



**MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.34.2017

Poznań, dnia 13 kwietnia 2018 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, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa IMPEXMETAL S.A., z siedzibą przy ul. Jagiellońskiej 76, 03-301 Warszawa

**ORZEKAM**

**I.** Zmienić decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-211/10 z dnia 28.11.2011, w zakresie udzielenia IMPEXMETAL S.A., z siedzibą przy ul. Łuckiej 7/9, 00-842 Warszawa, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Huty Aluminium Konin z siedzibą przy ul. Hutniczej 1, 62-510 Konin (pkt II-IV ww. decyzji), zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.15.2013 z dnia 16.12.2014 r., znak: DSR-II-2.7222.35.2014 z dnia 19.09.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.302.2014 z dnia 2.02.2015 r. w ten sposób, że:

1. Tabela w punkcie II.1. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

**1. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację**

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Odlewnia Aluminium – Instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej powyżej 4 Mg wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu lub powyżej 20 Mg wytopu na dobę dla pozostałych metali	ust. 2 pkt 6	<b>Zdolność produkcyjna 500 Mg wytopu metalu na dobę</b>	IMPEXMETAL S.A. ul. Jagiellońska 76, 03-301 Warszawa <b>NIP: 525 00 03 551</b> <b>REGON: 011135378</b>
Walcownia	–	<b>Zdolność produkcyjna 411 Mg metalu na dobę</b>	

\*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).

2. Punkt II.1.1. lit. a. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:  
a. Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi Odlewnia Aluminium, posiadająca zdolność produkcyjną 500 Mg wytopu metalu na dobę.

W odlewni prowadzone są następujące procesy:

- przetop wsadu stałego do postaci ciekłej (aluminium wtórne),
- odlewanie płynnego metalu we wlewki do przeróbki plastycznej,
- cięcie wlewków na bloki do przeróbki plastycznej,
- odlewanie zapraw.

Podstawowe wyroby Odlewni to bloki do przeróbki plastycznej z aluminium i jego stopów.

Wyroby Odlewni Aluminium poddawane są dalszej obróbce w Walcowni, posiadającej zdolność produkcyjną 411 Mg metalu na dobę. Procesy prowadzone w Walcowni to:

- Walcowanie na gorąco, prowadzone w trzech operacjach technologicznych, są to kolejno: frezowanie bloków na frezarce, nagrzewanie bloków w piecach oraz walcowanie na walcarki gorącej. Walcowaniu poddawane są bloki aluminiowe i stopowe, z których powstają blachy i taśmy gorącowalcowane i stopowe. Niewykorzystane elementy bloków oraz ścinki blach i taśm są ponownie przetapiane w Odlewni Aluminium.
- Składanie platerów na linii platerowania, platerowaniu poddawane są bloki stopowe, stanowiące tzw. rdzeń oraz blachy gorącowalcowane stopowe, stanowiące tzw. okładki, z których powstają zespolone plater, składające się z rdzenia i okładki.
- Walcowanie na zimno – procesowi poddawane są rulony i blachy gorącowalcowane aluminiowe i stopowe z których powstają blachy i taśmy zimnowalcowane. Niewykorzystane elementy i ścinki taśmy blach są ponownie przetapiane w Odlewni Aluminium.
- Obróbka powierzchni rulonów zimnowalcowanych – na linii prostowania naciąganiem, gdzie prowadzone jest odfuszczenie powierzchni i prostowanie oraz na linii obróbki powierzchni, gdzie prowadzone jest odfuszczenie, tytanowanie, pokrywanie polimerem lub pokrywanie sebacynianem dwuokotylu.
- Cięcie na gotowo – zgodnie z zamówieniem klientów, na liniach cięcia wzdłużnego oraz z zastosowaniem nożyc gilotynowych.
- Obróbka cieplna końcowa, prowadzona w piecach z atmosferą ochronną.
- Pakowanie – na linii pakowania.
- Unieszkodliwianie chemiczne odpadów technologicznych odprowadzonych z walcarek zimnych – odpady zawierające oleje z piwnic i tuneli energetycznych, z walcarki gorącej – odpady zawierające emulsje, z linii prostowania naciąganiem – odpady zasadowe oraz z linii obróbki powierzchni – odpady kwaśne, prowadzone jest w instalacji unieszkodliwiania odpadów.

