innych zakłóceniach w systemie oczyszczania gazów i pyłów w czasie nie dłuższym niż 12 godzin od momentu wystąpienia zdarzenia.

Zgodnie z art. 37 ust. 2 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2018 r., poz. 2081 ze zm.) organ prowadzący postępowanie w uzasadnieniu decyzji, niezależnie od wymagań wynikających z przepisów Kodeksu postępowania administracyjnego, podaje informację o udziale społeczeństwa w postępowaniu oraz o tym, w jaki sposób zostały wzięte pod uwagę i w jakim zakresie zostały uwzględnione uwagi i wnioski zgłoszone w związku z udziałem społeczeństwa.

W myśl art. 244 Poś prowadzący zakład, którego działalność może być przyczyną wystąpienia awarii, podmiot transportujący substancje niebezpieczne oraz organy administracji są obowiązani do ochrony środowiska przed awariami. Jednocześnie Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. mają opracowane procedury i instrukcje na wypadek wystąpienia awarii, zgodnie z którymi zakład o wszelkich awariach (w tym urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza) niezwłocznie informuje Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy. W pkt XII niniejszej decyzji organ określił warunek wskazujący na konieczność niezwłocznego poinformowania ww. organu w przypadku wystąpienia awarii oraz dodatkowo Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy. Tym samym wniosek zainteresowanej został częściowo uwzględniony.

Stan rzeczywisty ustalono w trakcie wizji terenu przeprowadzonej w dniu 16 września 2019 r. w oparciu o złożoną dokumentację.

Zawiadomieniem z dnia 18 września 2019 r. znak: WGK-III.6223.1.2018.MM oraz z dnia 7 października 2019 r. zgodnie z art. 10 § 1 kpa poinformowano stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem przedmiotowej decyzji.

W prowadzonym postępowaniu dokonano szczegółowej analizy wniosku biorąc pod uwagę wymagania stawiane przez przepisy prawa dotyczące wymogów formalnych wniosku oraz wymogi ochrony środowiska dla tego rodzaju instalacji. Przedmiotowy wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymagania określone w art. 208 Poś.

Po analizie informacji zawartych we wniosku stwierdzono, że zgodnie z art. 204 Poś przedmiotowa instalacja spełnia wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik. We wniosku dokonano porównania stosowanej technologii z wymaganiami najlepszych dostępnych technik określonych w dokumencie referencyjnym pt. „Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik Obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych”) Dla instalacji nie zostały opublikowane konkluzje BAT.

Pojazdy Szynowe PESA S.A. w Bydgoszczy nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko ze względu na lokalizację instalacji w znacznej odległości od granic Polski.

Analiza oddziaływania Zakładu na środowisko w zakresie ochrony powietrza wykazała, że w dokumentacji stanowiącej wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan zanieczyszczenia powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza.

W wyniku przeprowadzonej analizy i obliczeń stwierdzono, że:

- instalacja spełnia wymagania, o których mowa w art. 141 ust.2, art. 143 i 204 ust.1 ustawy PoS i oddziaływanie instalacji lub urządzenia nie powoduje pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia lub zdrowia ludzi,
- eksploatacja instalacji nie powoduje przekraczania standardów jakości środowiska,
- eksploatacja instalacji nie powoduje przekraczania standardów emisyjnych,
- emisja substancji z instalacji nie przewyższa obowiązujących wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem Zakładu.

W związku z tym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Wnioskodawcy, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego.

Proces technologiczny prowadzony w instalacji monitorowany jest poprzez prowadzenie ciągłych oraz okresowych pomiarów wielkości emisji, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody z dnia 30 października 2014 r. (Dz.U. z 2014 r. poz. 1542).

Odpady uwzględnione w niniejszej decyzji będą powstawały w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Wszystkie wytwarzane odpady będą przekazywane do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowane zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne, w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, na terenie Pojazdów Szynowych PESA S.A.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji.

Woda do zakładu dostarczana jest z własnego ujęcia wód podziemnych oraz miejskiej sieci wodociągowej zgodnie z umową ze spółką MWiK na dostawę wody oraz odbiór ścieków.

Instalacja stanowi źródło powstawania ścieków: socjalno – bytowych, przemysłowych oraz wód opadowych, które odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych MWiK w Bydgoszczy, jak również w przypadku wód opadowych częściowo do gruntu.

Zakład posiada decyzję Prezydenta Miasta Bydgoszczy z dnia 13 czerwca 2016 r. znak: WZR-VI.6341.14.2016 na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego ścieki przemysłowe wprowadzane do kanalizacji nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego z terminem do 14 czerwca 2020 r.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej nocnej oraz dziennej wartości poziomu hałasu, określonej w rozporządzeniu Ministra

Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r., poz. 112).

Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody z dnia 30 października 2014 r. (Dz.U. z 2014 r. poz. 1542).

Zgodnie z § 10 i załącznikiem do tego rozporządzenia Zakład ma obowiązek wykonać okresowe pomiary w środowisku pochodzące od instalacji raz na dwa lata. W niniejszej decyzji nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono raport początkowy. W raporcie zostały zawarte informacje na temat działalności prowadzonej na terenie Zakładu w chwili obecnej oraz w przeszłości. Raport stanowi analizę rodzaju występujących substancji jakie mogą powodować ryzyko na podstawie wykorzystanych, produkowanych lub uwalnianych przez instalację wymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie Zakładu. Z przedłożonego raportu początkowego wynika, iż środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji.

Podsumowując, stwierdza się, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem spełniają wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 216 ust. 2 i ust.3 w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium odwoławczego w Bydgoszczy, ul. Jagiellońska 3, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania, złożone za moim pośrednictwem.

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.

Otrzymują:

1. Pan Stanisław Kryszewski
Pełnomocnik Pojazdów Szynowych PESA S.A
Zakład Sozotechniki Sp. z o.o.
ul. Bernardyńska 3, 85 - 029 Bydgoszcz
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne
Wody Polskie
ul. Grzybowska 80/82
00-844 Warszawa
3. A/a

z up. PRZYDENTA MIASTA


Aleksandra Kowalska
Zastępca Dyrektora Urzędu
Zintegrowanego Rozwoju

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska.
Departament Instrumentów Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
(wersja elektroniczna)
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
3. Marszałek Województwa Kujawko – Pomorskiego
Plac Teatralny 2
87-100 Toruń

Zgodnie z ust. 40 pkt 1 części III załącznika do Ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1000 t. j.) pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł na konto Wydziału Podatków i Opłat Lokalnych Urzędu Miasta Bydgoszczy nr 52124069603892100000000000

Klauzula informacyjna dotycząca przetwarzania danych osobowych zgodnie z przepisami rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. U. UE. L. z 2016 r. Nr 119, str. 1 z późn. zm.).

1. Administratorem Państwa danych osobowych jest **Prezydent Miasta Bydgoszczy z siedzibą w Bydgoszczy przy ul. Jezuickiej 1.**
2. W sprawach związanych z ochroną swoich danych osobowych może Państwo kontaktować się 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. Administrator danych przetwarza Państwa dane osobowe na podstawie: i) **obowiązujących przepisów prawa**, tj. w zakresie spraw prowadzonych w Wydziale Administracji Budowlanej – następujących ustaw: Kodeks postępowania administracyjnego, Prawo budowlane, o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym, o własności lokali oraz o działalności użytku publicznego i o wolontariacie, a także na podstawie ii) **zawartych umów** lub iii) **udzielonej zgody**.
4. Państwa dane osobowe są przetwarzane w celu:
 - a) wypełnienia obowiązków prawnych ciążyących na Urzędzie Miasta Bydgoszczy,
 - b) wykonania zadania realizowanego w interesie publicznym lub w ramach sprawowania władzy publicznej powierzonej administratorowi,
 - c) realizacji umów zawieranych przez Miasto Bydgoszcz,
 - d) w pozostałych przypadkach Państwa dane osobowe przetwarzane są wyłącznie na podstawie wcześniej udzielonej zgody w zakresie i celu określonym w treści zgody.
5. Podstawę prawną przetwarzania danych osobowych stanowią art. 6 ust. 1 lit. a), b), c) oraz e) Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. U. UE. L. z 2016 r. Nr 119, str. 1).
6. W przypadku przetwarzania danych osobowych, gdy jest to niezbędne do wypełnienia obowiązku prawnego ciążyącego na administratorze – podanie danych osobowych jest wymagane na podstawie przepisów prawa.
7. W przypadku przetwarzania danych osobowych na podstawie zgody osoby, której dane dotyczą, podanie danych osobowych administratorowi ma charakter dobrowolny, natomiast w pozostałych przypadkach – niepodanie danych osobowych wymaganych na podstawie przepisów prawa będzie skutkowało brakiem możliwości wszczęcia postępowania w sprawie lub wydaniem decyzji o odmowie załatwienia wnioskowanej sprawy.
8. W związku z przetwarzaniem danych w celach o których mowa w pkt 4 odbiorcami Państwa danych osobowych mogą być:
 - a) organy władzy publicznej oraz podmioty wykonujące zadania publiczne lub działające na zlecenie organów władzy publicznej, w zakresie i w celach, które wynikają z przepisów powszechnie obowiązującego prawa;
 - b) inne podmioty, które na podstawie stosownych umów podpisanych z Miastem Bydgoszcz przetwarzają dane osobowe, dla których administratorem jest Prezydent Miasta Bydgoszczy lub posiadają uprawnienia do udostępnienia im tych danych na podstawie obowiązujących przepisów prawa.
9. Państwa dane osobowe będą przechowywane przez okres niezbędny do realizacji celów określonych w pkt 4, a po tym czasie przez okres oraz w zakresie wymaganych przez przepisy powszechnie obowiązującego prawa, tj. w szczególności ustawy o narodowym zasobie archiwalnym i archiwach oraz aktach wykonawczych do tej ustawy. Zgodnie z rozporządzeniem Prezesa Rady Ministrów z dnia 18 stycznia 2011 r. w sprawie instrukcji kancelaryjnej, jednolitych rzeczowych wykazów akt oraz instrukcji w sprawie organizacji i zakresu działania archiwów zakładowych, dokumentacja dotycząca ustalania warunków zabudowy i zagospodarowania terenu posiada kategorię archiwalną A i jest przechowywana wiecznie. Do tej samej kategorii zaliczane są zaświadczenia o samodzielności lokali. Zgodnie z art. 5 ust. 1 pkt 1 ustawy o narodowym zasobie archiwalnym i archiwach, dokumentacja stanowiąca materiały *archiwalne* jest przekazywana niezwłocznie po upływie 25 lat od jej wytworzenia do właściwego archiwum państwowego, o ile organ lub jednostka organizacyjna nie przekazała wcześniej materiałów *archiwalnych* do archiwum państwowego. Dokumentacja inna niż archiwalna (zwana *dokumentacją niearchiwalną*) może być brakowana po upływie okresu jej przechowywania oraz po uznaniu przez organ lub jednostkę organizacyjną, że utraciła dla nich znaczenie, w tym wartość dowodową. Minimalny okres przechowywania dokumentacji niearchiwalnej wynosi dla spraw dotyczących wydawania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach – 10 lat.
10. W związku z przetwarzaniem Państwa danych osobowych przysługują Państwu następujące uprawnienia:
 - a) prawo dostępu do danych osobowych, w tym prawo do uzyskania kopii tych danych,
 - b) prawo do żądania sprostowania (poprawiania) danych osobowych – w przypadku, gdy dane są nieprawidłowe lub niekompletne,
 - c) prawo do żądania usunięcia danych osobowych (tzw. prawo do bycia zapomnianym), w przypadku, gdy:
 - dane nie są już niezbędne do celów, dla których były zebrane lub w inny sposób przetwarzane,
 - osoba, której dane dotyczą, wniosła sprzeciw wobec przetwarzania danych osobowych,
 - osoba, której dane dotyczą wycofała zgodę na przetwarzanie danych osobowych, która jest podstawą przetwarzania danych i nie ma innej podstawy prawnej przetwarzania danych,
 - dane osobowe przetwarzane są niezgodnie z prawem,
 - dane osobowe muszą być usunięte w celu wywiązania się z obowiązku wynikającego z przepisów prawa;
 - d) prawo do żądania ograniczenia przetwarzania danych osobowych – w przypadku, gdy:
 - osoba, której dane dotyczą kwestionuje prawidłowość danych osobowych,
 - przetwarzanie danych jest niezgodne z prawem, a osoba, której dane dotyczą, sprzeciwia się usunięciu danych, żądając w zamian ich ograniczenia,
 - administrator nie potrzebuje już danych dla swoich celów, ale osoba, której dane dotyczą, potrzebuje ich do: ustalenia, obrony lub dochodzenia roszczeń,
 - osoba, której dane dotyczą, wniosła sprzeciw wobec przetwarzania danych, do czasu ustalenia czy prawnie uzasadnione podstawy po stronie administratora są nadrzędne wobec podstawy sprzeciwu;
 - e) prawo do przenoszenia danych – w przypadku, gdy łącznie spełnione są następujące przesłanki:
 - przetwarzanie danych odbywa się na podstawie umowy zawartej z osobą, której dane dotyczą lub na podstawie zgody wyrażonej przez tą osobę,
 - przetwarzanie odbywa się w sposób zautomatyzowany;
 - f) prawo sprzeciwu wobec przetwarzania danych – w przypadku, gdy łącznie spełnione są następujące przesłanki:
 - zaistnieją przyczyny związane z Państwa szczególną sytuacją, w przypadku przetwarzania danych na podstawie zadania realizowanego w interesie publicznym lub w ramach sprawowania władzy publicznej przez administratora,
 - przetwarzanie jest niezbędne do celów wynikających z prawnie uzasadnionych interesów, realizowanych przez administratora lub przez osobę trzecią, z wyjątkiem sytuacji, w których nadrzędny charakter wobec tych interesów, mają interesy lub podstawowe prawa i wolności osoby, której dane dotyczą, wymagające ochrony danych osobowych, w szczególności gdy osoba, której dane dotyczą jest dzieckiem.
11. W przypadku, gdy dane osobowe są przetwarzane przez administratora jako Wydział Zintegrowanego Rozwoju, w toku realizacji zadań określonych 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 2018 r., poz. 2081 ze zm.), osoba, której dane dotyczą ma prawo uzyskania informacji o ich źródle, jeżeli dane te nie zostały zebrane od niej samej, jednakże wyłącznie w zakresie, w jakim nie ma to wpływu na ochronę praw i wolności osoby, od której dane pozyskano.
12. W przypadku, gdy przetwarzanie danych osobowych odbywa się na podstawie zgody osoby na przetwarzanie danych osobowych, przysługuje Państwu prawo do cofnięcia tej zgody w dowolnym momencie. Cofnięcie to nie ma wpływu na zgodność przetwarzania, którego dokonano na podstawie zgody przed jej cofnięciem, z obowiązującym prawem.
13. W przypadku powzięcia informacji o niezgodnym z prawem przetwarzaniu w Urzędzie Miasta Bydgoszczy Państwa danych osobowych, przysługuje Państwu prawo wniesienia skargi do organu nadzorczego właściwego w sprawach ochrony danych osobowych – Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych.
14. Państwa dane mogą być przetwarzane w sposób zautomatyzowany i nie będą podlegały profilowaniu.

