



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.101.2014

Poznań, dnia 30 stycznia 2015 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 203 ust. 3, art. 211 ust.1 i ust.6 pkt 1, pkt 6, pkt 7 i pkt 8, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.) – po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa MAHLE Polska sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Mahle 6, 63-700 Krotoszyn, reprezentowanego przez pełnomocników – Krystiana Krysmalskiego i Jakuba Grygiela

ORZEKAM

I. Zmienić decyzję Wojewody Wielkopolskiego, znak: SR.Ka-2.6600-1/05 z dnia 30.06.2005 r., udzielającą Mahle Polska sp. z o.o., ul. Raszowska 78, 63-700 Krotoszyn, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji: odlewni aluminium oraz odlewni żeliwa, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-71/10 z dnia 3.12.2010 r. (pkt II sentencji), sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.II-1.7623-203/10 z dnia 15.12.2010 r., zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.II-1.7222.256.2014 z dnia 18.12.2014 r., w następującym zakresie:

1. Punkt I. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

I. Udzielić MAHLE Polska sp. z o.o., ul. Mahle 6, 63-700 Krotoszyn, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji: odlewni aluminium oraz odlewni żeliwa, zlokalizowanych na terenie Zakładu w Krotoszynie, ul. Mahle 6, 63-700 Krotoszyn, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

I.1. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę - odlewnia aluminium	ust. 2 pkt 6	Zdolność produkcyjna: 44 tony wytopu na dobę	MAHLE Polska sp. z o.o. ul. Mahle 6, 63-700 Krotoszyn NIP: 6462353144 REGON: 273844545
Instalacja do odlewania stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę - odlewnia żeliwa	ust. 2 pkt 4	Zdolność produkcyjna: 530 ton wytopu na dobę	

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

Adres do korespondencji:

**Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego, Departament Środowiska
Plac Wolności 18, 61-739 Poznań, tel.: 61 626 64 00; faks: 61 626 64 01**

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

I.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw – odlewnia aluminium

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Energia elektryczna	MWh	28 000
2.	Gaz ziemny GZ-50	MWh	14 000
3.	Woda	m ³	100 000
4.	Stop MAHLE 124 wg normy EN 1676	Mg	4 500
5.	Złom aluminium	Mg	950
6.	Aluminium tytan-bor AIT I 5B1	Mg	4,8
7.	Miedź elektrolityczna wg PN-77	Mg	530
8.	Miedź fosforowa w prętach	Mg	9,5
9.	Magnez wg normy DIN 17800	Mg	95
10.	Krzem czysty	Mg	1 000
11.	Nikiel czysty katoda 4x4	Mg	375
12.	Aluminium A-1 99,5%	Mg	105 000
13.	Aluminiumtytan AlTi 80%	Mg	28,5
14.	Aluminiumwanad AlV 10%	Mg	120
15.	Aluminiumcyrkon AlZr 15%	Mg	128
16.	Sól do produkcji rdzeni solnych	Mg	530

I.2.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw – odlewnia żeliwa

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Energia elektryczna	MWh	120 000
2.	Gaz ziemny GZ-50	MWh	5 500
3.	Woda	m ³	190 000
4.	Złom stalowy	Mg	50 000
5.	Złom i wióry własne	Mg	128 735,836
6.	Surówka	Mg	17 825,560
7.	Żelazomangan	Mg	158,557
8.	Żelazokrzem Fe-Si bryły	Mg	525,759
9.	Żelazokrzem 3-5 mm	Mg	18,355
10.	Żelazochrom	Mg	225,241
11.	Żelazotytan	Mg	0,074
12.	Żelazolibden	Mg	154,692
13.	Żelazowanad	Mg	0,414
14.	Żelazobor	Mg	13,328
15.	Żelazofosfor	Mg	612,194
16.	Miedź	Mg	256,589
17.	Cyna	Mg	11,807
18.	Antymon	Mg	2,055
19.	Nikiel	Mg	224,162
20.	Węglik krzemu	Mg	194,600
21.	Nawęglacz	Mg	1 306,693
22.	Sulfex	Mg	28,044
23.	Aluminium	Mg	11,714
24.	Nawęglacz Superior Grade	Mg	0,297
25.	Suplement WG 08	Mg	266,805
26.	Modyfikatory	Mg	472,323

2. Punkt III. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

III.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust.1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust.1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

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

- a. Źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza, są procesy związane z eksploatacją instalacji: odlewni aluminium oraz odlewni żeliwa i powodujące emisję: chloru, chlorku benzylu, węglowodorów aromatycznych, węglowodorów alifatycznych, dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla, pyłów, w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5 oraz metali zawartych w pyle zawieszonym PM10, w szczególności: miedzi, niklu, manganu, ołowiu, cynku i żelaza.
- b. Z instalacji odlewni aluminium, gazy i pyły wprowadzane są do powietrza poprzez następujące urządzenia: piec do topienia aluminium (emitory E-8 i E-9), piec do topienia złomu (E-12.1), stację rafinacji metalu (E-19), myjkę kokli (E-22), piec Roboform (E-22.1) oraz piece do wygrzewania pierścieni solnych P1, P2 i P3 (E-69 i E-69-1).
- c. Z instalacji odlewni żeliwa, gazy i pyły wprowadzane są do powietrza poprzez następujące urządzenia: piece topialnicze oraz procesy związane z obróbką odlewów (emitory E-26, E-26.1, E-27, E-28, E-74), agregaty karuzelowe K-1 do K-15 (E-29.1 do E-29.3, E-30.1, E-30.3, E-30.4, E-31 do E-36), wirówki odlewnicze (E-30.5, E-40.4, E-40.5), maszyny odlewnicze (E-36.1, E-36.2, E-40, E-40.1, E-40.2) oraz oczyszczarki (E-40.3, E-68).

Ww. urządzenia wyposażone zostały w następujące urządzenia ograniczające wielkość emisji:

- na emitorze E-26 zainstalowano dwa filtry PI-B-049-11-40x o sprawności 99,8%,
- na emitorze E-27 zainstalowano filtr OPAM FPK 96-1,5F o sprawności 99,8%,
- na emitorze E-28 zainstalowano filtr NFS-630/312 o sprawności 99,8%,
- na emitorach E-29.1 do E-29.3, E-30.1, E-30.3, E-30.4, E-31 do E-37, E-36.1, E-36.2, E-40, E-40.1 zainstalowane zostały filtry AF-306/28,5 o sprawności 99,8%,
- na emitorze E-38 zainstalowano filtr af-307/29,4 o sprawności 99,8%,
- na emitorach E-30.5, E-40.2 do E-40.5 zainstalowano filtry tkaninowe o sprawności 99,8%,
- na emitorze E-68 zainstalowano filtr tkaninowy pulsacyjny o sprawności 99,8%,
- na emitorze E-74 zainstalowano cztery filtry ZPM-250 o sprawności 99,8%.