3. Punkt II.1.1. lit. c. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:  
c. Impexmetal S.A. Aluminium Konin jest zlokalizowana na obszarze 84 ha, do którego tytuł prawny posiada przedsiębiorstwo Impexmetal S.A.

4. Punkt II.1.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

## **1.2. Charakterystyka stosowanej technologii.**

### **1. Odlewnia Aluminium**

Odlewnia Aluminium mieści się w trzech halach POI, POII, POIII

W hali odlewni POI prowadzi się topienie i przetwarzanie aluminium odzyskanego z odpadów, pozyskanych od zewnętrznych dostawców, w piecach gazowych, w celu produkcji wlewków z aluminium i gąsek aluminiowych do przetopienia. Wyposażenie hali stanowią:

Lp.	Urządzenie	Symbol emitora
1.	Piec topliwny nr 1, o pojemności 35 Mg	OP35
2.	Piec topliwny dwukomorowy nr 2, o pojemności 35 Mg	OP35IIK
3.	Regenerator pieca gazowego nr 1	-
4.	Magazyn załadowniczy pieca gazowego nr 1	-
5.	Stacja filtrów pieca topliwego nr 1	-
6.	Stacja filtrów pieca topliwego o nr 2	-
7.	Prasa Tadis	-
8.	Rafinator	-
9.	Rafinator	-
10.	Rafinator Novelis	-
11.	Piec TAHF 25 Mg odstożowy gazowy o pojemności 25 Mg	Oczyszczarka spalin
12.	Piec topliwny gazowy o pojemności 30 Mg	

13.	Mieszadło elektromagnetyczne	-
14.	Maszyna załadownicza pieca - wsadzarka	-
15.	Urządzenie odlewnicze nr 2	-
16.	Urządzenie odlewnicze nr 6	-
17.	Silosy otoczki	-
18.	Suszarka otoczki	-
19.	Magazyn chloru	-
20.	Prasownicy	-
21.	Sterownia	-
22.	Instalacja magazynowania i rozprężania ciekłego tlenu	-

W hali Odlewni POII przetwarzane jest aluminium pochodzące z procesów produkcyjnych Walcowni oraz ze złomu aluminiowego, pozyskiwanego od zewnętrznych dostawców. W hali POII produkowane są wlewki i bloki z aluminium i ze stopów, gąski do przetopu (tzw. zaprawy przejściowe) i stopy odlewnicze. Wyposażenie hali POII stanowią:

Lp.	Urządzenie	Symbol emitora
1.	Piec topliwy PIT 3000 indukcyjny	OPIT
2.	Urządzenie odlewnicze nr 3	-
3.	Urządzenie odlewnicze nr 4	-
4.	Urządzenie odlewnicze nr 5	-
5.	Rafinator	-
6.	Rafinator	-
7.	Rafinator	-
8.	Elektryczny piec odstożowy nr 5	-
9.	Elektryczny piec odstożowy nr 6	-
10.	Elektryczny piec odstożowy nr 7	-
11.	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-1	OPH1
12.	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-2	OPH2
13.	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-3	OPH3
14.	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-4	OPH4
15.	Piła Achenbach	-
16.	Mieszarka	-
17.	Suszarka	-

W hali Odlewni POIII produkowane są stopowe zaprawy odlewnicze do produkcji wlewków z aluminium produkowanych w halach odlewni POI i POI. Wyposażenie hali POIII stanowią:

Lp.	Urządzenie	Symbol emitora
1.	Piec indukcyjny topliwy PIT 3000	OPIT2
2.	Piec indukcyjny topliwy PIT 3000	OPIT2
3.	Wózki załadownicze 2 szt.	-
4.	Rafinator	-
5.	Maszyna odlewnicza	-

## 2. Walcownia

Walcownia mieści się w oddzielnej hali produkcyjnej. Wyposażenie Walcowni stanowią:

Lp.	Urządzenie	Symbol emitora
1.	Frezarka do bloków	-
2.	Linia platerowania	-
3.	Piła do cięcia bloków	-
4.	Piec Ebner nr 1	WWG1
5.	Piec Gautschi 2	WWG2
6.	Piec Ebner nr 3	-
7.	Piec Ebner nr 4	-
8.	Piec Ebner nr 5	-
9.	Piec Ebner nr 6	WRG6
10.	Piec Ebner nr 7	WRG7
11.	Piec Ebner nr 8	WRG8,9
12.	Piec Ebner nr 9	WRG8,9
13.	Piec Otto Junker 10	WRG10
14.	Piec Otto Junker 11	WWG 11
15.	Szlifierka BUC	-
16.	Szlifierka Poręba	-
17.	Szlifierka SAX1	-
18.	Szlifierka SAX2	-
19.	Szlifierka Herkules	-