OPERAT

dotyczący zabezpieczenia przeciwpożarowego
dla instalacji zlokalizowanych na terenie
Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A.,
ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz

z up. PREZYDENTA MIASTA

Załącznik do decyzji

Prezydenta Miasta Bydgoszcz: Aleksandra Krowczyńska
znak 120-111/6225/A/2018 Przedstawiciel Dyrektora Wydziału
Zintegrowanego Rozwoju
dnia 21.03.19 str. 4h

opracowali: mgr inż. Andrzej Seroczyński
rzeczoznawca ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych nr 535/2011

**RZECZOZNAWCA DO SPRAW ZABEZPIECZEŃ
PRZECIWPOŻAROWYCH**

mgr inż. Andrzej Seroczyński, Nr upr. 535/2011

mgr inż. bezpieczeństwa pożarowego Krzysztof Żoła
nr uprawnień: SGSP 7640/11




2SAFE
Krzysztof Żoła
ul. Konstytucji 3 Maja 18b/55
87-100 Toruń
tel. 602 668 222
NIP 8792388827

**SPECJALISTA
ds. PPOŻ, LBHP**

mgr inż. Krzysztof Żoła

Bydgoszcz, marzec 2019 r.


KOMENDA MIEJSKA
ANSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
w Bydgoszczy
woj. kujawsko-pomorskie
(04)

1. Podstawa prawa opracowania

1. Rozporządzenie Komisji (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy.
2. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) NR 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006.
3. Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie odpadów oraz uchylająca niektóre dyrektywy.
4. Ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992, 1000, zm. Dz. U. z 2018 r., poz. 1592).
5. Ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620 ze zm.).
6. Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. z 2018 r., poz. 1202).
7. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 listopada 2005 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać bazy i stacje paliw płynnych, rurociągi przesyłowe dalekosiężne służące do transportu ropy naftowej i produktów naftowych i ich usytuowanie (t.j. Dz. U. z 2014 r., poz. 1853, ze zm.).
8. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015, poz. 1694).
9. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 8 lipca 2010 r. w sprawie minimalnych wymagań, dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy, związanych z możliwością wystąpienia w miejscu pracy atmosfery wybuchowej (Dz. U. z 2010 Nr 138, poz. 931).
10. Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (t.j. Dz. U. z 2015 r., poz. 1422, zm. Dz. U. z 2017 r., poz. 2285).
11. Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. nr 109 poz. 719, zm. Dz. U. z 2019 poz. 67).
12. Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 24 lipca 2009 r. w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych (Dz. U. nr 124, poz. 1030).
13. Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 2 grudnia 2015 r. w sprawie uzgadniania projektu budowlanego pod względem ochrony przeciwpożarowej (Dz. U. z 2015 r., poz. 2117).
14. Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923).
15. PN-B-02852-2001 – Ochrona przeciwpożarowa budynków - Obliczanie gęstości obciążenia ogniowego oraz wyznaczanie względnego czasu trwania pożaru.

2. Informacje wstępne

Zakład Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. w Bydgoszczy zlokalizowany jest w północno-zachodniej części miasta Bydgoszczy.

Bezpośrednie sąsiedztwo zakładu stanowią tereny Polskich Kolei Państwowych, od strony zachodniej elektrociepłownia EC I oraz tereny Odlewni Żeliwa Bydgoszcz Sp. z o.o., od strony północnej, po drugiej stronie ulicy Ludwikowo, tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, stanowiące dzielnicę Jachcice, a w kierunku północno-wschodnim położone są tereny cementarzy. Od strony południowo-wschodniej, po drugiej stronie ulicy Zygmunta Augusta, zlokalizowane są tereny śródmiejskie z zabudową mieszkaniową wielorodzinną.

Nieruchomość to teren zorganizowanego przedsiębiorstwa - zakładu przemysłowego. W skład nieruchomości wchodzi przyległe do siebie działki, które łącznie tworzą kształt rozciągającego się wieloboku. Teren nieruchomości jest monitorowany, ogrodzony z utwardzonymi drogami manewrowymi, parkingami, placami składowymi, przez który przebiega ok. 13 km torów kolejowych.

Do obiektów spółki zapewniony jest dojazd pożarowy od strony ulicy Ludwikowo oraz od ulicy Kąpielowej (po otwarciu bramy pożarowej przez służbę ochrony). Dodatkowo istnieje możliwość wjazdu na teren zakładu od ul. Żeglarskiej (zamknięta brama bez obecności służby ochrony). Wejście główne (tylko ruch pieszcy) na teren spółki tunelem podziemnym od ulicy Zygmunta Augusta (z dworca kolejowego).

Obszar zakładu zabudowany zespołem budynków o zróżnicowanej funkcji, tj.: biurowej, socjalnej, produkcyjnej, warsztatowej, magazynowej i technicznej.

Obiekty obecnej spółki istnieją na podstawie przekształcenia po byłych Zakładach Naprawczych Taboru Kolejowego im. Obrońców Bydgoszczy w Bydgoszczy.

Zakład jest zlokalizowany na następujących działkach budowlanych:

- 2/56, 2/57, 2/58, 4, 5, 6, 7/1, 8/1, 8/2, 9/6, 9/7, 9/8, 10/2, 10/31, 10/32, 10/33, 11, 12/4, 12/6, 15/1, 15/3, 17, 2/34, 2/43, 10/22, 2/41, 10/34, 10/35, 10/36, 2/14, 2/47, 2/27, 10/12, 10/23 (obręb 0114),
- 65/7 (obręb 0115),
- 3/14, 3/15, 3/33 (obręb 0356),
- 2/4, 3/5, 5/5, 5/7 (obręb 0118),
- 1/2, 1/5, 1/7, 1/8 (obręb 0119).

Tytułem prawnym do terenu, na którym zlokalizowany jest zakład dysponują Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. Spółka została zarejestrowana w Krajowym Rejestrze Sądowym w dniu 17 sierpnia 2001 r. i wpisana pod numerem KRS: 0000036552 przez Sąd Rejonowy w Bydgoszczy, XIII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego.

Podstawowym przedmiotem działalności spółki jest:

- produkcja pojazdów szynowych z wyjątkiem działalności usługowej,
- działalność usługowa w zakresie napraw, konserwacji, remontów wagonów oraz pojazdów szynowych,
- produkcja cystern, pojemników, zbiorników metalowych oraz konstrukcji stalowych,
- produkcja konstrukcji metalowych z wyjątkiem działalności usługowych,

Numer NIP: **5540311775**

Numer REGON: **091267838**



Lokalizacja Pojazdów Szynowych PESA Bydgoszcz S.A. i orientacyjne granice terenu zakładu – linia koloru czerwonego (źródło: www.google.pl/maps)

3. Rodzaj i charakter instalacji.

Instalacje zlokalizowane na terenie Pojazdów Szynowych PESA S.A. do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki zaliczają się do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko i wymienione są w § 3 ust. 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016, poz. 71), jako:

- pkt. 14 - „instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników”,
- pkt. 19 - „instalacje do produkcji lub naprawy sprzętu kolejowego”.

Na terenie Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. w Bydgoszczy eksploatowane są następujące instalacje:

- do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych,
- energetyczna opalana gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej 27,23 MW.

Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych to zespół maszyn i urządzeń technicznych zainstalowanych w kilkunastu budynkach na terenie zakładu. Instalacja do obróbki powierzchniowej to nowoczesne kabiny lakiernicze zlokalizowane w kilku budynkach na terenie zakładu. Instalacja energetyczna to około 220 gazowych jednostek termo-wentylacyjnych, promienników, nagrzewnic i kotłów do ogrzewania pomieszczeń i urządzeń.

Instalacje zlokalizowane na terenie spółki są instalacjami dedykowanymi do produkcji i naprawy pojazdów szynowych. Poza ruchem i wyłączeniem poszczególnych maszyn i urządzeń wchodzących w skład dedykowanych instalacji, nie planuje się funkcjonowania tychże w warunkach odbiegających od normatywnych parametrów technologicznych. W zależności od zapotrzebowania maszyny i urządzenia wchodzące w skład poszczególnych instalacji, mogą pracować w systemie jedno, dwu lub trzymianowym, mogą być również okresowo wyłączane w zależności od natężenia produkcji.

Parametry funkcjonowania instalacji określa technologia produkcji. Normalny tryb pracy nie ulega zasadniczym zmianom. W ciągu roku zmienia się jedynie intensywność poszczególnych działań, które uzależnione są od sytuacji na rynku usług.

4. Profil produkcji i usług.

Zakład Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. jest największym polskim producentem niemal wszystkich rodzajów pojazdów szynowych: pociągów elektrycznych i spalinowych, lokomotyw oraz tramwajów.

Spalinowe zespoły trakcyjne.

To jedno z pierwszych pojazdów na świecie spełniających wymagania 4 scenariuszy zderzeniowych, gwarantujących dotrzymanie najbardziej rygorystycznych norm bezpieczeństwa – są odpowiedzią na zapotrzebowanie przewoźników, krajowych i zagranicznych. Charakteryzuje je nowoczesny design, przyjazny dla środowiska ekonomiczny spalinowy silnik nowej generacji spełniający najnowsze wymagania w zakresie emisji spalin, zastosowanie poduszek pneumatycznych, klimatyzacja w części pasażerskiej i w kabinie maszynisty, monitoring wnętrza i nowoczesne systemy informacyjne. Zatem obok bezpieczeństwa, estetyki i troski o środowisko, komfort to kolejny konsekwentnie utrzymywany kierunek rozwoju. Pojazdy dostosowane są do obsługi pasażerów poruszających się na wózkach inwalidzkich oraz przystosowane są do peronów o różnych wysokościach. Konstrukcja i napęd pojazdów zapewniają pełny komfort podróżowania, przy zachowaniu bardzo dobrej dynamiki jazdy z prędkościami od 120 do nawet 200 km/h. Nowoczesne systemy diagnostyki online pozwalają na bieżące śledzenie podzespołów w czasie eksploatacji – dzięki temu stan pojazdu może być analizowany przez centrum dyspozytorskie, które ma również bezpośredni dostęp do systemu monitoringu wewnętrznego i zewnętrznego pojazdu.



Elektryczne zespoły trakcyjne.

Wielocłonowe nowoczesny jednoprzestrzenne pojazdy wyposażone są w nowoczesny napęd asynchroniczny i sterowanie, pneumatyczne usprężynowanie wózków oraz ciekawe projektowo i komfortowe wnętrza.

Obok bezpieczeństwa kluczowym jest komfort pasażerów i obsługi. Elektryczne zespoły produkcji PESA Bydgoszcz S.A. charakteryzują się ciekawym designem, nowoczesnymi, jednoprzestrzennymi, klimatyzowanymi wnętrzami, wyposażonymi w wygodne fotele, dynamiczny system informacji pasażerskiej przekazywanej na wyświetlaczach elektronicznych oraz automatyczny system audio. Pojazdy wyposażone są w interkom zapewniający komunikację pasażerów z maszynistą oraz system emisji reklam i zliczania pasażerów. Posiadają monitoring wewnętrzny i zewnętrzny z podglądem i zapisem w kabinie maszynisty, nowoczesne systemy diagnostyki online pozwalają na bieżące śledzenie pracy najważniejszych podzespołów pojazdu, co ogranicza do minimum możliwość wystąpienia usterki oraz skraca czas reakcji serwisu.

Zastosowanie systemów zabudowy modułowej daje każdemu klientowi możliwość dowolnej aranżacji wnętrza. Długość pojazdu (liczba członów) oraz jego parametry techniczne mogą być modyfikowane według zapotrzebowania klienta. PESA Bydgoszcz S.A. buduje pojazdy przyjazne środowisku, o małej energochłonności, niskich kosztach utrzymania i wysokim wskaźniku recyklingu użytych do budowy materiałów. Najnowszej generacji to pojazdy z rodzin Elfa, PesaDART i Acatu Plus. Platforma Elf jest przeznaczona do obsługi połączeń regionalnych i aglomeracyjnych z prędkością do 160 km/h. Rodzina PesaDART to komfortowe EMU (Electric Module Unit) przeznaczone do obsługi linii dalekobieżnych, z prędkością do 250 km/h. Obie platformy pojazdów zaprojektowane są w sposób umożliwiającą zabudowę wielonapięciowych systemów napędowych.

Lokomotywy.

Produkowane są lokomotywy elektryczne, spalinowe i multisystemowe. Wykorzystując swoje ponad 160 letnie doświadczenie, ale też czerpiąc z wciąż rozwijającego się potencjału firmy – z najlepszych współczesnych, innowacyjnych rozwiązań stosowanych w aktualnie produkowanych pojazdach – PESA Bydgoszcz S.A. w roku 2012 ukończyła budowę własnej lokomotywy w ramach platformy Gama.

W ofercie lokomotyw PESA Bydgoszcz S.A., platforma to słowo kluczowe wobec oczekiwań rynku. W skład platformy Gama wchodzi zatem lokomotywy spalinowe o mocy 2400 kW i prędkości do 160 km/h oraz lokomotywy elektryczne jednosystemowe (z opcjonalnym, dodatkowym systemem dojazdowym MATATHON), wielosystemowe zasilane napięciami 1,5 kV DC, 3 kV DC, 25 kV AC rozwijające prędkość do 140 km/h w ruchu towarowym i do 200 km/h w ruchu pasażerskim. Przewoźnik, w zależności od potrzeb, ma możliwość wyboru różnych wersji lokomotyw, w tym również opcję ze wszystkimi rodzajami napięć. Podstawowym założeniem przy projektowaniu platformy Gama była powtarzalność modułów do zabudowy przy różnych typach lokomotyw, przez co ich obsługa jest ułatwiona i standaryzowana.

Tramwaje.

Produkowane są niskopodłogowe tramwaje typu SWING, FOKSTROT, TWIST i JAZZ. Tramwaje powstające w PESA Bydgoszcz S.A. mogą być przystosowane do różnicowanej jakości i szerokości torów od 900 mm do 1524 mm. W zależności od potrzeb operatora proponuje się pojazdy 2-, 3-, 4-, 5- lub 7-członowe; jedno lub dwukierunkowe. Ich przestrzeń daje poczucie komfortu i bezpieczeństwa. Wszystkie tramwaje zbudowane są z niepalnych lub trudnopalnych materiałów, a przed skutkami zderzeń chroni klatka bezpieczeństwa oraz strefa pochłaniająca energię.

Modułowa budowa tramwajów, zarówno w zakresie konstrukcji, układu siedzeń jak i wyposażenia, umożliwia dopasowanie pojazdu do wymogów klienta. Dzięki temu PESA Bydgoszcz S.A. produkuje około 200 tramwajów rocznie. Na życzenie kontrahentów w tramwajach mogą być również zainstalowane systemy informacyjno – reklamowe oraz monitoring. Wykorzystanie najnowocześniejszych technologii opcjonalnie umożliwia kontrolowanie pracy pojazdów na trasie za pomocą diagnostyki online. Przy pomocy nowoczesnych urządzeń multimedialnych dostępny jest podgląd i kontrola podstawowych podzespołów tramwaju oraz systemów bezpieczeństwa. Konsekwentne, ciągłe rozwijanie tego rodzaju diagnostyki daje wciąż nowe możliwości monitorowania stanu technicznego floty pojazdów na trasie.

5. Charakterystyka wykorzystywanych instalacji.

Instalacja do produkcji lub naprawy pojazdów szynowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych są wzajemnie powiązane technicznie i technologicznie, aczkolwiek zlokalizowane są w różnych częściach i obiektach na terenie zakładu.

W instalacjach tych 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 – Malarnia Taboru i Produkcja Tworzyw Sztucznych (dawniej PML PS),
- P-6 – Wydział Budowy i Modernizacji Wózków (dawniej Z-6),
- P-7 – Wydział Uruchomień i Testów Pojazdów (dawniej Z-3).