III.1.2. Źródła emisji i emitory, ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów [K]	Prędkość gazów [m/s]		
INSTALACJA I – ODLEWNI ALUMINIUM									
1.	Piec do topienia aluminium	E-8	pionowy otwarty	20,0	0,70	463	2,5	8 760	brak
2.	Piec do topienia aluminium	E-9	pionowy otwarty	20,0	0,70	473	2,8	8 760	brak
3.	Piec do topienia złomu	E-12.1	pionowy otwarty	20,0	0,70	463	2,8	5 000	brak
4.	Rafinacja płynnego metalu	E-19	pionowy otwarty	20,0	0,40	321	10,5	8 760	brak
5.	Myjka kokili	E-22	pionowy otwarty	12,0	0,30	308	2,0	8 760	brak
6.	Piec Roboform 350	E-22.1	pionowy otwarty	12,0	0,30	353	2,0	8 760	brak

7.	Piec do wygrzewania pierścieni solnych P1 i P2	E-69	pionowy otwarty	6,5	0,25	293	1,1	8 760	brak
8.	Piec do wygrzewania pierścieni solnych P3	E-69.1	pionowy otwarty	6,5	0,25	293	1,1	8 760	brak
INSTALACJA II – ODLEWNIA ŻELIWA									
9.	Piece topialnicze + krata wstrząsowa	E-26	pionowy otwarty	10,0	2,50	298	8,5	8 760	filtr sprawność 99,8%
10.	Obróbka żeliwa metodą drutową	E-26.1	pionowy otwarty	12,0	0,26	307	2,6	6 570	brak
11.	Piece topialnicze + oczyszczarki odlewów	E-27	pionowy otwarty	30,0	1,80	288	3,2	8 760	filtr sprawność 99,8%
12.	Piece topialnicze JUNKER	E-28	pionowy otwarty	14,9	0,90	303	19,2	8 760	filtr sprawność 99,8%
13.	Agregat karuzelowy K-1	E-29.1	pionowy otwarty	12,0	0,40	318	5,5	8 760	filtr sprawność 99,8%
14.	Agregat karuzelowy K-2	E-29.2	pionowy otwarty	12,0	0,40	318	5,5	8 760	filtr sprawność 99,8%
15.	Agregat karuzelowy K-3	E-29.3	pionowy otwarty	12,0	0,40	318	5,5	8 760	filtr sprawność 99,8%
16.	Agregat karuzelowy K-5	E-30.1	pionowy otwarty	12,0	0,40	319	5,5	8 760	filtr sprawność 99,8%
17.	Agregat karuzelowy K-13	E-30.3	pionowy otwarty	12,0	0,40	318	5,5	8 760	filtr sprawność 99,8%
18.	Agregat karuzelowy K-14	E-30.4	pionowy otwarty	12,0	0,40	318	5,5	8 760	filtr sprawność 99,8%
19.	Wirówka odlewnicza W54	E-30.5	pionowy otwarty	15,0	0,50	318	12,6	8 760	filtr sprawność 99,8%
20.	Agregat karuzelowy K-9	E-31	pionowy otwarty	12,0	0,40	316	8,5	8 760	filtr sprawność 99,8%
21.	Agregat karuzelowy K-7	E-32	pionowy otwarty	12,0	0,40	315	7,6	8 760	filtr sprawność 99,8%
22.	Agregat karuzelowy K-10	E-33	pionowy otwarty	12,0	0,48	318	5,1	8 760	filtr sprawność 99,8%
23.	Agregat karuzelowy K-8	E-34	pionowy otwarty	12,0	0,40	313	7,0	8 760	filtr sprawność 99,8%
24.	Agregat karuzelowy K-11	E-35	pionowy otwarty	12,0	0,40	315	8,6	8 760	filtr sprawność 99,8%
25.	Agregat karuzelowy K-12 i K-15	E-36	pionowy otwarty	12,0	0,40	313	7,3	8 760	filtr sprawność 99,8%
26.	Maszyna odlewnicza RC	E-36.1	pionowy otwarty	12,0	0,50	313	5,5	8 760	filtr sprawność 99,8%

27.	Maszyna odlewnicza D	E-36.2	pionowy otwarty	12,0	0,40	313	5,5	8 760	filtr sprawność 99,8%
28.	Agregat karuzelowy K-4	E-37	pionowy otwarty	16,0	0,40	317	7,8	8 760	filtr sprawność 99,8%
29.	Agregat karuzelowy K-6	E-38	pionowy otwarty	12,0	0,35	313	1,8	8 760	filtr sprawność 99,8%
30.	Maszyna odlewnicza ND1	E-40	pionowy otwarty	12,0	0,40	293	6,3	8 760	filtr sprawność 99,8%
31.	Maszyna odlewnicza ND2	E-40.1	pionowy otwarty	12,0	0,40	293	6,3	8 760	filtr sprawność 99,8%
32.	Maszyna odlewnicza AM2, AM3	E-40.2	pionowy otwarty	12,0	0,40	293	5,5	8 760	filtr sprawność 99,8%
33.	Oczyszczarka OP-2 i OP-3	E-40.3	pionowy otwarty	12,0	0,40	293	5,5	6 570	filtr sprawność 99,8%
34.	Wirówka odlewnicza G1	E-40.4	pionowy otwarty	15,0	0,50	293	12,6	4 380	filtr sprawność 99,8%
35.	Wirówka odlewnicza G2	E-40.5	pionowy otwarty	15,0	0,50	293	12,6	4 380	filtr sprawność 99,8%
36.	Oczyszczarka STEM 1	E-68	pionowy otwarty	15,0	0,25	293	11,3	6 570	filtr sprawność 99,8%
37.	Piece topialnicze JUNKER	E-74	pionowy otwarty	12,0	1,44	306	15,4	8 760	filtr sprawność 99,8%