20.	Walcarka gorąca	–
21.	Walcarka zimna nr 1	–
22.	Walcarka zimna nr 2	–
23.	Walcarka zimna nr 4	–
24.	Przewijarka	–
25.	Prostarka	–
26.	Linia prostowania naciągiem (linia Bronx)	WLN
27.	Linia prostowania naciągiem z sekcją mycia	WLN2
28.	Linia obróbki powierzchni LOP (linia Kampf) – odtłuszczanie	WLO
29.	Linia obróbki – odtłuszczanie powierzchni LOP – tytanowanie	WLC
30.	4 linie cięcia wzdłużnego	–
31.	4 linie cięcia arkusowego	–
32.	3 wytwornice EXO	–
33.	Linia pakowania	–
34.	Stacja amoniaku	–

5. Punkt II.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Energia/paliwo/woda/surowiec	Jednostka	Wielkość zużycia
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	180 000
2.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	17 000 000
3.	Para wodna	GJ/rok	200 000
4.	Woda grzewcza	GJ/rok	40 000
5.	Sprężone powietrze	m <sup>3</sup> /rok	60 000 000
6.	Woda podziemna	m <sup>3</sup> /rok	95 000
7.	Woda powierzchniowa	m <sup>3</sup> /rok	500 000
8.	Olej napędowy	Mg/rok	350

6. Punkt II.5.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

### II.5.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust.1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 203 ust 3, art. 220 ust.1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r. poz. 519 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).

#### 5.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

5.1.1.1. Źródłami i miejscami emisji substancji do powietrza z hali Odlewni POI są:

- Emitor OP35 – piec toplielny nr 1 o pojemności 35 Mg opalany gazem ziemnym – przeznaczony do topienia bloków aluminiowych, a także złomu aluminium oraz odpadów blach i taśm z walcowni.
- Emitor OP35IIK – piec toplielny dwukomorowy nr 2 o pojemności 35 Mg opalany gazem ziemnym z układem suszenia wiórów przed topieniem – przeznaczony do topienia zanieczyszczonego złomu aluminium, w tym z frezowania bloków oraz odpadów blach i taśm z walcowni, a także bloków aluminiowych.
- Emitor OPO – piec TAHF 25 Mg odstojowy i piec toplielny 30 Mg, opalane gazem ziemnym – przeznaczone do topienia bloków aluminiowych, a także aluminium oraz odpadów blach i taśm z walcowni.

5.1.1.2. Źródłami i miejscami emisji substancji do powietrza z hali Odlewni POII aluminium są:

- Emitor OPIT – piec toplielny PIT 3000 indukcyjny – przeznaczony do topienia drobnego złomu aluminium zakupionego z zewnątrz, wiórów z frezowania bloków aluminiowych na walcowni oraz innych odpadów technologicznych z walcowni.
- Emitor OPH1 – piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-1 – przeznaczony do topienia niewykorzystanych elementów bloków oraz ścinek blach i taśm z walcowni.
- Emitor OPH2 – piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-2 – przeznaczony do topienia niewykorzystanych elementów bloków oraz ścinek blach i taśm z walcowni.

- d. Emitor OPH3 – piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-3 – przeznaczony do topienia niewykorzystanych elementów bloków oraz ścinek blach i taśm z walcowni.
- e. Emitor OPH4 – piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-4 – przeznaczony do topienia niewykorzystanych elementów bloków oraz ścinek blach i taśm z walcowni.

5.1.1.3. Źródłami i miejscami emisji substancji do powietrza z hali Odlewni III Linii produkcji stopowych zapraw odlewniczych są:

- a. Emitor OPIT 2 – 2 piece indukcyjne topielne PIT 3000 przeznaczone do produkcji stopowych zapraw odlewniczych.