5.1 Warsztaty Przygotowawcze P-1.

W skład wydziału P-1 wchodzi:

- Stolarska,
- Warsztat wiązek,
- Warsztat szaf elektrycznych,
- Warsztat szaf pneumatycznych,
- Warsztat montażu pulpitów.

W stolarni remontowane są drewniane lub drewnopodobne elementy wyposażenia wagonów. W stolarni zainstalowanych jest 18 maszyn do obróbki drewna (piły, strugarki, frezarki, strugarki czopiarki) wyposażonych w systemy odprowadzania wiórów, zakończonych układem ich odpylania.

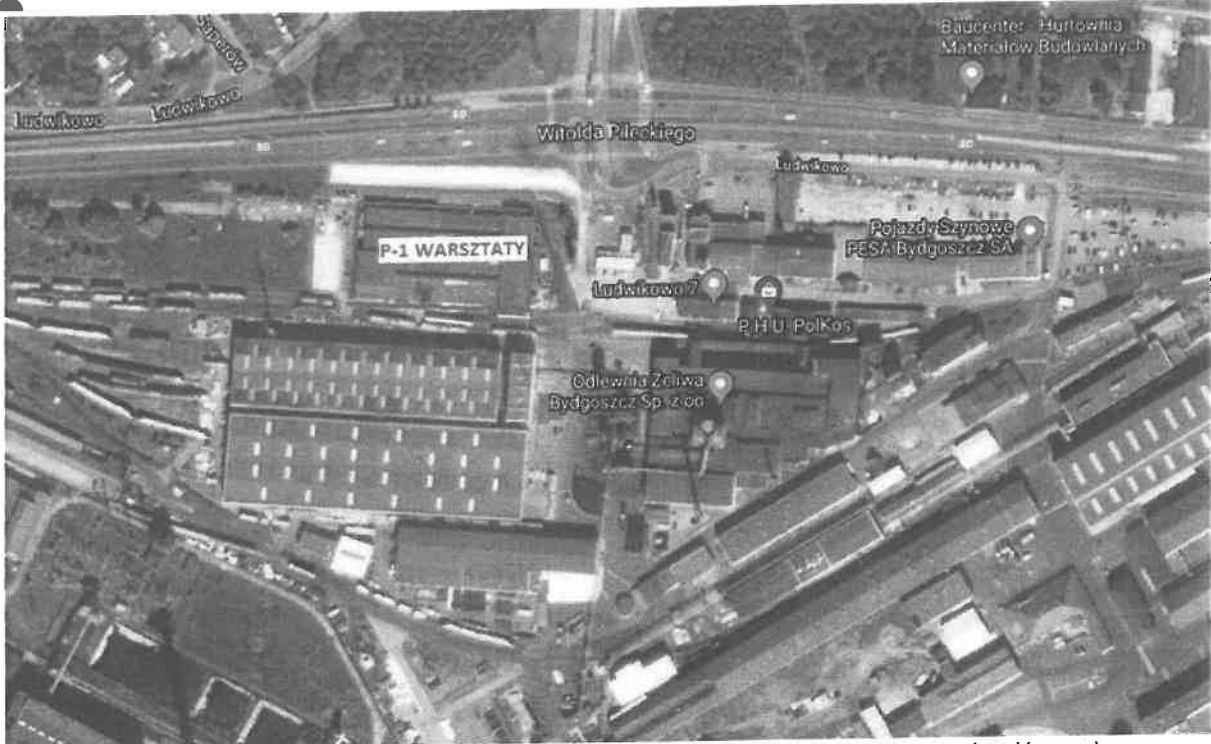
W warsztacie wiązek wykonywane są wiązki przewodów elektrycznych do sterowania i automatyki.

W warsztacie szaf elektrycznych wykonywane są szafy elektryczne, które następnie montowane są w pojazdach.

W warsztacie szaf pneumatycznych wykonywane są szafy pneumatyczne, które następnie montowane są w pojazdach. W warsztacie odbywa się lutowanie kształtek cyną i miedzią, z wentylacją przestrzeni roboczej.

W warsztacie montażu pulpitów wykonywane są pulpity, które następnie montowane są w pojazdach.





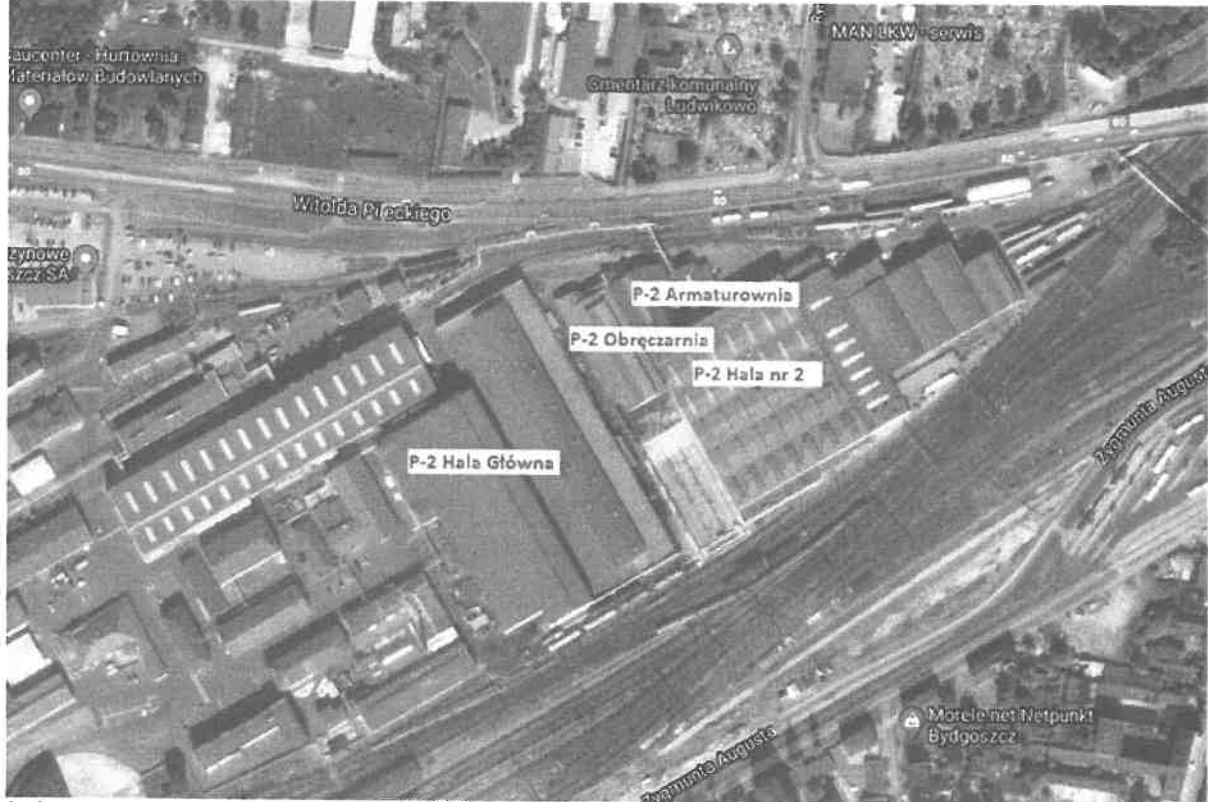
Rejon lokalizacji Wydziału P-1 Warsztatów Przygotowawczych (źródło: www.google.pl/maps)

5.2 Wydział Napraw i Modernizacji Pojazdów P-2.

Na terenie wydziału napraw i modernizacji pojazdów P-2 (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).



Lokalizacja podstawowych obiektów Wydziału P-2 Napraw i Modernizacji Pojazdów
(źródło: www.google.pl/maps)

Hala Główna.

W hali głównej 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 Kuttruffa, 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”

Na parterze budynku tzw. „Armaturowni” zlokalizowane jest stanowisko spawalnicze (spawanie elektryczne oraz gazowe), stanowisko prób sprężarek powietrza oraz stanowisko ślusarskie. Na stanowiskach dokonywane są naprawy podzespołów mechanicznych typu: sprężarki powietrza, sprzęgła, wymienniki ciepła, pompy, wały napędowe, skrzynki przekładniowe oraz armatura 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 (centralna i zachodnia strona zakładu),
- myjnia w 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 5110 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 (P-2 dla P-4) 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, zgorzeliny, 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 (P-2 dla P-4) zlokalizowana jest przy hali głównej P-2. 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.) zlokalizowane są wewnątrz hali głównej P-2. 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 (P-2)

Na hali nr 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 przesuwniczy użytkowana jest elektryczna przesuwnica 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 znajduje 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,
- ściągacz 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 używany jest drut spawalniczy. Dodatkowo po procesie spawania prowadzone jest oczyszczanie spawów przy pomocy ręcznych szlifierek kątowych.

Zaworownia.

W zaworowni naprawiane i badane są następujące akcesoria armatury hamulcowej:

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

W zaworowni używana jest ręczna śrutownica do oczyszczania elementów zaworów i amortyzatorów.

Sprężynownia.

W części budynku dawnej resorowni znajduje się warsztat sprężynowni, w której znajdują się prasy hydrauliczne do badania sprężyn śrubowych oraz zderzaków elastomerowych.

5.3 Wydział Montażu P-3.

W skład wydziału montażu P-3 (dawniej Z-3) wchodzi:

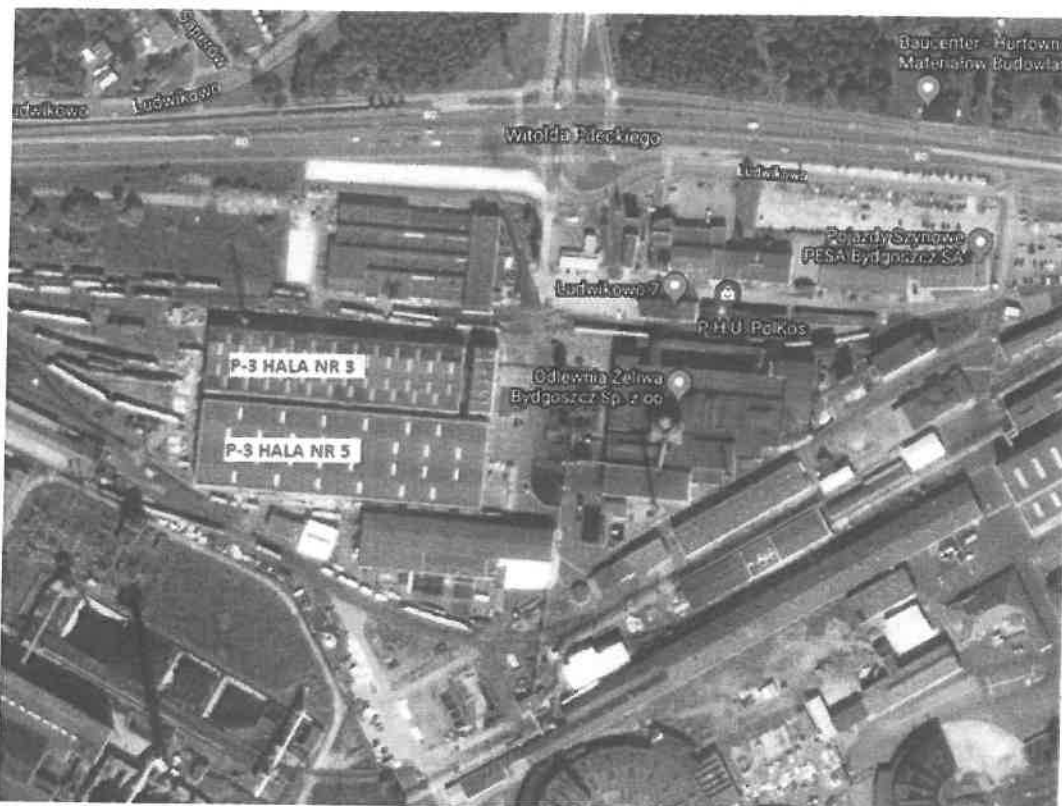
- Hala nr 3,
- Hala montażu taboru nr 5.

Hala nr 3.

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

Hala nr 5.

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 m na każdym torze.
W hali prowadzone jest spawanie, szlifowanie oraz domalowywanie i zaprawki wykonanych pojazdów.



Lokalizacja Wydziału Montażu P-3 (źródło: www.google.pl/maps)

5.4 Wydział Budowy Konstrukcji P-4.

W skład wydziału budowy konstrukcji P-4 (dawniej Z-4) wchodzi:

- Centralna Krajalnia (CK),
- Hala nr 4A, 4B,
- Hala nr 8,
- Nawa E w P-2,
- Warsztat montażu poszycia.

Centralna Krajalnia.

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,
- urządzenia do cięcia termicznego za pomocą tlenu i plazmy (urządzenie posiada własny system do odciągania gazów i pyłów powstałych w procesie cięcia).

Hala nr 4.

W hali nr 4A zlokalizowane są następujące urządzenia:

- krawędziarka TRUMPF, umożliwiająca gięcie blach,
- gratowarka do blach, umożliwiająca zaokrąglanie krawędzi detali wypalonych z blach,
- laser do blach i profili rurowych umożliwiający zarówno cięcie jak i spawanie elementów stalowych.

Hala wyposażona jest w system filtru-wentylacyjny push-pull pro, oczyszczający powietrze. 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. Jednostki filtrowentylacyjne usytuowane są na zewnątrz hali.

Hala nr 8.

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.

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

Nawa E.

W nawie E w zakładzie P-2 wykonywane są moduły konstrukcji wykorzystywane do budowy konstrukcji pojazdów szynowych. W tej części hali prowadzone jest spawanie wykonywane za pomocą półautomatów spawalniczych.

Warsztat montażu poszycia.

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



Lokalizacja podstawowych obiektów Wydziału P-4 Budowy Konstrukcji (źródło: www.google.pl/maps)

5.5 Wydział Serwisowania Pojazdów P-5.

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



Lokalizacja podstawowych obiektów P-5 Wydział Serwisowania Pojazdów (źródło: www.google.pl/maps)

5.6 Wydział Budowy i Modernizacji Wózków P-6.

Na wydziale budowy i modernizacji wózków P-6 (dawniej Z-6 Zakład Budowy i Modernizacji Wózków) 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 wykonywane są elementy konstrukcyjne nowych pojazdów szynowych, a także prowadzony jest serwis 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.



Lokalizacja Wydziału P-6 Budowy i Modernizacji Wózków (źródło: www.google.pl/maps)

5.7 Malarnia Taboru i Produkcja Tworzyw Sztucznych - PML.

W skład malarni (PML) wchodzi następujące urządzenia techniczne:

- Malarnia nr 1 (budynek 18),
- Komora do oczyszczania strumieniowo-ściernego (budynek 18),
- Malarnia nr 2 (w budynku 4),
- Kabina malowania elementów,
- Stanowisko malowania zestawów kół (wózków, zlokalizowane na hali głównej zakładu P-2),
- Malarni wózków (na terenie zakładu P-2).



Lokalizacja podstawowych obiektów Wydziału PML (źródło: www.google.pl/maps)

Malarnia nr 1.