III.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
INSTALACJA I – ODLEWNIA ALUMINIUM				
1.	Piec do topienia aluminium	E-8	Pył zawieszony PM10	0,0364
			Tlenki azotu	0,1598
			Tlenek węgla	0,045
			Chlorek benzylu	0,00084
			Dwutlenek siarki	0,00119
2.	Piec do topienia aluminium	E-9	Pył zawieszony PM10	0,0364
			Tlenki azotu	0,1598
			Tlenek węgla	0,045
			Chlorek benzylu	0,00084
			Dwutlenek siarki	0,00119
3.	Piec do topienia złomu	E-12.1	Pył zawieszony PM10	0,01458
			Tlenki azotu	0,0641
			Tlenek węgla	0,351
			Chlorek benzylu	0,00034
			Dwutlenek siarki	0,00054
4.	Rafinacja płynnego metalu	E-19	Pył zawieszony PM10	0,200
			Chlorek benzylu	0,0046
			Chlor	1,200
			Miedź ¹⁾	0,0018
			Nikiel ¹⁾	0,00116
5.	Myjka kokli	E-22	Węglowodory aromatyczne	0,000071
			Węglowodory alifatyczne	0,000054

6.	Piec Roboform 350	E-22.1	Węglowodory aromatyczne	0,00065
			Węglowodory alifatyczne	0,00040
7.	Piec do wygrzewania pierścieni solnych P1 i P2	E-69	Pył zawieszony PM10	0,0336
8.	Piec do wygrzewania pierścieni solnych P3	E-69.1	Pył zawieszony PM10	0,0336
INSTALACJA II – ODLEWNIA ŻELIWA				
9.	Piece topialnicze + krata wstrząsowa	E-26	Pył zawieszony PM10	0,2869
			Żelazo ¹⁾	0,2008
			Mangan ¹⁾	0,0143
			Cynk ¹⁾	0,0143
			Ołów ¹⁾	0,0002
10.	Obróbka żeliwa metodą drutową	E-26.1	Pył zawieszony PM10	0,00028
			Tlenki azotu	0,01758
			Tlenek węgla	0,044
11.	Piece topialnicze + oczyszczarki odlewów	E-27	Pył zawieszony PM10	3,500
			Żelazo ¹⁾	2,450
			Mangan ¹⁾	0,175
			Cynk ¹⁾	0,175
			Ołów ¹⁾	0,0006
12.	Piece topialnicze JUNKER	E-28	Pył zawieszony PM10	0,054
			Żelazo ¹⁾	0,0378
			Mangan ¹⁾	0,0027
			Cynk ¹⁾	0,0027
			Ołów ¹⁾	0,0001
13.	Agregat karuzelowy K-1	E-29.1	Pył zawieszony PM10	0,0625
14.	Agregat karuzelowy K-2	E-29.2	Pył zawieszony PM10	0,0625
15.	Agregat karuzelowy K-3	E-29.3	Pył zawieszony PM10	0,0625
16.	Agregat karuzelowy K-5	E-30.1	Pył zawieszony PM10	0,0625
17.	Agregat karuzelowy K-13	E-30.3	Pył zawieszony PM10	0,0625
18.	Agregat karuzelowy K-14	E-30.4	Pył zawieszony PM10	0,0625
19.	Wirówka odlewnicza W54	E-30.5	Pył zawieszony PM10	0,2434
20.	Agregat karuzelowy K-9	E-31	Pył zawieszony PM10	0,0657
21.	Agregat karuzelowy K-7	E-32	Pył zawieszony PM10	0,0820
22.	Agregat karuzelowy K-10	E-33	Pył zawieszony PM10	0,0880
23.	Agregat karuzelowy K-8	E-34	Pył zawieszony PM10	0,1010
24.	Agregat karuzelowy K-11	E-35	Pył zawieszony PM10	0,1310
25.	Agregat karuzelowy K-12 i K-15	E-36	Pył zawieszony PM10	0,1860
26.	Maszyna odlewnicza RC	E-36.1	Pył zawieszony PM10	0,0975
27.	Maszyna odlewnicza D	E-36.2	Pył zawieszony PM10	0,0404
28.	Agregat karuzelowy K-4	E-37	Pył zawieszony PM10	0,0475
29.	Agregat karuzelowy K-6	E-38	Pył zawieszony PM10	0,0316
30.	Maszyna odlewnicza ND1	E-40	Pył zawieszony PM10	0,0060
31.	Maszyna odlewnicza ND2	E-40.1	Pył zawieszony PM10	0,0060
32.	Maszyna odlewnicza AM2, AM3	E-40.2	Pył zawieszony PM10	0,0052
33.	Oczyszczarka OP-2 i OP-3	E-40.3	Pył zawieszony PM10	0,0052
34.	Wirówka odlewnicza G1	E-40.4	Pył zawieszony PM10	0,2434
35.	Wirówka odlewnicza G2	E-40.5	Pył zawieszony PM10	0,2434
36.	Oczyszczarka STEM 1	E-68	Pył zawieszony PM10	1,500
37.	Piece topialnicze JUNKER	E-74	Pył zawieszony PM10	0,3600
			Żelazo ¹⁾	0,252
			Mangan ¹⁾	0,0180
			Cynk ¹⁾	0,0180
			Ołów ¹⁾	0,0006

¹⁾ jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

III.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji

Rodzaj instalacji	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
INSTALACJA I – Odlewnia aluminium	Pył ogółem	2,733
	w tym pył zawieszony PM 10	2,733
	w tym pył zawieszony PM 2,5	2,733
	Dwutlenek siarki	0,0131
	Tlenki azotu	1,726
	Tlenek węgla	2,153
	Chlor	10,510
	Miedź ¹⁾	0,0158
	Nikiel ¹⁾	0,01016
	Chlorek benzylu	0,0566
	Węglowodory aromatyczne	0,00321
Węglowodory alifatyczne	0,002037	
INSTALACJA II – Odlewnia żeliwa	Pył ogółem	49,900
	w tym pył zawieszony PM 10	49,800
	w tym pył zawieszony PM 2,5	49,700
	Tlenki azotu	0,1155
	Tlenek węgla	0,2891
	Żelazo ¹⁾	25,760
	Mangan ¹⁾	1,840
	Cynk ¹⁾	1,840
Ołów ¹⁾	0,01314	

¹⁾ jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

III.2. Gospodarka wodno – ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.).