5.1.1.4. Źródłami i miejscami emisji substancji do powietrza z Walcowni są:

- a. Emitor WWG1 – piec Ebner nr 1 opalany gazem ziemnym – przeznaczony do wygrzewania wlewków przed ich walcowaniem na gorąco.
  - b. Emitor WWG2 – piec Gautschi nr 2 opalany gazem ziemnym – przeznaczony do wygrzewania wlewków przed ich walcowaniem na gorąco.
  - c. Emitor WRG6 – piec Ebner nr 6 opalany gazem ziemnym – przeznaczony do wygrzewania rulonów. Wygrzewanie dokonywane jest w atmosferze ochronnej, wytworzonej ze spalania gazu ziemnego w specjalnych wytwornicach atmosfery ochronnej.
  - d. Emitor WRG7 – piec Ebner nr 7 opalany gazem ziemnym – przeznaczony do wygrzewania rulonów. Wygrzewanie dokonywane jest w atmosferze ochronnej, wytworzonej ze spalania gazu ziemnego w specjalnych wytwornicach atmosfery ochronnej.
  - e. Emitor WRG8,9 – piec Ebner nr 8 i piec Ebner nr 9 opalany gazem ziemnym – przeznaczony do wygrzewania rulonów. Wygrzewanie dokonywane jest w atmosferze ochronnej, wytworzonej ze spalania gazu ziemnego w specjalnych wytwornicach atmosfery ochronnej.
  - f. Emitor WRG10 – piec Otto Junker 10 opalany gazem ziemnym – przeznaczony do obróbki cieplnej kręgów z aluminium i stopów aluminium. Piec składa się z 6 stref, w każdej sekcji ulokowany jest jeden rulon.
  - g. Emitor WLC – linia obróbki – odtłuszczania powierzchni LOP – tytanowanie blach aluminiowych. Tytanowanie polega na tworzeniu warstwy ochronnej tytanowej na powierzchni blachy. Operację tytanowania przeprowadza się metodą zanurzeniową.
  - h. Emitor WLN – linia prostowania naciągami (linia Bronx) – odtłuszczanie – usuwanie pozostałości olejów po walcowaniu taśm. Odtłuszczanie przeprowadzane jest metodą zanurzeniową i natryskową (emisja poniżej progu oznaczalności).
  - i. Emitor WLO – linia obróbki powierzchni LOP (linia Kampf) – odtłuszczanie – przeprowadza się usuwanie pozostałości olejów po walcowaniu taśm. Odtłuszczanie przeprowadzane jest metodą zanurzeniową i natryskową (emisja poniżej progu oznaczalności).
  - j. Walcarka gorąca
  - k. Walcarka zimna nr 1
  - l. Walcarka zimna nr 2
  - m. Walcarka zimna nr 4
- } Przeznaczone do walcowania dostarczonych z odlewni bloków. Każda z walcarek wyposażona jest w odciąg umożliwiający zbieranie z nad powierzchni walcowanego metalu gazów zawierających mgłą olejową, powstałą z używanych w procesie walcowania emulsji i olejów walcowniczych. W kominach odciągowych zainstalowane są elementy siatkowe eliminujące unoszenie olejów wraz z emitowanymi gazami.
- n. Emitor WWG11 – piec Otto Junker nr 11 opalany gazem ziemnym – przeznaczony do wygrzewania wlewków przed ich walcowaniem na gorąco.
  - o. Emitor WLN2 – Linia prostowania naciągami z sekcją mycia do przeprowadzania i usuwania pozostałości olejów po walcowaniu taśm. Odtłuszczanie przeprowadzone jest metodą zanurzeniową.