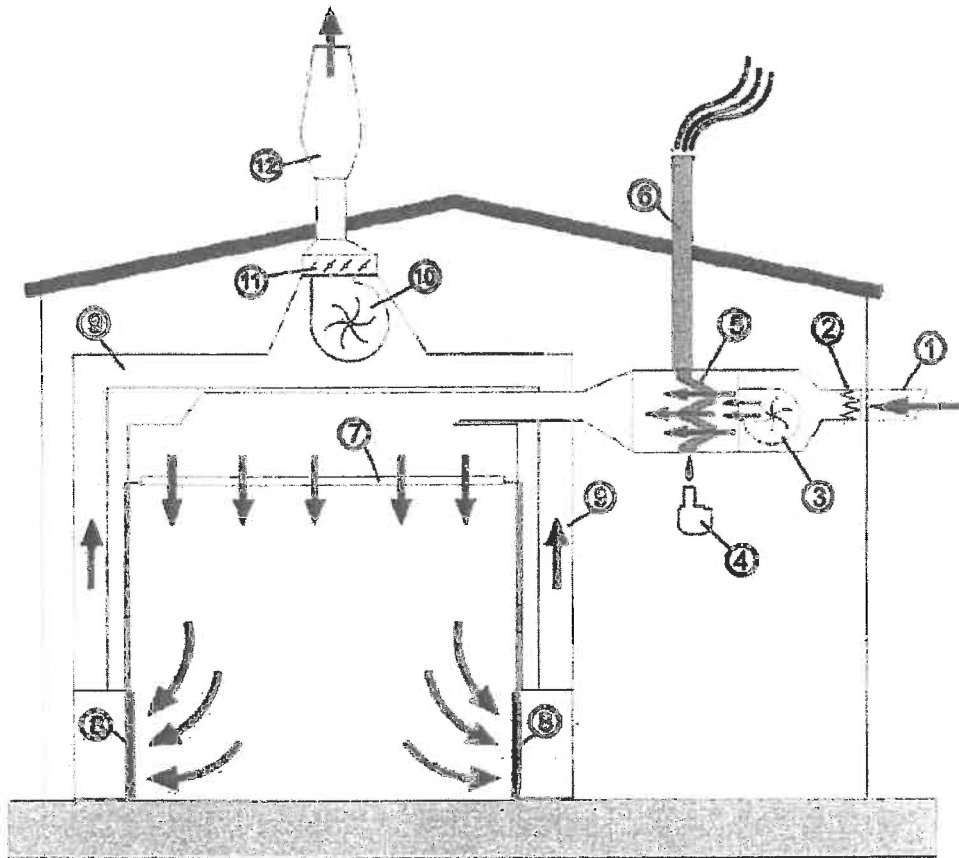
Malarnia nr 1 zlokalizowana jest w budynku nr 18. W budynku istnieją: dwa ciągi technologiczne po 4 kabino-suszarki w każdym. W procesie technologicznym związanym z przygotowaniem powierzchni oraz malowaniem wagonów kolejowych występują rozgraniczenia pomiędzy pracami związanymi z remontami, obejmującymi 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-suszarki posiada następujące wymiary wewnętrzne:

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

Każdy moduł lakierniczy (dwie sąsiednie kabino-suszarki) obsługiwane są przez wspólny zespół czterech agregatów ogrzewczo-wentylacyjnych o wydajności 30 000 m³/h każdy, pracujących naprzemiennie dla jednej lub drugiej kabino-suszarki lub dla dwóch kabino-suszarek jednocześnie.

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.



Przepływ powietrza w kabino-suszarce

Wentylator nawiewny (3) pobiera powietrze z komory, która stanowi jednocześnie jego obudowę zewnętrzną. Powietrze do komory może dopływać dwoma drogami z czerpni (1) lub komory zbiorczej wyciągu. Zarówno wlot czerpni, jak i wlot z komory zbiorczej wyciągu są wyposażone w przepustnice wielopłaszczyznowe, umożliwiające naprzemienną pracę w obiegu „otwartym” – proces malowania oraz w obiegu „półzamkniętym” – proces suszenia

Na wlocie z czerpni (1) umieszczony jest workowy, tkaninowy filtr powietrza wlotowego (2). Tłoczone przez wentylator nawiewny (3) powietrze, ogrzewane przez palnik (4), trafia do komory grzewczej (5), z której spaliny wyrzucane są na zewnątrz poprzez komin (6), a ogrzane powietrze kierowane jest poprzez wymiennik ciepła do plenum nawiewnego (7). Po przejściu przez kabino-suszarkę powietrze jest wyciągane przez wyciągi boczne (8) wyposażone w maty filtracyjne typu PAINT STOP i filtry z węglem aktywnym. Dalej oczyszczone powietrze jest transportowane systemem kanałów wentylacyjnych (9) do wentylatora wyciągowego (10).

Komora 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, zgorzeliny, 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 nieogrzewaną 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 do wnętrza sprężarkowni za pomocą czerpni 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, zsympł ścierniwa do elewatora oraz pompa drenażowa systemu kanałów śrutowni.

Malarnia nr 2.

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

Kabina malowania elementów.

W budynku maluje się elementy będące wyposażeniem 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.

Stanowisko malowania zestawów kół (wózków) umiejscowione jest na hali głównej P-2. Nakładanie powłok odbywa się głównie metodą hydrodynamiczną przy użyciu ręcznych pistoletów na sprężone powietrze.

Malarnia wózków.

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

Zakład Produkcji Tworzyw Sztucznych.

W zakładzie produkcji tworzyw sztucznych prowadzony jest proces przetwórstwa tworzyw sztucznych głównie dla potrzeb zakładu oraz dla potrzeb innych gałęzi przemysłu. Podstawowy proces produkcji polega na przesyleniu zbrojenia szklanego żywicą poliestrową w formach w celu nadania po utwardzeniużądanego kształtu. W zakładzie wykorzystywana jest metoda laminowania ręcznego.

Proces produkcji składa się następujących etapów (operacji):

- przygotowanie surowców,
- przygotowanie formy,
- nakładanie środków rozdzielających,
- nakładanie mieszanki żelkotowej,
- przesylenie zbrojenia szklanego mieszanką żywiczną,
- rozformowanie,
- przezbrajanie,
- obróbka wyrobów,
- malowanie i suszenie.

Do produkcji stosuje się następujące grupy surowców:

- mieszanki poliestrowe (żywice), żelkotowe i topkotowe,
- mieszanki (żywice) poliestrowe konstrukcyjne,
- pasty polerskie,
- inicjatory, przyspieszacze i środki rozdzielające,

- rozpuszczalniki,
- lakiery poliuretanowe,
- maty, tkaniny i maty tkaniny szklane poliestrowe.

Dodatkowo w budynku modelarni PML (przy budynku malowania elementów) zlokalizowane są dwa urządzenia CNC do mechanicznej obróbki tworzyw.



Lokalizacja podstawowych obiektów Wydziału PML produkcja tworzyw sztucznych (źródło: www.google.pl/maps)

5.8 Wydział Uruchomień i Testów Pojazdów P-7.

Na wydziale uruchomień i testów pojazdów P-7 (dawniej Hala Uruchomień Z-3) prowadzone są wyłącznie odbiory wykonanych (nowych oraz wyremontowanych) w zakładzie pojazdów szynowych (uruchomienia).



Lokalizacja Wydziału Uruchomień i Testów Pojazdów (źródło: www.google.pl/maps)

Maksymalne roczne zużycie materiałów i surowców wykorzystywanych w zakładzie

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	12000
2	Blacha aluminiowa	Mg	60
3	Blacha kwasoodporna	Mg	500
4	Stal profilowa	Mg	600
5	Benzyna	Mg	50
6	Emalia ftalowa	Mg	110
7	Emalia poliuretanowa	Mg	18
8	Farba epoksydowa	Mg	33
9	Lakier bitumiczny (asfaltowy)	Mg	26
10	Lakier poliuretanowy	Mg	10
11	Utwardzacz do poliuretanów	Mg	1
12	Rozpuszczalnik do poliuretanów	Mg	1,5
13	Podkład epoksydowy	Mg	15
14	Rozpuszczalnik do epoksydu	Mg	10
15	Utwardzacz do epoksydów	Mg	13
16	Rozcieńczalnik do farb ftalowych	Mg	6
17	Rozcieńczalnik nitro	Mg	49
18	Emalia UIC	Mg	5
19	Aceton	Mg	36,5
20	Żywice	Mg	104
21	Śrut	Mg	86
22	Soda kaustyczna	Mg	8
23	Drut spawalniczy	Mg	1300
24	Tarcze szlifierskie	szt.	83
25	Nafta antykor (do myjek łożysk)	Mg	6
26	Kit szpachlowy	Mg	38
27	Farby chemoutwardzalne	Mg	10
28	Olej	Mg	375
29	Resory	szt.	625
30	Tarcica	Mg	2500
31	Tlen	m ³	50000
Instalacja energetyczna			
1	Gaz ziemny	tys. m ³	5 550

6. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów oraz podstawowy ich skład i właściwości.

PESA Bydgoszcz S.A. posiada pozwolenie Prezydenta Miasta Bydgoszcz Nr WGK/1002/13 z dnia 30 września 2013 r. na wytwarzanie i przetwarzanie odpadów, zmienione decyzjami: Nr WG/428/14 z dnia 5 maja 2014 r. oraz Nr WGK/234/15 z dnia 30 marca 2015 roku.

Przewidywane rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg/rok]	Ilość [Mg/dobę]
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	200	0,548
2	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100	0,274

Przewidywane rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg/rok]	Ilość [Mg/dobę]
1	2	3	4	5
3	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	17	0,047
4	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	30	0,082
5	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	96	0,263
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	96	0,263
7	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	96	0,263
8	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	96	0,263
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	96	0,263
10	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	28	0,077
11	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	138	0,378
12	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	70	0,192
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	165	0,452
14	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	55	0,151
15	16 01 07*	Filtry olejowe	7	0,019
16	16 01 13*	Płyny hamulcowe	206	0,564
17	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	206	0,564
18	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	21	0,058
19	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	7	0,019
20	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	7	0,019
21	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	69	0,189
22	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	3	0,008
23	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	69	0,189
24	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	412	1,129
Odpady inne niż niebezpieczne				
25	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	220	0,603
26	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	88	0,241
27	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	88	0,241
28	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	3,5	0,010
29	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1,5	0,004
30	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	619	1,696
31	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	28	0,077
32	12 01 13	Odpady spawalnicze	55	0,151
33	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	55	0,151
34	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	19	0,052
35	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	77	0,211
36	16 01 17	Metale żelazne	5500	15,068
37	16 01 18	Metale nieżelazne	207	0,567
38	16 01 19	Tworzywa sztuczne	55	0,151
39	16 01 20	Szkło	110	0,301
40	16 01 99	Inne niewymienione odpady	2438	6,679
41	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	7	0,019

Przewidywane rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg/rok]	Ilość [Mg/dobę]
1	2	3	4	5
42	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	7	0,019
43	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1238	3,392
44	17 03 80	Odpadowa papa	40	0,110
45	17 04 02	Aluminium	165	0,452
46	17 04 05	Żelazo i stal	200	0,548
47	17 04 07	Mieszanki metali	165	0,452
48	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	165	0,452
49	19 08 01	Skratki	7	0,019
50	19 08 02	Zawartość piaskowników	138	0,378

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923).

* odpad niebezpieczny

Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
Odpady niebezpieczne		
1	03 01 04*	Podstawowym składnikiem odpadu jest drewno a zanieczyszczeniami są: oleje, smary, tworzywa sztuczne w ilości do około 10 %. HP3 łatwopalne.
2	08 01 11*	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu malowania pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów – pozostałości zestalonych farb. Składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: <ul style="list-style-type: none"> - rozpuszczalniki organiczne (alkohole, ksylen, toluen, węglowodory alifatyczne i aromatyczne), - spoiwa, - pigmenty, - składniki koagulantów, - woda, - metale ciężkie. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów. HP3 łatwopalne.
3	08 01 17*	Odpad powstaje w trakcie usuwania farb z pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów. Składnikami odpadu są komponenty farb takie jak: <ul style="list-style-type: none"> - rozpuszczalniki organiczne, - spoiwa, - pigmenty. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów. Ilość zastosowanego rozpuszczalnika uzależniona jest od czasookresu pokrycia farbą, stanu jakościowego pokrycia, zastosowanej grubości i rodzaju farby. HP3 łatwopalne.
4	08 04 09*	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu napraw, remontów lub budowy pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów. Szczeliwo, materiał o dużej elastyczności i odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej, dobrej odporności chemicznej i cieplnej, stosowany do uszczelnień (np. nasycone tłuszczem sznury, pasty lub proszki uszczelniające). Kit, plastyczny materiał o konsystencji pasty, lepki i ciągliwy, twardniejący na powietrzu, stosowany do wypełniania nierówności i porów powierzchni oraz do trwałego łączenia różnych materiałów, np. drewna, metali, szkła, porcelany, kamionki, betonu i wyrobów z węgla. Kleje, substancje pochodzenia naturalnego lub syntetycznego (zawierają lepiszcza, a oprócz nich często: rozpuszczalniki, utwardzacz, zmiękczacze, wypełniacze, środki konserwujące), które po nałożeniu cienką warstwą na łączone przedmioty tworzą mocną spoinę, dobrze

Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
		przylegającą do podłoża (dzięki siłom adhezji i kohezji). Żywicę, bezpostaciowe polimery naturalne bądź syntetyczne, termoplastyczne albo chemo- lub termoutwardzalne, o stosunkowo niedużych cząsteczkach, nierozpuszczalne w wodzie, ciekłe (o dużej lepkości), półstałe i stałe. Odpady zawierają rozpuszczalniki organiczne H3 łatwopalne.
5	13 02 04*	Odpady powstają w trakcie remontu i serwisowania pojazdów szynowych, urządzeń i maszyn wchodzących w skład instalacji – wymiana zużytych płynów eksploatacyjnych.
6	13 02 05*	Niektóre średnie właściwości olejów przepracowanych:
7	13 02 06*	Gęstość: 820-900 kg/m ³ . Lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm ² /s; Pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15 %; Pozostałość po spopieleniu: 0,4-0,6 %; Zawartość wody: 4-8%;
8	13 02 07*	Zawartość siarki całkowitej: 07-1,0%; Zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg; Zawartość cynku: 320-630 mg/kg; Zawartość wanadu: 2 mg/kg; Zawartość baru: 500-720 mg/kg; Palność (temp. zapłonu): 50-280 st. C; Ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg. Zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65 do 87% substancji organicznych i od 13 do 35% związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, używania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz. Odpad w postaci ciekłej. Właściwości powodujące, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: HP3 łatwopalne.
9	13 02 08*	Woda z odwodnienia olejów w separatorach zawierająca zemulgowany olej oraz piasek. Gęstość około: 1000 kg/m ³ . Typowa zawartość wody w odpadzie: 80-95 %. HP 4 drażniące, HP 5 szkodliwe.
10	13 05 07*	Odpad stanowi mieszaninę różnych zużytych smarów - smar uniwersalny i smar wielozadaniowy do wysokich temperatur. Smary te są stosowane do wszystkich systemów smarowniczych pracujących pod wysokim obciążeniem, a zwłaszcza do smarowania bardzo obciążonych łożysk, panewek, prowadnic, zębatek i przegubów. Są one dostosowane do użycia w centralnych systemach smarowania w granicach dopuszczalnych temperatur od -20 do + 120 st. C. Większość zanieczyszczeń (odpad) stanowią produkty zużywania się elementów. Udział produktów starzenia się olejów jest mniejszy. Większość tych zanieczyszczeń stanowią elementy metalowe o wymiarach do 40 mm. W odpadzie mogą występować związki różnych metali, związki fosforu siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych). Gęstość: 1200 -2000 kg/m ³ . HP3 łatwopalne.
11	13 08 99*	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu malowania pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów – pozostałości zanieczyszczonych rozpuszczalników np. z przemywania urządzeń przeznaczonych do malowania (np. pistoletów) oraz pędzli. Skład chemiczny rozpuszczalników wykorzystywanych do farb i mycia urządzeń: toluen, aceton, cykloheksanon, benzyna ekstrakcyjna w skład której wchodzi: - destylaty (ropa naftowa), - węglowodory C ₇ – C ₉ bogate w C ₈ , niskowrząca benzyna – niespecyfikowana. HP3 łatwopalne.
12	14 06 03*	Odpad powstaje w trakcie uzupełniania płynów eksploatacyjnych w nowych oraz remontowanych i serwisowanych pojazdach szynowych. Odpad powstaje także w trakcie uzupełniania lub wymiany płynów eksploatacyjnych w urządzeniach i maszynach wchodzących w skład instalacji. Skład opakowań z tworzyw sztucznych: tworzywo sztuczne 90-98 %, papier 0-2%, olej 0-2 %, chemikalia 0-2 %. Gęstość: 700-1200 kg/m ³ Skład opakowań metalowych: metal około 90-95 %, tworzywa sztuczne: 0-5%, papier: 0-2%, olej 0-2 %, smary 0-2 %. Gęstość: 1200-1800 kg/m ³ . HP3 łatwopalne.
13	15 01 10*	Odpady składają się przede wszystkim ze ścinek materiałów (bawełna, materiału syntetyczne: anilana, wiskoza) służących do wycierania elementów, części, stanowisk oraz ubrania ochronne (drelich) nasączone olejami. Skład odpadów:
14	15 02 02*	

Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> - olej – 1±10 % (w większości są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, sporadycznie są to mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych), - ścinki – 90±99 %. HP3 łatwopalne.
15	16 01 07*	Odpad ten powstaje podczas prowadzenia remontów i napraw maszyn i urządzeń np. tokarek, frezarek, sprężarek itp., stanowiących wyposażenie instalacji oraz pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw). Typowy skład filtrów olejowych: <ul style="list-style-type: none"> - metale około 70-90 %, - papier lub tworzywa sztuczne 10-25%, - zużyty olej do około 5 %. Gęstość: 7000-8000 kg/m ³ . HP3 łatwopalne.
16	16 01 13*	Odpad powstaje w trakcie remontu i serwisowania pojazdów szynowych – wymiana zużytych płynów eksploatacyjnych. Według standardów płyny hamulcowe dzielą się aktualnie na 3 klasy: DOT-3, DOT-4, DOT-5, w zależności od ich właściwości. Płyny hamulcowe muszą być wzajemnie mieszalne, w związku z tym ich skład chemiczny oparty jest na podobnych surowcach. Orientacyjny skład płynu hamulcowego: <ul style="list-style-type: none"> • 70-80 % rozpuszczalnika (głównie etery alkilowe glikoli alkilenowych), • 20-30 % środka smarnego (poliglikole etylenowe i propylenowe oraz estry boranowe eterów alkilenowych glikoli alkilenowych), • ok. 1 % dodatków uszlachetniających (środki antyutleniające, antykorozyjne stabilizujące).
17	16 01 14*	Odpad powstaje w trakcie remontu i serwisowania pojazdów szynowych – wymiana zużytych płynów eksploatacyjnych. Do płynów zapobiegających zamarzaniu zalicza się płyny chłodnicze oraz płyny do spryskiwaczy. Skład chemiczny płynu chłodniczego: glikol etylenowy, woda, barwnik, środki antykorozyjne. Skład chemiczny płynu do spryskiwaczy: glikol propylenowy, środki powierzchniowo czynne, barwnik oraz zapach. Skład chemiczny płynów chłodniczych oraz płynów do spryskiwaczy jest różny i uzależniony jest od pory roku oraz od panujących warunków atmosferycznych. HP 5 szkodliwe.
18	16 02 13*	Zużyte świetlówki pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (oświetlenie wagonów, lokomotyw itp.) oraz z wymiany oświetlenia zainstalowanego w maszynach roboczych wchodzących w skład instalacji. Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K. Charakteryzuje się wysoką gęstością - równą 13,55 g/dm ³ . W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie - 6,5-10-5 g Hg/dm ³ . Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością. W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkim i występuje zarówno w stanie rodzimym (metal lub jako amalgamat srebrowy) oraz w postaci różnych związków chemicznych. Głównym źródłem rtęci jest minerał o nazwie cynober -HgS, siarczek rtęci (II). Metaliczną rtęć otrzymuje się przez jego utlenianie, redukcję żelazem lub wygrzewanie z tlenkiem wapnia, a następnie oczyszczanie przez destylację i przemywanie rozcieńczonym kwasem azotowym. Jako odpad powstaje tu różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć. Zawartość rtęci w świetlówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. Może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie). HP4 drażniące, HP5 szkodliwe.

Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
19	16 06 01*	Zużyte baterie i akumulatory pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (stanowią standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz z wyposażenia (podtrzymanie zasilania) maszyn roboczych wchodzących w skład instalacji. Komponenty: tlenki i siarczan ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, polipropylen, ebonit, elektrolit. Pasta ołowiowa składa się z: siarczanu ołowiu (PbSO ₄), tlenków ołowiu (PbO, PbO ₂), czystego ołowiu metalicznego (w ilości 1-2 %), śladowe ilości innych komponentów. Jako elektrolit wykorzystywany jest wodny roztwór kwasu siarkowego o stężeniu 27-39 %. HP4 drażniące, HP5 szkodliwe.
20	16 06 02*	Zużyte baterie i akumulatory pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (stanowią standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz z wyposażenia (podtrzymanie zasilania) maszyn roboczych wchodzących w skład instalacji. Podstawowym zanieczyszczeniem jest wodorotlenek niklu i wodorotlenek kadmu oraz elektrolit (półpłynne lub stałe substancje o różnym składzie chemicznym, posiadające silny zasadowy odczyn). HP4 drażniące, HP5 szkodliwe.
21	17 04 09*	Powstający odpad może składać się z: żelaza i stali, aluminium, brązu, mosiądzu, miedzi, oleju, azbestu, smoły. Skład uzależniony jest od miejsca, w którym zużywający się element zastał zamontowany. HP4 drażniące, HP5 szkodliwe.
22	17 06 01*	Izolacja azbestowa pochodzi z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (np. izolacja orurowania ogrzewania stanowiącego wyposażenie wagonów i lokomotyw) oraz remontów i napraw maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (np. uszczelki). Do wyrobów izolacyjnych stosowanych do izolacji instalacji parowych, wymienników ciepła, zbiorników, przewodów rurowych, a także do ubrań i tkanin ognioodpornych (kocy gaśniczych) należą: wata, włóknina, sznury, przędza, tkaniny termoizolacyjne, taśmy. Wyroby izolacyjne zawierają od 75 do 100% azbestu. Nie należą one do najbardziej rozpowszechnionych materiałów zawierających azbest, lecz są źródłem bardzo dużej emisji pyłu azbestu podczas wykonywania prac zabezpieczających i rozbiórki. Nazwa azbest nie odnosi się do konkretnego związku chemicznego, lecz do szeregu włóknistych minerałów krzemianowych z grupy serpentyn i amfiboli występujących naturalnie w przyrodzie. Do najczęściej stosowanych azbestów należy azbest chryzotylowy z grupy serpentyn. Azbest jest odporny na wysokie temperatury (ok. 1500°C). Główny składnik chemiczny [%]: - Chryzotyl: SiO ₂ - 38 - 42; MgO - 38 - 42; Fe ₂ O ₃ - 0 - 5; FeO - 0 - 3, - Krokydolit: SiO ₂ - 38 - 42; MgO - 38 - 42; Fe ₂ O ₃ - 13 - 18; FeO - 3 - 21, - Amozyt: SiO ₂ - 49 - 52; MgO - 5 - 7; Fe ₂ O ₃ - 0 - 5; FeO - 35 - 40, - Gęstość [g/cm ³], - Chryzotyl: 2,55; Krokydolit: 3,3 - 3,5; Amozyt: 3,4 - 3,5. HP4 drażniące, HP5 szkodliwe.
23	19 01 10*	Odpad pochodzi z wymiany wkładów filtracyjnych kabin malarskich. Węgiel aktywny jest produktem wytwarzanym przeważnie z węgla kamiennego lub drzewnego. Przy „aktywacji” węgla otwierane są pory wewnątrz struktury węgla, tworząc dużą powierzchnię wewnętrzną. Ta powierzchnia adsorbuje rozproszone cząsteczki i ma różne wymagania w zależności od zastosowania. Węgiel charakteryzuje się dużą powierzchnią właściwą (jednostka powierzchni na jednostkę masy 500 - 2500 m ² /g). Forma: ciało stałe, kolor: czarny, zapach: bez zapachu. Rozpuszczalność: nierozpuszczalny, pH: 8 - 10 (rozproszony w wodzie). Temperatura zapłonu: > 380 °C. Samozapłon: nie występuje. HP 5 szkodliwy.
24	19 08 13*	Odpad stanowią osady powstałe przy chemicznym oczyszczaniu ścieków. Są to sflokulowane cząstki Fe(OH) ₃ oraz Na ₂ SO ₄ z zaadsorbowanymi na powierzchni cząstkami stałymi oraz zanieczyszczeniami grubszymi, takimi jak piasek, błoto, itp. HP4 drażniące, HP5 szkodliwe.

Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
Odpady inne niż niebezpieczne		
25	03 01 05	Podstawowym składnikiem odpadu jest drewno.
26	08 01 12	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu malowania pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów – resztki zestalonych i niewykorzystanych farb i lakierów. Składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: spoiwa, pigmenty, woda, metale ciężkie. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów.
27	08 01 18	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia usuwania farb z pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów. Składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: spoiwa, pigmenty, woda, metale ciężkie. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farby i lakierów.
28	08 03 18	Odpad stanowią wkłady po tonerach, tuszach i atramencie używane do urządzeń drukujących. Odpady mogą zawierać śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu. Gęstość odpadów około 400 kg/m ³ . Odpady nielotne i nierozpuszczalne w wodzie.
29	08 04 10	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia procesu napraw, remontów lub budowy pojazdów szynowych oraz ich wyposażenia i elementów. Szczeliwo, materiał o dużej elastyczności i odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej, dobrej odporności chemicznej i cieplnej, stosowany do uszczelnień (np. nasycone tłuszczem sznury, pasty lub proszki uszczelniające). Kit, plastyczny materiał o konsystencji pasty, lepki i ciągliwy, twardniejący na powietrzu, stosowany do wypełniania nierówności i porów powierzchni oraz do trwałego łączenia różnych materiałów, np. drewna, metali, szkła, porcelany, kamionki, betonu, wyrobów z węgla. Kleje, substancje pochodzenia naturalnego lub syntetycznego (zawierają lepiszcza, a oprócz nich często: rozpuszczalniki, utwardzacze, zmiękczacze, wypełniacze, środki konserwujące), które po nałożeniu cienką warstwą na łączone przedmioty tworzą mocną spoinę, dobrze przylegającą do podłoża (dzięki siłom adhezji i kohezji).
30	12 01 01	Odpad powstaje w trakcie wykonywania części i elementów naprawianych, remontowanych lub budowanych pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw). Odpad stanowią wióry i ścinki stalowe. Odpad składa się z 60 % żelaza oraz z niewielkiej ilości różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę. Gęstość : 1500-2000 kg/m ³ .
31	12 01 03	Odpad powstaje w trakcie wykonywania części i elementów naprawianych, remontowanych lub budowanych pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw). Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych powstają w procesie toczenia, frezowania i wiercenia. Najczęściej jest to odpad w postaci tzw. wiór
32	12 01 13	Odpad powstaje w trakcie wykonywania części i elementów naprawianych, remontowanych lub budowanych pojazdów szynowych (wagonów i lokomotyw). Elektroda spawalnicza, pręt, drut zwojowy, taśma itp. wykonane z metalu lub węgla, stosowane do zajarzania i utrzymywania łuku elektrycznego w procesie spawania i procesach pokrewnych. W zależności od metody spawania, przedmiotów spawanych itp. stosuje się różne typy elektrod: topliwe, nietopliwe, otulone, gołe itp. Każdy typ elektrody spawalniczej dzieli się na kilka lub kilkanaście odmian i rodzajów, wykonanych w różnych grubościach i mających różne zastosowanie. Najpopularniejsze i najczęściej stosowane są elektrody spawalnicze topliwe, otulone. Maski spawalnicze zbudowane są z tworzyw polimerowych (głównie poliamid) oraz szkła przyciemnianego.
33	15 01 01	Głównym składnikiem makulatury jest celuloza, substancje klejące (parafiny, kalafonia, i kleje zwierzęce), wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz barwniki. Gęstość: do 1000 kg/m ³ ; Palność: 120-200 st. C; Ciepło spalania: 12000-16000 kJ/kg.
34	15 01 02	Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: polietylen (folia), politereftalan etylu (butelki po napojach), polipropylen, - plastyfikatory. Gęstość: 200-1000 kg/m ³ ; Palność: 250-400 °C. Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg.

Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
35	15 02 03	Odpad powstaje w trakcie prowadzenia budowy, napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych. Odpad stanowią produkty wykonane z tkanin, dzianin, zniszczone lub podarte. Szmaty, ubrania, rękawice, sorbenty wykonane są głównie z materiałów syntetycznych i naturalnych. Gęstość: 500-700 kg/m ³ .
36	16 01 17	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych. Odpad składa się z 60 % żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę. Gęstość: 1500-2000 kg/m ³ .
37	16 01 18	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych. Żłom kolorowy pochodzi z rozbiórek oraz remontów pojazdów kolejowych. W skład metali nieżelaznych wchodzi: miedź, mosiądz (stop miedzi z cynkiem), aluminium. Gęstość: 1500-5000 kg/m ³ .
38	16 01 19	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych (np. elementy wyposażenia wagonów). W skład tworzyw sztucznych powstałych podczas rozbiórek oraz napraw samochodów wchodzi: plastikowe części nadwozia, głównie elementy zderzaków i spojlerów, elementy wewnętrzne pojazdów. Główne składniki tworzyw to: plastomery - masy plastyczne, polimery syntetyczne lub naturalnie modyfikowane z ewentualnym dodatkiem barwników, stabilizatory, napełniacze, zmiękczacze. Właściwości fizyczne i chemiczne zależą od składu i struktury chemicznej, średniej masy cząsteczkowej oraz zawartości substancji małowcząsteczkowych. Wspólnymi właściwościami są: mała gęstość, mała przewodność cieplna, dobre właściwości mechaniczne.
39	16 01 20	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych (np. szyby). Podstawowymi surowcami szkła są zwykle: piasek kwarcowy (SiO ₂ 70-85 %), boraks (B ₂ O ₃ 7,811,4 %), pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu (0,1-15 %), topniki-tlenki metali alkalicznych, stabilizatory masy szkła, wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu.
40	16 01 99	Odpad powstaje w trakcie budowy, remontu i serwisowania pojazdów szynowych oraz wyposażenia pojazdów szynowych (np. uszczelki, gąbki). Odpad stanowią uszczelki, pianki lub gąbki wykonane z poliuretanów. Główne składniki tworzyw to: plastomery - masy plastyczne, polimery syntetyczne lub naturalnie modyfikowane z ewentualnym dodatkiem barwników, stabilizatory, napełniacze, zmiękczacze. Właściwości fizyczne i chemiczne zależą od składu i struktury chemicznej, średniej masy cząsteczkowej oraz zawartości substancji małowcząsteczkowych. Wspólnymi właściwościami są: mała gęstość, mała przewodność cieplna, dobre właściwości mechaniczne.
41	16 02 14	Zużyte urządzenia pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (tablice rozdzielcze stanowiące wyposażenie wagonów, lokomotyw itp.) oraz z wymiany części zainstalowanych w maszynach roboczych wchodzących w skład instalacji. Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne niezawierające niebezpiecznych elementów. Odpady urządzeń elektronicznych.
42	16 06 05	Zużyte baterie pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (stanowią standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz podtrzymanie zasilania maszyn roboczych wchodzących w skład instalacji. Podstawowy skład chemiczny: żłom żelazny około 30-50%, nikiel i kadm 10-30%, tworzywa sztuczne.
43	17 01 01	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów fundamentów oraz infrastruktury maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Gruz betonowy jest znacznie zróżnicowany pod względem wielkości cząstek. W odpadzie mogą być zarówno żelbetonowe stropy betonowe jak również drobne kruszywo betonowe. Skład chemiczny odpadów

Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
		praktycznie niewiele się różni od składu betonu. Beton zawiera w swoim składzie następujące tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Podczas wypalania tworzą one następujące związki: krzemiany i gliniany wapniowe oraz glinożelazian wapnia. W czasie hydrolizy tych związków powstaje wodorotlenek wapnia, który powoduje wiązanie spoiw hydraulicznych ale jest również przyczyną ich korozji, a także silnie zasadowego wyciągu wodnego (pH ok. 12).
44	17 03 80	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów fundamentów oraz infrastruktury maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (np. izolacja). Odpadowa papa może składać się z: tektury, folii metalowej, tkaniny lub innego materiału nasyczonego i ewentualnie powleczonego smołą albo asfaltem, niekiedy również pokryta posypką mineralną. Papę stosuje się jako dolną warstwę pokrycia dachowego oraz do wykonywania izolacji wodoszczelnych.
45	17 04 02	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów infrastruktury technicznej w zakładzie (np. torów) oraz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Skład odpadu: min 95 % Al, maksimum 0,30 % Fe, maksimum 0,3 % Si, maksimum 0,03 % Cu.
46	17 04 05	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów infrastruktury technicznej w zakładzie (np. torów) oraz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji, torów itp. Skład odpadu: min 95 % Fe.
47	17 04 07	Odpady powstają podczas prowadzonych napraw i remontów infrastruktury technicznej, np. torów kolejowych wchodzących w skład instalacji. W zależności od podstawowego składnika stopowego mogą to być stopy: miedzi z cynkiem (mosiądze), miedzi z innymi metalami lub krzemem (brązy) oraz wieloskładnikowe miedzi z niklem lub manganem (stopy oporowe miedzi). Gęstość: 2000-11000 kg/m ³ .
48	17 04 11	Kable pochodzą z remontów i napraw oraz serwisowania pojazdów szynowych (okablowanie stanowiące standardowe wyposażenie remontowanych wagonów i lokomotyw) oraz remontów i napraw maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji. W skład kabli, w zależności od ich typu, wchodzi: miedź lub aluminium – 10÷90 %, tworzywa sztuczne - 5÷70, oploty bawełniane do 30 %, oploty ołowiane (używane jako zbrojenie) do 90 %.
49	19 08 01	Głównymi składnikami odpadu powstałego ze wstępnego oczyszczania wód opadowych są grubsze substancje stałe takie jak: szmaty, pakiety, kawałki gałęzi, liście, tworzywa sztuczne itp. Gęstość: 500-1000 kg/m ³
50	19 08 02	Osad powstały z zawiesiny łatwo opadającej, zawartej w ściekach wód opadowych oraz ściekach z terenów dróg i placów. Głównymi składnikami osadu z piaskownika są: piasek, grubsze substancje stałe, stłuczka szklana, produkty ścierania dróg i opon, pyły cementu, liście. Gęstość: 1000-3000 kg/m ³

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

7. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

Odpady wytwarzane przez zakład magazynowane są na jego terenie w wyznaczonych, specjalnie przeznaczonych w tym celu miejscach, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach dotyczących ochrony środowiska, życia i zdrowia ludzi w sposób zapobiegający i zmniejszający negatywny wpływ na środowisko oraz zdrowie ludzi wynikający z wytwarzania odpadów i gospodarowania nimi oraz ograniczający ogólne skutki użytkowania zasobów i poprawiający efektywność takiego użytkowania.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonych miejscach w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia zajmujące się transportem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów. Miejsce magazynowania jest oznakowane zgodnie z klasyfikacją i nazwami odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w wydzielonych miejscach (pomieszczenia i place) na terenie zakładu. Po zgromadzeniu partii transportowej uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu, odpady przekazywane są alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia na odzysk, unieszkodliwianie, transport odpadów lub osobom fizycznym.

Zakład nie ewidencjonuje odrębnie tych samych odpadów wytwarzanych przez różne źródła, gdyż brak jest uzasadnienia technicznego i organizacyjnego, jednocześnie nie ma to wpływu na potencjalne zagrożenia związane z zanieczyszczeniem środowiska.

Potencjalne sposoby gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadów	Potencjalne sposoby gospodarowania odpadami ²⁾
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	D10
2	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R2, D10
3	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
4	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	D10
5	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	R9, D10
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
7	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	D10
10	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
11	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	R9, D10
12	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	R2, D10
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	D10
14	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
15	16 01 07*	Filtry olejowe	R4, D10

Potencjalne sposoby gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadów	Potencjalne sposoby gospodarowania odpadami ²⁾
1	2	3	4
16	16 01 13*	Płyny hamulcowe	R3, D10
17	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	R2
18	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R12
19	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R6, R12
20	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
21	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R4, R12
22	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	D5
23	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	R3, D10
24	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	D5, D9, D10
Odpady inne niż niebezpieczne			
25	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	R1, R3, D10
26	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	D10
27	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	
28	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	R3, R12, D10
29	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	D10
30	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R4, R12
31	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
32	12 01 13	Odpady spawalnicze	
33	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	R1, R12
34	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych.	R1, R3, R12
35	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	D10
36	16 01 17	Metale żelazne	R4, R12
37	16 01 18	Metale nieżelazne	
38	16 01 19	Tworzywa sztuczne	R1, R12, D10
39	16 01 20	Szkło	R12
40	16 01 99	Inne niewymienione odpady.	R12, D10
41	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12,
42	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	R4, R6, R12
43	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R12
44	17 03 80	Odpadowa papa	R12, D10
45	17 04 02	Aluminium	R4, R12,
46	17 04 05	Żelazo i stal	
47	17 04 07	Mieszanki metali	
48	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R4, R12
49	19 08 01	Skratki	R1, D10
50	19 08 02	Zawartość piaskowników	R1, D10

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

²⁾ Potencjalny sposób przetwarzania odpadów. W zależności od zaistniałych potrzeb zakład może zmienić odbiorcę odpadów. W przypadku zmiany zmianie może ulec sposób przetwarzania odpadów, który będzie zgodny z aktualnie posiadanym przez odbierającego (posiadacza) pozwoleniem.

* odpad niebezpieczny

- R1 Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,
- R2 Odzysk/regeneracja rozpuszczalników,
- R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki, (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)
- R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali,
- R6 Regeneracja kwasów lub zasad,
- R9 Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów,
- R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11,
- D5 Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.),
- D9 Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku, której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1–D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.),
- D10 Przekształcanie termiczne na łądzie

Odpady niebezpieczne.

Odpady niebezpieczne czasowo są magazynowane w wydzielonych pomieszczeniach (miejscach), w szczelnych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, a następnie przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na:

- przetwarzanie odpadów (odzysk lub unieszkodliwianie),
- zbieranie odpadów,
- transport odpadów.

Oleje odpadowe przechowywane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015 poz. 1694):

- oleje odpadowe zbiera się i magazynuje selektywnie według wymagań wynikających ze sposobu ich przemysłowego wykorzystania lub unieszkodliwiania,
- podczas zbierania i magazynowania olejów odpadowych niedopuszczalne jest ich mieszanie z innymi odpadami i substancjami, w tym zwłaszcza z odpadami stałymi, odpadami PCB, olejem napędowym, olejem opałowym, płynami chłodniczymi, płynami hamulcowymi oraz innymi substancjami i preparatami chemicznymi niebędącymi olejami,
- dopuszcza się mieszanie różnych rodzajów olejów odpadowych, jeżeli nie wpłynie to negatywnie na proces ich odzysku lub unieszkodliwiania,
- oleje odpadowe zbiera się do szczelnych pojemników, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem,
- na pojemnikach umieszcza się w miejscu widocznym:
 - napis „OLEJ ODPADOWY”,
 - informację o kodzie lub kodach odpadu wynikającą z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014 poz. 1923),
 - oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych,
- na pojemnikach przeznaczonych do zbierania i magazynowania olejów odpadowych od indywidualnych posiadaczy, ustawianych w miejscach publicznych, umieszcza się dodatkowo informację o sposobie eksploatacji pojemnika oraz dane o jego właścicielu,
- jeżeli olej podczas użytkowania miał lub mógł mieć styczność z substancją niebezpieczną, w jej postaci własnej lub jako składnik preparatu, na pojemniku umieszcza się informację o zanieczyszczeniu lub możliwości zanieczyszczenia oleju odpadowego tą substancją,
- pojemniki do zbierania olejów odpadowych mogą być stosowane w rotacji pomiędzy wytwórcą odpadu a ich kolejnym posiadaczem, miejscem odzysku albo unieszkodliwiania,
- oleje odpadowe magazynuje się w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne.

Odpady inne niż niebezpieczne dzięki selektywnemu magazynowaniu mogą być przekazywane do przetwarzania (recyklingu, w tym do odzysku). Wytwarzane w instalacji odpady są czasowo magazynowane w pojemnikach, beczkach, kontenerach, workach lub luzem w odpowiednio oznakowanych miejscach do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, a następnie przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na:

- przetwarzanie odpadów (odzysku lub unieszkodliwianie),
- zbieranie odpadów,
- transport odpadów.

Odpady inne (komunalne).

Oprócz wymienionych wyżej odpadów na terenie zakładu, wytwarzane są odpady z kodem 20 - odpady komunalne. Na wytwarzanie odpadów komunalnych nie ma obowiązku uzyskiwania pozwolenia.

8. Opis miejsc i sposób magazynowania odpadów.

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny. Czas magazynowania i ilość magazynowanych odpadów wynika z rodzaju prowadzonego procesu technologicznego. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przed ich przekazaniem ostatecznym odbiorcom są zgodne z ustawą o odpadach. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób niezagrażający środowisku i zdrowiu ludzi pod warunkiem usunięcia skutków ewentualnych awarii.

Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
Odpady niebezpieczne		
1	03 01 04*	Powstały odpad magazynowany jest w oznakowanym i szczelnym metalowym pojemniku przy budynku stolarni.
2	08 01 11 *	Odpady farb i lakierów magazynowane są na wydziale PML (na poszczególnych malarniach) w oznakowanych i szczelnych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Miejsca magazynowania są zadane i niedostępne dla osób trzecich.
3	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów magazynowane są na wydziale PML w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Miejsca magazynowania są zadane i niedostępne dla osób trzecich.
4	08 04 09*	Powstałe odpady magazynowane są w oryginalnych, oznakowanych i zamykanych opakowaniach umieszczonych na półkach w wyznaczonym miejscu magazynu odczynników chemicznych w wydziale P-1. Miejsce magazynowania jest zadane, niedostępne dla osób trzecich i posiada utwardzone podłoże.
5	13 02 04*	Zużyte oleje magazynowane są w oznakowanych beczkach z pokrywą, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach na terenie hal. Na beczce znajduje się opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. Miejsca magazynowania są zadane i niedostępne dla osób trzecich.
6	13 02 05*	
7	13 02 06*	
8	13 02 07*	
9	13 02 08*	
10	13 05 07*	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Odpad jest bezpośrednio z separatorów wypompowywany do szczelnych pojemników i odbierany przez specjalistyczne firmy. Zakład przewiduje zlecenie czyszczenia separatorów specjalistycznym firmą w ramach umowy serwisowej.
11	13 08 99*	Zużyte oleje magazynowane są w oznakowanych beczkach z pokrywą, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach na terenie hal. Na beczce znajduje się opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. Miejsca magazynowania są zadane i niedostępne dla osób trzecich.

Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
12	14 06 03*	Zużyte rozpuszczalniki i ich mieszaniny magazynowane są w oznakowanych zamykanych, szczelnych pojemnikach, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonych miejscach na terenie wydziału PML. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
13	15 01 10*	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi magazynowane są w oznakowanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziału PML. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
14	15 02 02*	Szmaty do czyszczenia, materiały filtracyjne oraz zużyte sorbenty i odzież ochronna gromadzone są w miejscu powstawania na terenie zakładu w zamkniętych pojemnikach. Pojemniki te po zapelnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest wyznaczone miejsce na terenie poszczególnych wydziałów. Wyznaczone miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
15	16 01 07*	Zużyte filtry olejowe magazynowane są w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, zlokalizowanych w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
16	16 01 13*	Odpadowe płyny hamulcowe gromadzone są w zamykanych, szczelnych opakowaniach i magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie wydziału P-3 oraz P-5. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
17	16 01 14*	Zużyte płyny bezpośrednio są odprowadzane grawitacyjnie z urządzeń do szczelnych pojemników, z których następnie są przelewane do zbiorczego, szczelnego, oznakowanego pojemnika. Każdy z wydziałów posiada własny pojemnik zbiorczy, umieszczony w wyznaczonym/wydzielonym miejscu. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną posadzkę, jest zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
18	16 02 13*	Zużyte świetlówki pakowane są w oryginalne opakowania producenta po nowych świetlówkach oraz przekładane do oznakowanych pojemników, zlokalizowanych w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów PESA Bydgoszcz S.A.
19	16 06 01*	Zużyte baterie i akumulatory nie są magazynowane na terenie PESA Bydgoszcz S.A., lecz przekazywane firmie dostarczającej baterie i akumulatory nowe.
20	16 06 02*	
21	17 04 09*	Odpad gromadzony jest w miejscu wytwarzania w pojemnikach, a następnie magazynowany w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
22	17 06 01*	Odpad opakowany jest w folię magazynowany w oznakowanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów.
23	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny pakowany jest do oryginalnych lub zastępczych pojemników i magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
24	19 08 13*	Odpad gromadzony jest w zbiorniku stanowiącym część instalacji – oczyszczalni mechaniczno-chemicznej. Wytworzony odpad nie jest magazynowany, lecz po stwierdzeniu zebrania odpowiedniej ilości przekazywany firmie posiadającej pozwolenia na zagospodarowanie tego odpadu.
Odpady inne niż niebezpieczne		
25	03 01 05	Powstały odpad magazynowany jest w osobnym, zamkniętym metalowym i oznakowanym kontenerze przy budynku stolarni.
26	08 01 12	Odpady farb i lakierów magazynowane są na wydziale PML (na poszczególnych malarniach) w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.

Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
27	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów magazynowane są na wydziale PML w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, umieszczonych na betonowych posadzkach w wyznaczonych miejscach hal. Miejsca magazynowania są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
28	08 03 18	Odpadowe tonery drukarskie umieszczane są w oryginalnych lub zastępczych opakowaniach i magazynowane w pojemnikach lub szafach, w wyznaczonych miejscach na terenie całego zakładu. Miejsca magazynowania są zadaszone, niedostępne dla osób trzecich i posiadają utwardzone podłoże.
29	08 04 10	Powstałe odpady magazynowane są w oryginalnych, oznakowanych i zamykanych opakowaniach umieszczonych na półkach w wyznaczonym miejscu magazynu odczynników chemicznych na wydziale P-3. Miejsce magazynowania jest zadaszone, niedostępne dla osób trzecich i posiada utwardzone podłoże.
30	12 01 01	Odpad gromadzony jest w miejscu wytwarzania w pojemnikach, a następnie magazynowany w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
31	12 01 03	
32	12 01 13	Odpady spawalnicze gromadzone są w małych pojemnikach na terenie całego wydziału P-4 oraz P-5, a następnie transportowane w miejsca zbiorcze zlokalizowane w wyznaczonych miejscach na terenie wydziałów, gdzie magazynowane są w pojemnikach do czasu przekazania odbiorcy. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
33	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury gromadzone są w pojemnikach lub workach foliowych w miejscu ich powstawania. Pojemniki oraz worki po wypełnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest wyznaczone miejsce na placu za stolarnią zakładu P-3. Odpady magazynowane są w kontenerach. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
34	15 02 02	Opakowania z tworzyw sztucznych gromadzone są w pojemnikach lub workach foliowych w miejscu ich powstawania. Pojemniki oraz worki po wypełnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest wyznaczone miejsce na placu za stolarnią zakładu P-3. Odpady magazynowane są w kontenerach. Miejsce magazynowania posiada podłoże betonowe i jest niedostępne dla osób trzecich.
35	15 02 03	Szmaty do czyszczenia, materiały filtracyjne oraz zużyte sorbenty i odzież ochronna gromadzone są w miejscu powstawania na terenie zakładu w zamkniętych pojemnikach. Pojemniki te po wypełnieniu przewożone są do miejsca magazynowania, którym jest wyznaczone miejsce na terenie poszczególnych wydziałów. Wyznaczone miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
36	16 01 17	Odpad gromadzony jest luzem lub w odkrytych pojemnikach na terenie poszczególnych wydziałów. Po zebraniu odpowiedniej partii odpad transportowany jest do zbiorczego kontenera. Na każdym wydziale (P-1, P-2, P-3, P-4, P-5, PML, P-6, P-7) oraz przy Armaturowni znajduje się zbiorczy kontener, odkryty lub zamykany, ustawiony w wyznaczonym miejscu na terenie utwardzonym.
37	16 01 18	
38	16 01 19	Odpad magazynowany jest w oznakowanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na wydziałach PML i P-5 oraz na utwardzonym placu przy oczyszczalni ścieków mechaniczno-biologicznej.
39	16 01 20	Odpad gromadzony jest w oznakowanych pojemnikach w miejscu powstawania, które po napełnieniu przenoszone są do miejsca magazynowania. Odpad magazynowany jest w oznakowanym kontenerze umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów.
40	16 01 99	Odpad magazynowany jest w oznakowanych skrzyniach lub pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów PESA Bydgoszcz S.A.
41	16 02 14	Niesprawne urządzenia pakowane są w oryginalne lub zastępcze opakowania oraz przekładane do oznakowanego pojemnika zlokalizowanego w wyznaczonych miejscach na terenie poszczególnych wydziałów PESA Bydgoszcz S.A.

Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
42	16 06 05	Zużyte baterie i akumulatory nie są magazynowane na terenie PESA Bydgoszcz S.A., lecz przekazywane firmie dostarczającej baterie i akumulatory nowe.
43	17 01 01	Powstałe podczas prowadzonych napraw i remontów odpady gromadzone są i tymczasowo magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym. W przypadku większych remontów czy rozbiórek zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu.
44	17 03 80	Powstały odpad magazynowany jest w oznakowanym pojemniku zlokalizowanym w miejscu prowadzenia remontu, na terenie całej instalacji. W przypadku większych remontów czy rozbiórek zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu, ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu, po zgromadzeniu ekonomicznie uzasadnionej partii.
45	17 04 02	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów instalacji.
46	17 04 05	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
47	17 04 07	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie poszczególnych wydziałów. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę, są zadaszone i niedostępne dla osób trzecich.
48	17 04 11	Odpad magazynowany jest luzem lub w pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu prac remontowych na terenie poszczególnych wydziałów całego zakładu.
49	19 08 01	Odpad gromadzony jest w zbiorniku stanowiącym część zlikwidowanej instalacji – oczyszczalni mechaniczno-biologicznej. Wytworzony odpad nie jest magazynowany, lecz po stwierdzeniu zebrania odpowiedniej ilości przekazywany firmie posiadającej pozwolenia na zagospodarowanie tego odpadu.
50	19 08 02	Odpad gromadzony jest w zbiornikach zlikwidowanej instalacji – oczyszczalni mechaniczno-biologicznej i mechaniczno-chemicznej. Wytworzony odpad nie jest magazynowany, lecz po stwierdzeniu zebrania odpowiedniej ilości przekazywany firmie posiadającej pozwolenia na zagospodarowanie tego odpadu.

Objaśnienia:

¹⁾ Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923)

* odpad niebezpieczny

9. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości.

PESA Bydgoszcz S.A. posiada świadectwa uznania krajowych i zagranicznych jednostek certyfikujących w zakresie budowy, produkcji i napraw taboru szynowego. W roku 2002 nadano jej certyfikat ISO 9001:2000 oraz od roku 2009 certyfikat ISO 9001:2008 w zakresie projektowania, produkcji, modernizacji i naprawy pojazdów szynowych oraz projektowania i produkcji konstrukcji spawanych. Od roku 2007 PESA Bydgoszcz S.A. posiada certyfikat EBA w zakresie napraw pojazdów szynowych. W roku 2010 PESA Bydgoszcz S.A. otrzymała certyfikat spełniania wymagań standardu IRIS 02 w zakresie produkcji, rozwoju pojazdów szynowych i podzespołów - moduły: 1 - konstrukcje pojazdów, 2 - poszycie pojazdów, 3 - wózki pojazdów, 8 - wyposażenie wnętrza pojazdów i 18 - produkcja, modernizacja, naprawa pojazdów szynowych. Wymogi świadectw obligują zakład do rygorystycznego spojrzenia na stan jakości maszyn i urządzeń stosowanych w poszczególnych instalacjach.

KOMENDA MIEJSKA
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
w Bydgoszczy
woj. kujawsko-pomorskie
(04)

W przypadku odpadów, których powstaniu nie udało się zapobiec na terenie zakładu, Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. jako ich posiadacz w pierwszej kolejności przekazuje je firmom, które podają stosowne pozwolenia na ich przetwarzanie (recykling, w tym odzysk). W przypadku przekazania odpadów firmom zajmującym się wyłącznie zbieraniem odpadów, zakład prosi te firmy o informację zwrotną, do jakiej firmy odpady trafiły i jakim procesom przetwarzania zostały poddane (recykling lub odzysk).

W celu ułatwienia prowadzenia recyklingu, w tym odzysku, przez firmy posiadające stosowne pozwolenia, zakład, jeżeli nie jest to uzasadnione technologicznie lub ekologicznie lub ekonomicznie w pierwszej kolejności przygotowuje wytwarzane przez siebie odpady do ponownego użycia lub poddania recyklingowi lub innym procesom odzysku.

Wszystkie odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji są objęte jednym systemem ewidencji. Zakład nie ewidencjonuje odrębnie tych samych odpadów wytwarzanych przez różne źródła, gdyż brak jest uzasadnienia technicznego i organizacyjnego, jednocześnie nie ma to wpływu na potencjalne zagrożenia związane z zanieczyszczeniem środowiska.

10. Przewidywana gęstość obciążenia ogniowego.

Część odpadów z całego zakładu po czasowym magazynowaniu wewnątrz niektórych hal oraz w kontenerach przy wydzielach, w których są wytwarzane, do czasu uzyskania odpowiedniej ilości odpadów, są przemieszczane na jeden z dwóch głównych placów magazynowych.

Poszczególne, wydzielowe miejsca magazynowania odpadów (miejsca zaznaczone na mapie), w żaden sposób nie wpływają na przekroczenie dopuszczalnej powierzchni strefy pożarowej oraz gęstości obciążenia ogniowego dla poszczególnych stref, z uwagi na znikomą ilość materiałów palnych i zastosowanie odpowiednich, niepalnych, zamykanych pojemników i kontenerów.

Dodatkowo ze względu na niepalną konstrukcję hal wykonaną w technologii stalowego szkieletu obłożonego blachą trapezową z dociepleniem wełną mineralną oraz części administracyjnych wykonanych w technologii tradycyjnej, nie jest prawdopodobne przeniesienie się pożaru powstałego w obrębie składu odpadów na konstrukcję obiektów zakładu przy których są one składowane. Do poszczególnych miejsc magazynowania odpadów na wydzielach zapewniony jest dostęp utwardzonymi drogami celem prowadzenia działań gaśniczych.

Dwa główne place magazynowe zlokalizowane są w sąsiedztwie zakładowej oczyszczalni ścieków oraz przy terenie elektrociepłowni (miejsca zaznaczone na mapie).

Gęstości obciążenia ogniowego zostały obliczone zgodnie z wytycznymi normy PN-B-02852-2001 – Obliczanie gęstości obciążenia ogniowego oraz wyznaczanie względnego czasu trwania pożaru.

Wzór na obliczanie gęstości obciążenia ogniowego wg Polskiej Normy.

$$Q_d = \sum_{i=1}^{i=n} \frac{(Q_{ci} \cdot G_i)}{F} \left[\frac{MJ}{m^2} \right], \text{ gdzie:}$$

Q_d – gęstość obciążenia ogniowego

n – ilość rodzajów materiałów palnych, które znajdują się w strefie pożarowej

Q_{ci} – ciepło spalania poszczególnych materiałów [MJ/kg]

G_i – masa poszczególnych materiałów palnych [kg]

F – powierzchnia rzutu poziomego strefy pożarowej składowiska [m²]

Plac magazynowy niedaleko zakładowej oczyszczalni ścieków ma powierzchnię około 1000 m² i znajduje się w odległości ponad 12 m od budynku hali nr 8 oraz 8 m budynków trafostacji i warsztatu budowy kanałów wentylacyjnych wydziału P-3. Teren jest utwardzony, do którego zapewniony jest dostęp utwardzoną drogą, spełniającą parametry drogi pożarowej. Materiał palny znajduje się w odległości 5 m od drogi pożarowej. W odległości 50 m znajduje się hydrant zewnętrzny, zapewniający wymaganą ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilości 10 dm³/s. Dodatkowy hydrant znajduje się w odległości 130 m od placu.

Przyjęto maksymalne ilości materiałów palnych dla placu magazynowego M1 (k. oczyszczalni ścieków):

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [kg]	Ciepło spalania Q_c [MJ/kg]
1	2	3	4
03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne.	4000	25
08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	800	41
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	3500	29
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	1500	30
19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	1000	30
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04.	4000	18
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09.	200	41
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	1500	16
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych.	800	42
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	3000	19
16 01 19	Tworzywa sztuczne.	1500	42
16 01 99	Inne niewymienione odpady.	9500	40
17 03 80	Odpadowa papa.	500	40
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10.	1000	29

Objaśnienia:

* odpad niebezpieczny

Gęstość obciążenia ogniowego wynosi 996,1 MJ/m² dla placu magazynowego M1 k. zakładowej oczyszczalni ścieków o powierzchni 1000 m².

Plac magazynowy koło elektrociepłowni ma powierzchnię około 1000 m² i znajduje się w odległości ponad 20 m od najbliższych budynków. Teren jest utwardzony, do którego zapewniony jest dostęp przez utwardzone drogi, spełniające parametry dróg pożarowych. Materiał palny znajduje się w odległości ponad 4 m od granicy działki oraz 5 m od drogi pożarowej. W odległości 40 m i 110 m znajdują się dwa hydranty zewnętrzne, zapewniające wymaganą ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilości 20 dm³/s.

Przyjęto maksymalne ilości materiałów palnych dla placu magazynowego M2 (k. elektrociepłowni):

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [kg]	Ciepło spalania Q_c [MJ/kg]
1	2	3	4
03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne.	20000	25
08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	3000	41
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	16000	29
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	4000	30
19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych.	2000	30
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04.	20000	18
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09.	1000	41

15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	6000	16
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych.	2500	42
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	7000	19
16 01 19	Tworzywa sztuczne.	3000	42
16 01 99	Inne niewymienione odpady.	44000	40
17 03 80	Odpadowa papa.	800	40
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10.	2500	29

Objaśnienia:

* odpad niebezpieczny

Gęstość obciążenia ogniowego wynosi 3992,5 MJ/m² dla placu magazynowego M2 k. elektrociepłowni o powierzchni 1000 m².

11. Podział na strefy pożarowe, kategoria zagrożenia ludzi oraz przewidywana liczba osób

Zgodnie z § 209 Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 roku w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie, obiekty spółki kwalifikują się do kategorii budynków produkcyjno-magazynowych **PM**. Budynki produkcyjne, magazynowe, techniczne czy warsztaty zakwalifikowano do kategorii produkcyjno-magazynowych **PM**, natomiast niepowiązane funkcjonalnie części socjalno-biurowe zakwalifikowano do kategorii **ZL III** zagrożenia ludzi.

Strefy pożarowe wraz z obliczoną gęstością obciążenia ogniowego opisane zostały w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego dla przedmiotowego zakładu.

Obiekty posadowione stosownie do wymagań klasy odporności pożarowej budynków. Obiekty hal w przeważającej części to budynki parterowe, wykonane w technologii szkieletu stalowego ze słupami żelbetowymi i ścianami z blachy trapezowej, odpowiednio do klasy "E" odporności pożarowej. Części biurowo-administracyjne jako budynki kilkukondygnacyjne, wykonane w konstrukcji tradycyjnej murowanej ze stropami żelbetowymi. Nie bierze się pod uwagę zagrożenia rozprzestrzenieniem się pożaru na sąsiednie strefy pożarowe i budynki.

W zakładzie zatrudnionych jest około 2820 osób.

Przewidywana maksymalna ilość pracowników mogących jednocześnie przebywać w zakładzie na I zmianie wynosi **1920** z czego:

- 1140 osób w części produkcyjnej i magazynowej,
- 780 osoby w części biurowej.

12. Ocena zagrożenia pożarowego, ocena zagrożenia wybuchem pomieszczeń oraz przestrzeni zewnętrznych

We wszystkich komorach lakierniczo-suszących, pomieszczeniach gdzie odbywa się malowanie natryskowe oraz mieszalniach farb znajdujących się na terenie zakładu Pojazdy Szybowe PESA Bydgoszcz S.A. występuje strefa zagrożenia wybuchem 2.

Pomieszczenia wyposażono w znaki graficzne Ex oraz znak określający strefę 2 zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 8 lipca 2010 r. w sprawie minimalnych wymagań, dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy, związanych z możliwością wystąpienia w miejscu pracy atmosfery wybuchowej.

W związku z wystąpieniem w miejscu pracy atmosfer wybuchowych opracowano dla zakładu dokument zabezpieczenia przed wybuchem.

Wymagane zabezpieczenia wynikające z wyznaczenia stref zagrożenia wybuchem:

- 1) praca z materiałami niebezpiecznymi w kabinach wentylowanych wykonywana tylko przy włączonej i działającej wentylacji mechanicznej,
- 2) instalacje oraz urządzenia elektroenergetyczne w strefach zagrożenia wybuchem (w tym wentylatory wentylacji wyciągowej oraz oprawy oświetleniowe) w wykonaniu przeciwwybuchowym Ex,

RAJONOWA STRAŻ POŻARNA
w Bydgoszczy
woj. kujawsko-pomorskie
(04)

- 3) wszystkie elementy metalowe kabin zabezpieczone przed wyładowaniami elektrostatycznymi poprzez uziemienie,
- 4) w sąsiedztwie kabin umieszczono sorbent, przybory i zamykany szczelnie pojemnik do usunięcia ewentualnego rozlania materiałów chemicznych oraz zamykany szczelnie pojemnik do przechowywania czyszczywa zanieczyszczonego rozpuszczalnikami.