III.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z miejskiej sieci wodociągowej, na podstawie stosownej umowy oraz własnego ujęcia wód podziemnych, zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym na szczególne korzystanie z wód – pobór wód podziemnych ze studni głębinowych nr 1 i nr 2. Woda wykorzystywana jest na cele technologicznych (produkcyjne), do procesów chłodzenia w instalacjach technologicznych oraz na cele socjalno – bytowe.
- b. Ilość wykorzystywanej wody

- z miejskiej sieci wodociągowej

$$Q_{\text{max dobowe}} = 500,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 182\,500,00 \text{ m}^3/\text{r}$$

- z własnego ujęcia wód podziemnych

$$Q_{\text{max godzinowe}} = 45,00 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{średnie dobowe}} = 792,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 289\,080,00 \text{ m}^3/\text{r}$$

III.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

- a. Powstające na terenie przedmiotowej instalacji ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami przemysłowymi, odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacyjnej, zgodnie z posiadaną umową oraz pozwoleniem wodnoprawnym na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

- b. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{max godzinowe}} = 11,00 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{średnie dobowe}} = 260,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max roczne}} = 95\,000,00 \text{ m}^3/\text{r}$$

c. Skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Dopuszczalna wartość
1.	Azot amonowy	mg/dm ³	8,0
2.	Azot azotynowy	mg/dm ³	10,0
3.	Fosfor ogólny	mg/dm ³	5,0
4.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15,0
5.	Chrom ogólny	mg/dm ³	0,5
6.	Kadm	mg/dm ³	0,1
7.	Cynk	mg/dm ³	1,0
8.	Miedź	mg/dm ³	0,2
9.	Nikiel	mg/dm ³	1,0
10.	Ołów	mg/dm ³	0,5
11.	Cyna	mg/dm ³	2,0

III.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), art. 43 ust. 2 i art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

III.3.1. Wytwarzanie odpadów

III.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku normalnej pracy odlewni aluminium oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	50,00	Odpad stanowią ciecze powstające podczas mycia posadzek odlewni, stan skupienia: ciecz, skład: mieszanina wody, chłodziwa obróbczego w skład którego wchodzi olej mineralny, emulgatory, stabilizatory i inhibitory, oraz środka myjącego w skład którego wchodzi etanol, surfaktanty i tensydy, właściwości H14 ¹⁾ – „drażniące”.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	110,00	Odpad stanowią przetworzone oleje hydrauliczne z układów maszyn i urządzeń, stan skupienia: ciecz, skład: mieszanina ciekłych węglowodorów oraz związki metali ciężkich i chloru, właściwości H4 ¹⁾ - „drażniące”, H14 ¹⁾ – „ekotoksyczne”.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	110,00	Odpad stanowi mieszanina przetworzonych olejów z maszyn i urządzeń, stan skupienia: ciecz, skład: mieszanina ciekłych węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych takich jak: krzemionka, ołów, właściwości H4 ¹⁾ - „drażniące”, H14 ¹⁾ – „ekotoksyczne”.
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	50,00	Odpad stanowią szlamy z separatorów zainstalowane na wylotach kanalizacji przemysłowej oraz w neutralizatorach ścieków deszczowych, stan skupienia: stały/ciecz (osad uwodniony), skład: metale ciężkie, zawierające substancje niebezpieczne, właściwości H14 ¹⁾ – „ekotoksyczne”.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00	Odpad stanowią wszystkie rodzaje opakowań po substancjach niebezpiecznych, które nie podlegają kaucjonowaniu, stan skupienia: stały, skład: polipropylenu, polietylenu, zanieczyszczone substancjami żrącymi, drażniącymi, łatwopalnymi, toksycznymi i sklasyfikowane jako niebezpieczne dla środowiska, właściwości H6 ¹⁾ – „toksyczne”.
6.	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)	80,00	Odpad stanowią materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, filtry olejowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, stan skupienia: stały, skład: materiały wykonane z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorów, emulgatorami, rozpuszczalnikami, smarami i olejami, właściwości H3-A ¹⁾ – „wysoce łatwopalne”, H3-B ¹⁾ – „łatwopalne”.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,00	Odpad stanowią zużyte źródła światła zawierające rtęć, stan skupienia: stały, skład: tworzywo sztuczne, szkło lub metal, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, oraz sole nieorganiczne rozpuszczalne w wodzie, właściwości H6 ¹⁾ – „toksyczne”.
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,00	Odpad stanowią przeterminowane lub wycofane chemikalia laboratoryjne, wykorzystywane w analizach, odlewnia aluminium i żeliwa, stan skupienia - stały lub ciekły w opakowaniach dostawców, skład: odczynniki chemiczne stosowane w procesie kontroli, np. kąpieli galwanicznych, właściwości H14 ¹⁾ – „ekotoksyczne”.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	800,00	Odpad stanowi piana z wytopu powstająca podczas topienia aluminium, stan skupienia: stały, skład: tlenek glinu, śladowe ilości aluminium.
2.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	2 000,00	Odpad powstały z procesu topienia aluminium, stan skupienia: stały, skład: aluminium i jego związki, ponadto krzem, miedź, magnez, mangan, tytan, cyrkon, wanad i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	500,00	Odpad stanowią rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania piaskowego żeliwa (układy wlewowe), stan skupienia: stały, skład: ok. 95% piasku kwarcowego o różnej ziarnistości oraz tlenki, głównie: Al ₂ O ₃ i Fe ₂ O ₃ , oraz śladowe ilości: CaO, MgO, K ₂ O.
4.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	50,00	Odpad stanowią pyły z gazów odlotowych pieców topialniczych, odlewnia aluminium, stan skupienie: stały, skład: aluminium, żelazo, inne pierwiastki w ilościach śladowych.
5.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	300,00	Odpad stanowią odpady soli przemysłowej, odlewnia aluminium, stan skupienia: stały, skład: materiały ceramiczne (tlenek aluminium, dwutlenek krzemu, węgiel krzemu, azotek krzemu).
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	70,00	Odpad stanowią materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, filtry olejowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, stan skupienia: stały, skład: materiały wykonane z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczonych kurzem, piaskiem, pyłem.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	8,00	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektrotechniczne i elektroniczne, stan skupienia: stały, skład: tworzywo sztuczne, ceramika, szkło oraz metale takie jak: miedź, aluminium, stal.
8.	17 04 02	Aluminium	50,00	Odpad powstający w procesach remontowych, produkcji oprzyrządowania, stan skupienia: stały, skład: metale: aluminium, magnez.