### 5.1.2. Charakterystyka miejsc emisji oraz parametry ich pracy

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Urządzenie redukujące emisję	Charakterystyka miejsc emisji					Czas pracy [h/rok]
			Wysokość [m]	Średnica [m]	Wydajność wentylatora [m³/h]	Prędkość gazów [m/s]	Temp. wylotowa gazów [K]	
<b>ODLEWNIA</b>								
<b>Hala odlewni POII</b>								
OP35	Piec topliwny nr 1 o pojemności 35 Mg	Filtry tkaninowe pulsacyjne	20	1,05	5 000	16,00	350	7635
OP35IIK	Piec topliwny dwukomorowy nr 2 o pojemności 35 Mg	Filtry włókninowe pulsacyjne	26	1,12	45 000	15,00	330	7635
OPO	Piec TAHF o pojemności 25 Mg odstożowy i piec topliwny o pojemności 30 Mg	Stacja filtracyjna z urządzeniami dozującymi dodatki	15	0,8	50 000	4,40	450	7635
OPIT	Piec elektryczny indukcyjny PIT-3000	–	20	0,50	12 000	17,00	305	8135
OPH1	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-1	–	20	0,63	20 000	18,00	305	6135
OPH2	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-2	–	20	0,63	20 000	18,00	305	6135
OPH3	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-3	-	20	0,63	20 000	18,00	305	6135
OPH4	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-4	-	20	0,80	30 000	18,00	305	6135
<b>Hala odlewni POII</b>								
OPIT2	Dwa piece indukcyjne PIT 3000	-	16	1	30 000	18,00	305	6135
<b>WALCOWNIA</b>								
WWG1	Piec Ebner nr 1	-	25	1,50	22 000	4,00	330	7635
WWG2	Piec Gautschi nr 2	-	25	1,50	22 000	4,00	330	7635
WWG11	Piec Otto Junker nr 11	-	24	1,4	22 000	2,82	330	8135
WRG6	Piec Ebner nr 6	-	25	0,80	9 000	5,00	350	8135
WRG7	Piec Ebner nr 7	-	25	0,63	14 500	13,00	300	8135
WRG8,9	Piec Ebner nr 8 i piec Ebner nr 9	-	25	0,80	20 000	4,00	350	8135
WRG10	Piec Otto Junker	-	24	0,48	8 000	11,00	500	8135
WLN2	Linia prostowania naciąganiem z sekcją mycia	Skruber z sekcją spryskiwania	16	1,00	13 600	2,6	473	8000
WLC	Linia obróbki – odtłuszczania – powierzchni LOP – tytanowanie	Skruber	20	0,505	4 500	6,50	310	5635

### 5.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Emitowana substancja	Wielkość emisji [kg/h]
<b>ODLEWNIA</b>			
OP35	Piec 35 Mg	Pył ogółem	0,100
		w tym pył PM10	0,100
		Fluor	0,043
		Dwutlenek siarki	0,159
		Tlenek azotu	1,450
		Tlenek węgla	0,362

OP35IIK	Piec 35 Mg dwukomorowy	Pył ogółem	0,500
		w tym pył PM10	0,500
		Fluor	0,060
		Dwutlenek siarki	0,220
		Tlenek azotu	2,000
OPO	Piec TAHF 25 Mg odstożowy Piec 30 Mg opalany gazem	Tlenek węgla	0,500
		Pył ogółem	0,389
		w tym pył PM10	0,389
		Fluor	0,125
		Dwutlenek siarki	0,464
OPIT	Piec elektryczny indukcyjny PIT 3000	Tlenek azotu	4,290
		Tlenek węgla	1,073
		Pył ogółem	0,600
OPH1	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-1	w tym pył PM10	0,600
		Fluor	0,140
OPH2	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-2	Pył ogółem	0,300
		w tym pył PM10	0,300
OPH3	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-3	Fluor	0,200
		Pył ogółem	0,300
OPH4	Piec indukcyjny kanałowy dwukomorowy HAK-4	w tym pył PM10	0,300
		Fluor	0,200
OPIT2	Dwa piece PIT 3000 linia produkcji zapraw	Pył ogółem	0,300
		w tym pył PM10	0,300
		Fluor	0,200
		Tlenek azotu	0,48
		Tlenek węgla	1,18
<b>WALCOWNIA</b>			
WWG1	Piec Ebner nr 1	Chlorowodór	0,5
		Pył ogółem	0,135
		w tym pył PM10	0,135
		Dwutlenek siarki	0,100
		Tlenek azotu	0,500
WWG2	Piec Gautschi nr 2	Tlenek węgla	0,750
		Pył ogółem	0,625
		w tym pył PM10	0,625
		Dwutlenek siarki	0,250
WWG11	Piec Otto Junker nr 11	Tlenek azotu	6,000
		Tlenek węgla	2,500
		Pył ogółem	0,108
		w tym pył PM10	0,108
WRG6	Piec Ebner nr 6	Dwutlenek siarki	0,0803
		Tlenek azotu	0,401
		Tlenek węgla	0,602
		Pył ogółem	0,075
WRG7	Piec Ebner nr 7	w tym pył PM10	0,075
		Dwutlenek siarki	0,100
		Tlenek azotu	0,200
		Tlenek węgla	30,000
WRG8,9	Piec Ebner nr 8 i piec Ebner nr 9	Pył ogółem	0,075
		w tym pył PM10	0,075
		Dwutlenek siarki	0,150
		Tlenek azotu	0,400
		Tlenek węgla	60,000
		Dwutlenek siarki	0,200
		Tlenek azotu	0,400
		Tlenek węgla	60,000