Na terenie zakładu występują następujące strefy zagrożenia wybuchem:

- strefa 0:
 - w bezpośrednim otoczeniu dysz, urządzeń lub pistoletów natryskowych podczas ich pracy, dla tzw. "stożka" substancji rozpylanej przy użyciu sprężonego powietrza lub podwyższonego ciśnienia dla ukierunkowania strumienia substancji o właściwościach niebezpiecznych,
- strefa 1:
 - w otoczeniu urządzeń lub pistoletów natryskowych w trakcie pracy, w pobliżu tzw. "stożka" substancji rozpylanej przy użyciu sprężonego powietrza lub podwyższonego ciśnienia dla ukierunkowania strumienia substancji o właściwościach niebezpiecznych w odległości do 1 m,
- strefa 2:
 - wewnątrz kabiny lakierniczo-suszącej w procesach lakierniczych, wyłącznie podczas pracy natrysku, rozpylania lub nanoszenia powłok oraz otoczenie bram i drzwi w promieniu do 1 m,
 - wewnątrz kabiny lakierniczo-suszącej w procesach suszenia na skutek odparowania substancji lotnych oraz otoczenie bram i drzwi w promieniu do 1m,
 - wylot lub zakończenie wyrzutni/emitora w promieniu do 1-1,5 m, tylko podczas rozpylania substancji niebezpiecznych we wnętrzu kabiny lakierniczo-suszącej,
 - 1 m od klatek azurowych z butlami z gazem płynnym.

Wykaz substancji i środków niebezpiecznych w Pojazd Szynowe PESA Bydgoszcz S.A.:

1. Środki do klejenia, uszczelniania i regeneracji: (anaerobowe, cyjanoakrylowe, akrylowe, epoksydowe, silikonowe, poliuretanowe, MS-polimerowe, polichloroprenowe, kazeinowe, kontaktowe) odtłuszczacze, aktywatory, środki czyszczące, środki zwiększające przyczepność, kleje.
2. Emalie:, epoksydowe, alkilowe, poliuretanowe, chlorokauczukowe, ftalowe.
3. Farby, lakiery: epoksydowe, alkilowe, poliuretanowe, olejne, asfaltowe, silikonowe, akrylowe, chlorokauczukowe, pochłaniające korozję, pigmenty.
4. Utwardzacze do wyrobów lakierniczych epoksydowych, poliuretanowych, akrylowych, alkilowych.
5. Rozcieńczalniki do wyrobów lakierniczych epoksydowych, akrylowych, alkilowych, poliuretanowych, ftalowych.
6. Rozpuszczalniki do wyrobów lakierniczych epoksydowych, akrylowych, alkilowych, poliuretanowych, ftalowych.
7. Zmywacze do wyrobów lakierniczych do wyrobów lakierniczych epoksydowych, akrylowych, alkilowych, poliuretanowych, chlorokauczukowych, ftalowych.
8. Szpachlówki.
9. Masy wygłuszające wodorocieńczalne.
10. Masy antyudarowe wodorocieńczalne.
11. Smary: przeciwzapieniowe, grafitowe, do łożysk tocznych, do przekładni zębatych, wazeliny techniczne, antykorozyjne, miedziowe, teflonowe – niesklasyfikowane jako substancje niebezpieczne.
12. Oleje: silnikowe, przekładniowe, hydrauliczne, przemysłowe, napędowe, okrętowe, do obróbki metali, do hartowania metali.
13. Pasty: szlifierskie, lutownicze, uszczelniające, polerskie.
14. Preparaty do zabezpieczania profili zamkniętych na bazie wosków.
15. Środki do badań nieniszczących: penetranty, wywoływacze, zmywacze, rozpuszczalniki spirytusowe oraz: kwas solny 35-38%, chlorek amonu i miedzi dihydrat, chlorek żelaza (III) heksahydrat.

16. Surowce do produkcji laminatów : żywice poliestrowe i winyloestrowe, żelkoty poliestrowe i winyloestrowe, rozdzielacze, inicjatory, środki wypełniające, odtłuszczacze, pasty ściernopolarskie, szpachle wypełniające.
17. Gazy techniczne : propan-butan, acetylen, argon, dwutlenek węgla, tlen techniczny, ciekły azot,
18. Czynniki chłodnicze zawierające pochodne węglowodorów.
19. Środki myjące zawierające alkohole, zasady, kwasy w tym kwas solny.
20. Szkło wodne.
21. Płyny hamulcowe.
22. Płyny do spryskiwaczy.
23. Środki pianotwórcze.
24. Impregnaty do drewna.
25. Chlorek cynku.
26. 2-propanol.

Wykaz mieszanin niebezpiecznych w Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A.:

1. Mieszanina farby z utwardzaczem.
2. Mieszanina żywic z utwardzaczem i inicjatorem.
3. Mieszanina rozcieńczalników.

13. Sposób zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych oraz warunki i organizacja ewakuacji

Instalacje użytkowe wykonane zgodnie z obowiązującymi w ich zakresie wymaganiami technicznymi. Ponadto, izolacje cieplne i akustyczne zastosowane w instalacjach wykonane w sposób zapewniający nierozprzestrzenianie ognia.

Przepusty instalacyjne w ścianach oddzielenia przeciwpożarowego, dla których jest wymagana klasa odporności ogniowej uszczelnione do klasy odporności ogniowej tych elementów oddzielenia przeciwpożarowego.

Przewody wentylacyjne i klimatyzacyjne w miejscu przejścia przez elementy oddzielenia przeciwpożarowego wyposażone w przeciwpożarowe kłapy odcinające o klasie odporności ogniowej równej klasie odporności ogniowej elementu oddzielenia przeciwpożarowego z uwagi na szczelność ogniową, izolacyjność ogniową i dymoszczelność uruchamiane wyzwalaczem termicznym.

Zapewnienie odpowiednich warunków ewakuacji z obiektów zakładu i pomieszczeń ma istotne znaczenie przede wszystkim dla bezpieczeństwa osób w nim przebywających. Z pomieszczeń przeznaczonych na pobyt ludzi zapewniona jest możliwość ewakuacji w bezpieczne miejsce na zewnątrz lub do sąsiedniej strefy pożarowej, bezpośrednio albo drogami komunikacji ogólnej. Długości przejść i dojeżdż ewakuacyjnych nie zostały przekroczone.

14. Dobór urządzeń przeciwpożarowych

Ze względu na kubaturę przekraczającą 1000 m³ budynki wyposażono w przeciwpożarowe wyłączniki prądu.

Ciągi komunikacyjne wyposażono w awaryjne oświetlenie ewakuacyjne. Awaryjne oświetlenie ewakuacyjne zapewnia natężenie oświetlenia co najmniej 1 lx z czasem podtrzymania działania tego oświetlenia przez co najmniej 1 godzinę.

Hale wyposażono w instalacje wodociągowe przeciwpożarowe i hydranty 25 z wężami półsztywnymi oraz 52 z wężami płasko składanymi. Szczegółowy wykaz i rozmieszczenie hydrantów wewnętrznych znajduje się w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego, która została opracowana dla poszczególnych obiektów.

Obiekt hali nr 5 wydziału P-3 w celu poprawienia bezpieczeństwa pożarowego dodatkowo wyposażono w system sygnalizacji pożarowej (SSP) z centralą znajdującą się w pomieszczeniu brygadzystów.

Urządzenia przeciwpożarowe oraz gaśnice poddawane przeglądom technicznym i czynnościom konserwującym, zgodnie z zasadami i w sposób określony w Polskich Normach, dotyczących urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic, w dokumentacji techniczno-ruchowej oraz instrukcjach obsługi, opracowanych przez ich producentów. Przeglądy techniczne i czynności konserwacyjne przeprowadzane w okresach ustalonych przez producenta, nie rzadziej niż raz w roku.

15. Podręczny sprzęt gaśniczy

Zgodnie z Rozporządzeniem MSWiA z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków i innych obiektów budowlanych i terenów, obiekty należy wyposażać w podręczny sprzęt gaśniczy przeznaczony do gaszenia tych grup pożarów, które mogą wystąpić w obiekcie.

Dla części PM o średniej gęstości obciążenia ogniowego do 500 MJ/m² jest to ilość 2 kg lub 3 dm³ środka gaśniczego na każde 300 m² powierzchni.

Dla części ZL oraz PM o średniej gęstości obciążenia ogniowego powyżej 500 MJ/m² jest to ilość 2 kg lub 3 dm³ środka gaśniczego na każde 100 m² powierzchni.

Na terenie obiektów spółki znajduje się wymagana ilość środka gaśniczego spełniająca normatywne wymagania. Maksymalna odległość z każdego miejsca w obiekcie, w którym może przebywać człowiek, do najbliższej gaśnicy nie przekracza 30 m oraz zapewniony jest dostęp do gaśnicy o szerokości co najmniej 1 m.

Szczegółowy wykaz podręcznego sprzętu gaśniczego i jego rozmieszczenie znajduje się w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego, która została opracowana dla przedmiotowych obiektów.

16. Zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru

Wymagane zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru reguluje Rozporządzenie MSWiA z dnia 24 lipca 2009 r. w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych.

Bezpośrednio na terenie zakładu Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. znajduje się 26 hydrantów zewnętrznych DN 80, zlokalizowanych w normatywnych odległościach od budynków, które zapewniają wymaganą wydajność wodną pod wymaganym ciśnieniem dla poszczególnych obiektów i stref pożarowych.

Szczegółowy wykaz rozmieszczenia hydrantów zewnętrznych znajduje się w załączniku do Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego, która została opracowana dla przedmiotowych obiektów zakładu.

17. Drogi pożarowe

Kwestie związane z dojazdem do budynku reguluje Rozporządzenie MSWiA z dnia 24 lipca 2009 r. w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych.

Do obiektów spółki zapewniony jest dojazd pożarowy od strony ul. Ludwikowo. Dodatkowo istnieje możliwość wjazdu na teren zakładu od ul. Kąpielowej oraz ul. Żeglarskiej. Bezpośredni dojazd do poszczególnych budynków możliwy utwardzonymi drogami wewnętrznymi spełniającymi parametry dróg pożarowych.

18. Inne

Kwestie związane ze szczegółowym sposobem postępowania na wypadek pożaru lub innego miejscowego zagrożenia, scenariusz pożarowy, zabezpieczenie prac niebezpiecznych pod względem pożarowym, sposoby nadzoru nad aktualnością badań i przeglądów instalacji użytkowych czy sposoby i czasookresy szkolenia pracowników w zakresie ochrony przeciwpożarowej zostały ustalone w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego.

Spółka posiada stosowne instrukcje stanowiskowe i technologiczne dotyczące magazynowania substancji i mieszanin niebezpiecznych czy stosowania substancji niebezpiecznych w zakładzie wraz z instrukcjami bezpiecznej pracy.

19. Podsumowanie

Po przeprowadzeniu analizy sposobu postępowania z odpadami w zakładzie Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. od ich wytworzenia, poprzez magazynowanie i odebranie przez firmy zewnętrzne, stwierdza się, że przepisy przeciwpożarowe zostały spełnione.


Ponadto Instalacje, obiekty budowlane oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania odpadów są użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:

- 1) zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
- 2) ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;

- 3) ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
- 4) możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;
- 5) uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

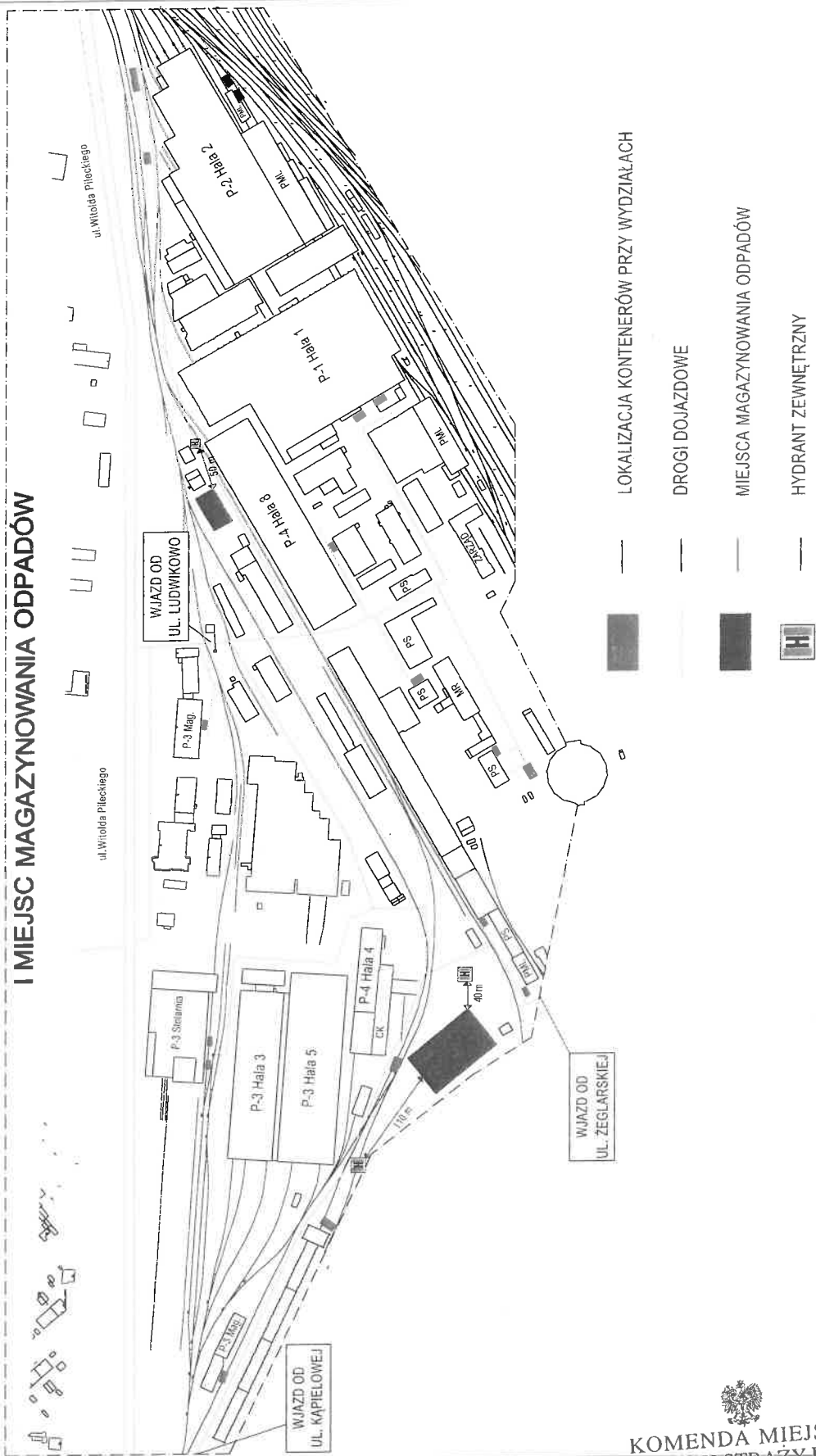
Załącznik:

1. Miejsca magazynowania odpadów.


KOMENDA MIEJSKA
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
w Bydgoszczy
woj. kujawsko-pomorskie
(04)

PESA

MAPA ROZMIESZCZENIA KONTENERÓW I MIEJSC MAGAZYNOWANIA ODPADÓW





KOMENDA MIEJSKA
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
w Bydgoszczy
woj. kujawsko-pomorskie
(04)