¹⁾ zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.)

III.3.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku normalnej pracy odlewni żeliwa oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	50,00	Odpad stanowią ciecze powstające podczas mycia posadzek odlewni, stan skupienia: ciecz, skład: mieszanina wody, chłodziwa obróbczego w skład którego wchodzi olej mineralny, emulgatory, stabilizatory i inhibitory, oraz środka myjącego w skład którego wchodzi etanol, surfaktanty i tensydy, właściwości H14 ¹⁾ – „drażniące”.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	60,00	Odpad stanowią przepracowane oleje hydrauliczne z układów maszyn i urządzeń, stan skupienia: ciecz, skład: mieszanina ciekłych węglowodorów oraz związki metali ciężkich i chloru, właściwości H4 ¹⁾ - „drażniące”, H14 ¹⁾ – „ekotoksyczne”.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	120,00	Odpad stanowi mieszanina przepracowanych olejów z maszyn i urządzeń, stan skupienia: ciecz, skład: mieszanina ciekłych węglowodorów, oraz zanieczyszczeń organicznych takich jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych takich jak: krzemionka, ołów, właściwości H4 ¹⁾ - „drażniące”, H14 ¹⁾ – „ekotoksyczne”.
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	50,00	Odpad stanowią szlamy z separatorów zainstalowane na wylotach kanalizacji przemysłowej oraz w neutralizatorach ścieków deszczowych, stan skupienia: stały/ciecz (osad uwodniony), skład: metale ciężkie, zawierające substancje niebezpieczne, właściwości H14 ¹⁾ – „ekotoksyczne”.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00	Odpad stanowią wszystkie rodzaje opakowań po substancjach niebezpiecznych, które nie podlegają kaucjonowaniu, stan skupienia: stały, skład: polipropylenu, polietylenu, zanieczyszczone substancjami żrącymi, drażniącymi, łatwopalnymi, toksycznymi i sklasyfikowane jako niebezpieczne dla środowiska, właściwości H6 ¹⁾ – „toksyczne”.
6.	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)	70,00	Odpad stanowią materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, filtry olejowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, stan skupienia: stały, skład: materiały wykonane z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorów, emulgatorami, rozpuszczalnikami, smarami i olejami, właściwości H3-A ¹⁾ – „wysoce łatwopalne”, H3-B ¹⁾ – „łatwopalne”.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	60,00	Odpad stanowią zużyte źródła światła zawierające rtęć, stan skupienia: stały, skład: tworzywo sztuczne, szkło lub metal, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, oraz sole nieorganiczne rozpuszczalne w wodzie, właściwości H6 ¹⁾ – „toksyczne”.
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,00	Odpad stanowią przeterminowane lub wycofane chemikalia laboratoryjne, wykorzystywane w analizach, odlewnia aluminium i żeliwa, stan skupienia - stały lub ciekły w opakowaniach dostawców, skład: odczynniki chemiczne stosowane w procesie kontroli, np. kąpieli galwanicznych, właściwości H14 ¹⁾ – „ekotoksyczne”.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	520,00	Odpad stanowią szlamy wodne pochodzące z procesu produkcji płynnego pokrycia, stan skupienia: stały, skład: glin, kwarc oraz śladowe ilości metali ciężkich.
2.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	2 100,00	Odpad stanowią zużle powstałe w procesie topienia żeliwa, stan skupienia: stały, skład: żelazo i jego związki, ponadto krzem, mangan, sód, magnez i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	3 100,00	Odpad stanowią rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania piaskowego żeliwa, stan skupienia: stały, skład: piasek, glina, żelazo i jego związki, mangan, sód, magnez i inne pierwiastki w ilościach śladowych.
4.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	200,00	Odpad stanowią pyły powstałe z procesu oczyszczania gazów odlotowych pieców topialniczych, stan skupienia: stały, skład: żelazo, krzem, mangan i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.
5.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	550,00	Odpad stanowią pyły powstałe z procesu suchego odpylania pieców i śrutownic, odlewnia żeliwa, stan skupienia: stały, skład: żelazo, krzem, mangan i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.
6.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	120,00	Odpad stanowią zużyte korki grafitowe oraz pył powstający podczas ich wytwarzania, odlewnia żeliwa, stan skupienia: stały, skład: węgiel i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	70,00	Odpad stanowią materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, filtry olejowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, stan skupienia: stały, skład: materiały wykonane z wełny, bawełny lub materiałów syntetycznych, zanieczyszczonych kurzem, piaskiem, pyłem.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	8,00	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektrotechniczne i elektroniczne, stan skupienia: stały, skład: tworzywo sztuczne, ceramika, szkło oraz metale takie jak: miedź, aluminium, stal.
9.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	3 800,00	Odpad pochodzący z procesów remontowych pieców topialniczych (wymurówki), stan skupienia: stały, skład: tlenek krzemu i glinu oraz topników w postaci: Na ₂ O, K ₂ O, Fe ₂ O ₃ , CaO, z zawartością aluminium i magnezu pozostałego po procesie topienia.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	3 500,00	Odpad powstający w procesach remontowych, produkcji oprzyrządowania, stan skupienia: stały, skład: stop żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan.

III.3.2. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz sposób ich dalszego zagospodarowania

III.3.2.1. Ustala się wspólne miejsca magazynowania dla odpadów tych samych rodzajów pochodzących z instalacji odlewni aluminium i odlewni żeliwa.