WRG10	Piec Otto Junker nr 10	Pył ogółem w tym pył PM10	0,150 0,150
		Dwutlenek siarki	0,200
		Tlenek azotu	0,400
		Tlenek węgla	60,000
WLC	Linia obróbki odłuszczenia – powierzchni LOP – tytanowanie	Tytan	0,000018
WLN2	Linia prostowania naciąganiem z sekcją mycia	Węglowodory aromatyczne	0,007

<sup>1)</sup> Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

#### 5.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Odlewnia	Walcownia
	Mg/rok	
Pył ogółem <sup>1)</sup>	21,443	10,823
w tym pył PM10	21,443	10,823
w tym pył PM2,5	10,7215	5,4115
Fluor	10,09	-
Dwutlenek siarki	6,742	8,583
Tlenek azotu	65,88	65,61
Tlenek węgla	25,266	1561,12
Tytan	-	0,000108
Chlorowódor	4,15	-
Węglowodory aromatyczne	-	0,0525

<sup>1)</sup> Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

7. Pierwszy akapit w pkt II.5.2.1. lit. a otrzymuje brzmienie:
  - a. Woda na potrzeby instalacji (do produkcji wody demineralizowanej w procesie odwróconej osmozy, płukania membran osmotycznych w procesie regeneracji stacji i na inne cele) pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, złożonego z 2 studni głębinowych (studnia nr 1 i studnia nr 2 eksploatowane są naprzemiennie)”.
8. Punkt II.5.2.1 lit. b. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:
  - b. Wody powierzchniowe  
Zakład kupuje do celów przemysłowych wodę powierzchniową, wstępnie uzdatnioną, od Zakładu Utylizacji Odpadów sp. z o.o., ul. Sulańska 11, 62-510 Konin.  
 $Q_{\text{roczne}} = 500\ 000\ \text{m}^3$
9. Tabela określająca ilość powstających ścieków przemysłowych w punkcie II.5.2.2 lit. b. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

Lp.	Rodzaje ścieków przemysłowych	Ilość $Q_r$ [m <sup>3</sup> ]
1.	Ścieki przemysłowe z płukania filtrów wody podziemnej	15 000
2.	Ścieki przemysłowe z płukania filtrów wody powierzchniowej	200 000
4.	Ścieki przemysłowe z Walcowni	140 000
5.	Ścieki przemysłowe pochodzące z Laboratorium	12
<b>Razem</b>		<b>355 012</b>

10. Punkt II.5.3.1.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:
  - 5.3.1.2. Ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w Odlewni Aluminium, w normalnych warunkach eksploatacji instalacji, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposób magazynowania odpadów



Lp.	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	10 10 09*	30,00	Magazynowanie w workach, w które wyposażone są filtry, następnie przekazanie do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	10 10 03	7 000,00	Magazynowanie w uporządkowanej hałdzie w magazynie zgarów, następnie przekazanie do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2.	10 10 12	3 500,00	Magazynowanie w kontenerach ustawionych w wyznaczonych miejscach hal produkcyjnych oraz w uporządkowanej hałdzie w wyznaczonym miejscu wiaty z osłonami przeciwwiatrowymi, następnie przekazanie do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
3.	16 11 04	800,00	Magazynowanie w uporządkowanej hałdzie w boksie przy magazynach, następnie przekazanie do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