III.3.2.2. Ustala się następujące miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz dalszy sposób postępowania z wytworzonymi odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
Odpady niebezpieczne			
1.	12 03 01*	Wodne cieczki myjące	Magazynowanie w pojemnikach pod zadaszona wiatą – stanowisko nr 8. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowanie w szczelnych zamykanych beczkach stalowych w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej – stanowisko nr 6. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowanie w zamykanych beczkach stalowych w wyznaczonych zadaszonych miejscach o betonowym podłożu – stanowiska nr 1, 4 a i b. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Magazynowanie w specjalistycznej instalacji – w separatorach wyznaczonym miejscu – w węźle przygotowania odpadów – stanowiska nr 1, 7, 12. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowanie w metalowych kontenerach pod zadaszona wiatą – stanowisko nr 1. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
6.	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)	Magazynowanie w pojemnikach metalowych, ustawionych na utwardzonym podłożu na terenie wiaty magazynowej lub w wyznaczonym pomieszczeniu przeznaczonym do przygotowania odpadów dla odbiorców – stanowisko nr 1. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowanie w kartonach lub kontenerach w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem w magazynku wydziałowym - stanowisko nr 1. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku.
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowanie w szczelnych pojemnikach w magazynie chemicznym - stanowisko nr 1. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	Magazynowanie w pojemnikach metalowych w wyznaczonym pomieszczeniu – węzeł przygotowania odpadów dla odbiorców, stanowisko nr 1. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
2.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	Magazynowanie w pojemnikach metalowych na utwardzonym terenie pod wiatą magazynową – stanowisko nr 7. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Magazynowanie w metalowych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie odlewni żeliwa – stanowisko nr 5. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Magazynowanie w pojemnikach metalowych na utwardzonym terenie, pod wiatą magazynową lub w boksach betonowych – stanowisko nr 5. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
5.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Magazynowanie w big-bagach w wyznaczonym miejscu na terenie odlewni żeliwa – stanowisko nr 5. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
6.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Magazynowanie w workach typu big-bag pod zadaszoną wiatą w wyznaczonym pomieszczeniu – węzeł przygotowania odpadów, stanowisko nr 5. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania - w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
7.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowanie w metalowych pojemnikach pod zadaszoną wiatą w wyznaczonym pomieszczeniu – węzeł przygotowania odpadów, stanowisko nr 5. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania – w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
8.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Magazynowanie w kontenerach na utwardzonym terenie, pod wiatą magazynowaną – stanowisko nr 7. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania – w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
9.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Magazynowanie w metalowych kontenerach w betonowych boksach na odlewni aluminium – stanowisko nr 7. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania – w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
10.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	Magazynowanie w workach typu big-bag pod zadaszoną wiatą w wyznaczonym pomieszczeniu – węzeł przygotowania odpadów, stanowisko nr 7. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania – w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
11.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowanie w metalowych kontenerach pod zadaszoną wiatą w wyznaczonym pomieszczeniu – węzeł przygotowania odpadów, stanowisko nr 7. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania – w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowanie w torbach plastikowych bądź w metalowych pojemnikach w wyznaczonym pomieszczeniu – węzeł przygotowania odpadów dla odbiorców, stanowisko nr 1. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania – w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowanie w pojemnikach metalowych na utwardzonym terenie, pod wiatą magazynową lub boksach betonowych – stanowisko nr 1. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania – w procesach odzysku.
14.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w wydzielonym boksie betonowym w wyznaczonym miejscu odlewni – stanowisko nr 5. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania – w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
15.	17 04 02	Aluminium	Magazynowanie w pojemnikach na terenie magazynu technicznego – stanowisko nr 6. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania – w procesach odzysku.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowanie w boksie betonowym na terenie wiaty magazynowej – stanowiska nr 2, 3, 4, 8 i 10. Następnie odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania – w procesach odzysku.

III.3.2.3. Odpady należy magazynować selektywnie z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Odpady należy magazynować w pojemnikach, kontenerach lub boksach. Miejsca magazynowania odpadów należy zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych oraz odpowiednio oznakować. Magazynowanie odpadów należy prowadzić tak, aby nie przekraczało możliwości magazynowych Zakładu. W przypadku magazynowania odpadów luzem – odpady należy magazynować w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem (np. rozwiewaniem, wymywaniem itp.). Odpady należy przekazywać do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami lub zagospodarowywać w ramach możliwości Zakładu.

III.3.2.4. W postępowaniu z olejami odpadowymi należy uwzględnić warunki określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

III.3.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów

Prowadzone działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów i ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko:

- selektywne magazynowanie odpadów,
- magazynowanie odpadów w sposób uwzględniający ich właściwości, w tym stan skupienia, w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko, w miejscach wyposażonych w sorbenty do usuwania ewentualnych wycieków z odpadów,
- utrzymywanie reżimu technologicznego,
- nadzorowanie parametrów jakościowych surowców i produktów,
- optymalizowanie gospodarki surowcowo-materiałowej,
- przewodzenie regularnych przeglądów urządzeń i maszyn,
- przewodzenie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami,
- przestrzeganie przepisów dotyczących czasu magazynowania odpadów,
- przestrzeganie hierarchii postępowania z odpadami,
- przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym podmiotom.

III.3.4. Przetwarzanie (odzysk) odpadów

III.3.4.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku w procesie R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali – zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) prowadzonego w odlewni aluminium oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	4 500,00	Magazynowanie w sposób selektywny, w szczelnych boksach – bezpośrednio na posadzce lub w zbiornikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu Zakładu – stanowiska nr 3, 4 i 7.
2.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1 000,00	
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	500,00	
4.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	800,00	
5.	17 04 02	Aluminium	1 200,00	
6.	17 04 07	Mieszanki metali	500,00	
7.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	500,00	
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,00	
Maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w odlewni aluminium wynosi 8 500 Mg/rok				

III.3.4.1.1. Oznaczenie miejsca odzysku odpadów w procesie R4

Odzysk odpadów w procesie R4 w odlewni aluminium jest prowadzony w hali nr 70, z użyciem dwóch pieców gazowych wannowych i czterech pieców indukcyjnych.

III.3.4.1.2. Opis procesu technologicznego odzysku odpadów R4

Odzysk prowadzony jest metodą termiczną polegającą na przetopieniu odpadów złomu i ponownym wykorzystaniu do produkcji odlewów aluminiowych. Przygotowanie ciekłego aluminium odbywa się w piecach topielniczych indukcyjnych lub gazowych, sieciowej lub średniej częstotliwości. Materiały wsadowe, w tym odpady złomu są magazynowane na polu wsadowym, podzielonym na boksy. Do pieców topielniczych transportowane są gotowe materiały produkcyjne oraz odpady metalowe. Wsad (zawartość pieca) podgrzewany jest poprzez gaz lub energię elektryczną do płynnego metalu, a następnie dodawane do niego są modyfikatory, w celu uzyskania produktu o określonych parametrach. Tak przygotowane ciekłe aluminium o dobrych parametrach rozwożone jest na linii formierskie, gdzie powstają odlewy aluminiowe tj. produkty końcowe.

III.3.4.1.3 Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku R4

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku R4 zostały ujęte w pkt. III.3.1.1. niniejszej decyzji, w części tabeli dotyczącej odpadów innych niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	200,00
2.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	500,00
3.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	100,00
4.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	10,00

III.3.4.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku w procesie R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali – zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) prowadzonego w odlewni żeliwa oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10 000,00	Magazynowanie w sposób selektywny, w szczelnych boksach – bezpośrednio na posadzce lub w zbiornikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu Zakładu – stanowiska nr 3, 4 i 7.
2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	4 000,00	
3.	16 01 17	Metale żelazne	500,00	
4.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1 200,00	
5.	17 04 05	Żelazo i stal	32 000,00	
6.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	500,00	
7.	19 12 02	Metale żelazne	1 500,00	
Maksymalna łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w odlewni żeliwa wynosi 48 700Mg/rok				

III.3.4.2.1. Oznaczenie miejsca odzysku odpadów w procesie R4

Odzysk odpadów w procesie R4 w odlewni żeliwa jest prowadzony w hali nr 1 i 1A, z użyciem dwunastu pieców indukcyjnych tyglowych.

III.3.4.2.2 Opis procesu technologicznego odzysku odpadów R4

Odzysk prowadzony jest metodą termiczną polegającą na przetopieniu odpadów złomu i ponownym wykorzystaniu do produkcji odlewów żeliwnych. Przygotowanie ciekłego żeliwa odbywa się w piecach topielniczych indukcyjnych sieciowej częstotliwości. Materiały wsadowe, w tym odpady złomu są magazynowane na polu wsadowym, podzielonym na boksy. Do pieców topielniczych transportowane są gotowe materiały produkcyjne oraz odpady metalowe. Wsad (zawartość pieca) podgrzewany jest poprzez gaz lub energię elektryczną do płynnego metalu, a następnie dodawane do niego są modyfikatory, w celu uzyskania produktu o określonych parametrach. Tak przygotowane ciekłe żeliwo o dobrych parametrach rozwożone jest na linii formierskie, gdzie powstają odlewy żeliwne tj. produkty końcowe.

III.3.4.2.3 Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku R4

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku R4 zostały ujęte w pkt. III.3.1.2. niniejszej decyzji, w części tabeli dotyczącej odpadów innych niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 09 03	Żużle odlewnicze	200,00
2.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	500,00
3.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	30,00
4.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	150,00
5.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	600,00

III.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

III.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów:

a. zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **50 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **40 dB**,

b. terenów mieszkaniowo-usługowych:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**,

c. oraz terenów rekreacyjno-wypoczynkowych:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**.

III.4.2. Źródła hałasu, ich czas pracy oraz poziom mocy akustycznej

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Wentylacja hali odlewni aluminium (nr 70) – wyrzutnia centrali wentylacyjnej – 3 szt.	16	8
2.	Wentylacja hali odlewni żeliwa – 30 szt.	16	8

III.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia akustycznych standardów środowiska na terenach wymagających ochrony akustycznej. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu zakładu należy dbać o stan techniczny ww. urządzeń.

3. Punkt IV.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.2. Monitoring gospodarki wodno – ściekowej

IV.2.1. Monitoring ilości pobieranej i wykorzystywanej wody

- a. Prowadzić 1 raz na miesiąc monitoring ilości wykorzystywanej wody, w oparciu o odczyty wskazań wodomierza głównego i odnotowywać wyniki w rejestrze. W przypadku awarii wodomierza monitoring prowadzić na podstawie średniego zużycia wody z ostatnich 6 miesięcy analogicznego okresu roku poprzedniego.
- b. Prowadzić stały rejestr poboru wody ze studni nr 1 i nr 2 z częstotliwością 1 raz na dobę.

4. Punkt XIa. lit. a. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

- a. Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w punktach III.3.2., III.3.4.1. oraz III.3.4.2 niniejszej decyzji.

II. Pozostałe warunki decyzji Wojewody Wielkopolskiego, znak: SR.Ka-2.6600-1/05 z dnia 30.06.2005 r., udzielającej Mahle Polska sp. z o.o., ul. Raszowska 78, 63-700 Krotoszyn, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji: odlewni aluminium oraz odlewni żeliwa, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-71/10 z dnia 3.12.2010 r. (pkt II sentencji), sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-203/10 z dnia 15.12.2010 r., zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.II-1.7222.256.2014 z dnia 18.12.2014 r., pozostają bez zmian.

III. Decyzja niniejsza jest integralnie związana z decyzją Wojewody Wielkopolskiego, znak: SR.Ka-2.6600-1/05 z dnia 30.06.2005 r., udzielającą Mahle Polska sp. z o.o., ul. Raszowska 78, 63-700 Krotoszyn, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji: odlewni aluminium oraz odlewni żeliwa, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-71/10 z dnia 3.12.2010 r. (pkt II sentencji), sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-203/10 z dnia 15.12.2010 r., zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.II-1.7222.256.2014 z dnia 18.12.2014 r.

UZASADNIENIE

W dniu 6.10.2014 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek przedsiębiorstwa MAHLE Polska sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Mahle 6, 63-700 Krotoszyn, reprezentowanego przez pełnomocników – Krystiana Krysmalskiego i Jakuba Grygiela, o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego, znak: SR.Ka-2.6600-1/05 z dnia 30.06.2005 r., udzielającej Mahle Polska sp. z o.o., ul. Raszowska 78, 63-700 Krotoszyn, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji: odlewni aluminium oraz odlewni żeliwa, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-71/10 z dnia 3.12.2010 r. (pkt II sentencji), sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-203/10 z dnia 15.12.2010 r., zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.II-1.7222.256.2014 z dnia 18.12.2014 r.

W przedmiotowej sprawie – na wniosek prowadzącego instalację – uwzględniono akta sprawy znak: DSR-II-1.7222.53.2014 – postępowania umorzono na wniosek Mahle Polska sp. z o.o.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji wynika z zaliczenia ich do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 2 pkt 4 i pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 13 lit.b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz mając na uwadze art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Wnioskodawca wystąpił o zmianę ww. pozwolenia w zakresie warunków wprowadzania do powietrza gazów i pyłów, gospodarki wodno-ściekowej, gospodarki odpadami oraz emisji hałasu do środowiska, zgodnie z dokumentacją przedstawioną w umorzonym postępowaniu znak: DSR-II-1.7222.53.2014.

Zmiana niniejszej decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym nie została pobrana opłata rejestracyjna. Nie było wymagane również przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie 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.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień merytorycznych przedstawionej dokumentacji. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSR-II-1.7222.101.2014 z dnia 16.12.2014 r., zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

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

We wniosku o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem: emisji pyłu w tym pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5, chloru, chlorku benzylu, węglowodorów aromatycznych, węglowodorów alifatycznych, dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla, oraz metali zawartych w pyłe zawieszonym PM10: miedzi, niklu, manganu, ołowiu, cynku i żelaza.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszej zmianie pozwolenia, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez prowadzącego instalację we wniosku o zmianę pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z miejskiej sieci wodociągowej, na podstawie stosownej umowy oraz własnego ujęcia wód podziemnych, zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym na szczególne korzystanie z wód – pobór wód podziemnych ze studni głębinowych nr 1 i nr 2. Woda wykorzystywana jest na cele technologicznych (produkcyjne), do procesów chłodzenia w instalacjach technologicznych oraz na cele socjalno – bytowe.

Powstające na terenie Zakładu ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami przemysłowymi, odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacyjnej, zgodnie z posiadaną umową oraz pozwoleniem wodnoprawnym na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby zgodnie z tymi przepisami uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Wnioskodawca prowadzi działalność w zakresie wytwarzania odpadów i przetwarzania odpadów – w procesie odzysku. W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono NIP i REGON posiadacza odpadów, rodzaje oraz ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją poszczególnych instalacji wraz z określeniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposoby gospodarowania odpadami, prowadzone procesy przetwarzania odpadów wraz z określeniem mocy przerobowych, miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych oraz dopuszczonych do przetwarzania. Wytwarzanie pozostałych odpadów powstających na terenie Zakładu nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami oraz prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

W związku z prowadzeniem przetwarzania odpadów, w pkt III.3.4. niniejszej decyzji wyszczególniono rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie odzysku R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali, wraz ze wskazaniem miejsc prowadzenia ww. procesu, opisu procesu technologicznego przetwarzania odpadów oraz sposobu i miejsca magazynowania odpadów.

Wytwarzanie jak i przetwarzanie odpadów jest prowadzone w dwóch instalacjach: odlewni aluminium i odlewni żeliwa, wobec powyższego wszystkie informacje dotyczące gospodarowania odpadami podano oddzielnie dla ww. instalacji.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach wyznaczonych, przygotowanych oraz odpowiednio oznakowanych. Miejsca magazynowania odpadów są utwardzone i uszczelnione. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Monitorowanie gospodarki odpadami należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Ustalając dopuszczalny poziom hałasu emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono następujące uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w jej otoczeniu.

Mahle Polska sp. z o.o., ul. Mahle 6, 63-700 Krotoszyn, położona jest na działkach nr 29/7, 30/6, 31/6, 32/4, 2467/3, 29/5, 30/4, 31/4, 33/4, 34/3, 37/1, 38/1, 39/1, 2468 – będących własnością Wnioskodawcy oraz na działkach nr 3/1, 3/4, 3/5, 4/2, 29/1, 29/3, 29/6, 30/1, 30/5, 31/1, 31/5, 32/1, 32/5, 33/1, 33/5, 34/4, 2453, 2456/1, 2456/2, 2458/9, 2458/10, 2462, 2463, 2464, 2465, 2466, 2467/1 i 2467/4 – będących w użytkowaniu wieczystym Wnioskodawcy, położonych w Krotoszynie.

Najbliższe otoczenie przedmiotowej instalacji stanowią:

- od północy – tereny użytkowane rolniczo, dalej obszar leśny,
- od zachodu – kryta pływalnia, parking, ul. Mahle, za którą znajdują się tereny użytkowane rolniczo,
- od południa – linia kolejowa Ostrów Wlkp.–Krotoszyn, dalej tereny użytkowane rolniczo, tereny ogródków działkowych,
- od wschodu – tereny użytkowane rolniczo, łąki.

Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej są: tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej w odległości ok. 300 m od granic instalacji oraz tereny rekreacyjno-wypoczynkowe w odległości ok. 70 m od granic instalacji – położone na południe od terenu zakładu, tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej (zabudowa w odległości ok. 700 m od granic instalacji) – położone na wschód od terenu zakładu. Dopuszczalne poziomy hałasu dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zgodnie z pkt 2 lit. a tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku wynoszą: 50 dB w porze dnia oraz 40 dB w porze nocy. Dopuszczalne poziomy hałasu dla terenów mieszkaniowo-usługowych, zgodnie z pkt 3 lit. d tabeli 1 załącznika do ww. rozporządzenia wynoszą: 55 dB w porze dnia oraz 45 dB w porze nocy. Dopuszczalne poziomy hałasu dla terenów rekreacyjno-wypoczynkowych, zgodnie z pkt 3 lit. c załącznika do ww. rozporządzenia wynoszą 55 dB w porze dnia. W związku z niewykorzystywaniem terenów

rekreacyjno-wypoczynkowych w porze nocy, dopuszczalne poziomy hałasu w niniejszej decyzji określono jedynie dla pory dnia.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach, lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie udzielonego pozwolenia zintegrowanego.

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

Zgodnie z art. 40 § 2 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, jeżeli strona ustanowiła pełnomocnika, pisma doręcza się pełnomocnikowi. Jeżeli ustanowiono kilku pełnomocników, doręcza się pisma tylko jednemu pełnomocnikowi. Uwzględniając cytowany przepis, niniejsza decyzja zostanie doręczona tylko jednemu z ustanowionych przez Wnioskodawcę pełnomocników, tj. Jakubowi Grygielowi.

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

POUCZENIE

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

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 1006 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 1628 ze zm.). Opłatę wniesiono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, ING Bank Śląski S.A. 20 1050 1520 1000 0023 4950 2845.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. MAHLE Polska sp. z o.o.
ul. Mahle 6, 63-700 Krotoszyn
2. Jakub Grygiel - pełnomocnik
MAHLE Polska sp. z o.o.
ul. Mahle 6, 63-700 Krotoszyn
3. Minister Środowiska
(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa x 2