11. Punkt II.5.3.1.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.3.1.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w Walcowni, oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte kąpiele tytanowe z linii LOP, powstają w procesie chromianowania blach i taśm w linii LOP w walcowni. Całość zużytych kąpeli trafia do oczyszczalni ścieków zaolejonych i chromowych, gdzie są neutralizowane. Powstający osad poneutralizacyjny jest przekazywany do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom. Podstawowy skład zużytego wodnego roztworu środka do tytanowania to: CrO <sub>3</sub> , HF, H <sub>2</sub> O
2.	11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte kąpiele zasadowe z odfłuszczenia w liniach LOP i LPN, powstają w procesie odfłuszczenia blach i taśm w liniach LOP i LPN w walcowni. Zużyte kąpiele zasadowe trafiają w całości do oczyszczalni ścieków zaolejonych i tytanowych PW, gdzie są odfłuszczone i neutralizowane. Powstające szlamy olejowe i osad poneutralizacyjny jest przekazywany do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom. Podstawowy skład zużytego wodnego roztworu środka do odfłuszczenia to: KOH i H <sub>2</sub> O.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Zużyte emulsje walcownicze, powstają w procesie walcowania na gorąco. HAK posiada instalację do rozdziału frakcji olejowej i wodnej. Frakcja olejowa wykorzystywana jest w HAK, natomiast frakcja wodna wraz z zanieczyszczeniami kierowana jest do oczyszczania chemicznego. Powstający osad poneutralizacyjny jest przekazywany do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom. Podstawowy skład chemiczny przepracowanej emulsji walcowniczej, zrzucanej z walcarki gorącej to olej emulgujący i H <sub>2</sub> O.
4.	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)	Zanieczyszczona ziemia krzemkowa, powstaje w procesie filtracji olejów stosowanych na walcarkach zimnych.
5.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Szlam płynny ze stacji odolejania odpadów PW, powstaje podczas czyszczenia odstożników stacji odolejania odpadów z walcowni i jest przekazywany do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom. Skład odpadu to oleje mineralne, H <sub>2</sub> O i zanieczyszczenia stałe: Al, SiO <sub>2</sub> , inne.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Złom aluminiowy w postaci wiórów, powstający podczas przerobu bloków aluminium na gotowe wyroby, podstawowy skład chemiczny to Al., Fe, Si i Cu.
2.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Złom aluminiowy w postaci cząstek i pyłów, powstający podczas przerobu bloków aluminium na gotowe wyroby, podstawowy skład chemiczny to Al., Fe, Si i Cu.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Złom aluminiowy w postaci blach i taśm, powstające podczas przerobu bloków aluminiowych na gotowe wyroby. Podstawowy skład chemiczny: Al., Fe, Si, Cu.

4.	17 04 02	Aluminium	Złom aluminiowy w postaci blach i taśm, powstający podczas przerobu bloków aluminium na gotowe wyroby, podstawowy skład chemiczny to Al., Fe, Si i Cu.
5.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Osad z prasy filtracyjnej z instalacji unieszkodliwiania odpadów zaolejonych i tytanowych PW, osad z prasy filtracyjnej z zagęszczania osadów powstających z unieszkodliwiania odpadów zaolejonych i tytanowych PW. Osad w postaci stałej o barwie ciemnożółtej.

12. Punkt II.5.3.1.4. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.3.1.4. Ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w Walcowni, w normalnych warunkach eksploatacji instalacji, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	11 01 11*	200,00	Magazynowanie w stalowym zbiorniku znajdującym się w hali unieszkodliwiania odpadów, następnie poddanie unieszkodliwieniu na terenie Zakładu.
2.	11 01 13*	200,00	Magazynowanie w betonowym odstożniku znajdującym się przy hali unieszkodliwiania odpadów, następnie poddanie unieszkodliwieniu na terenie Zakładu.
3.	12 01 09*	450,00	Magazynowanie w betonowym odstożniku znajdującym się przy hali unieszkodliwiania odpadów, następnie poddanie unieszkodliwieniu na terenie Zakładu.
4.	15 02 02*	600,00	Magazynowanie w pojemnikach pod wiatą przy instalacji do filtracji olejów w Walcowni, następnie przekazanie do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
5.	19 08 13*	1 000,00	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	12 01 03	3 000,00	Magazynowanie w sposób selektywny, w pojemnikach i kontenerach ustawionych w wyznaczonych miejscach hali Walcowni oraz umieszczanie w uporządkowanych stosach, w wyznaczonych boksach lub kontenerach, ustawionych w wyznaczonych miejscach Odlewni Aluminium oraz w wiatkach przy hali II. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2.	12 01 04	3 000,00	
3.	15 01 04	3 000,00	
4.	17 04 02	6 000,00	
5.	19 02 06	560,00	

13. Punkt II.5.3.2.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	02 01 10	Odpady metalowe	50 000,00
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50 000,00
3.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	50 000,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	50 000,00
5.	16 01 18	Metale nieżelazne	50 000,00
6.	17 04 02	Aluminium	50 000,00
7.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	50 000,00
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	50 000,00
9.	20 01 40	Metale	50 000,00

14. Punkt II.5.3.3.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.3.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	200,00
2.	11 01 13*	Odpady z odtuszczania zawierające substancje niebezpieczne	200,00
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	450,00

15. Punkt II.5.3.3.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.3.3.2. Miejsce i dopuszczona metoda unieszkodliwiania odpadów

Unieszkodliwianie odpadów jest prowadzone w instalacji odolejania i neutralizacji, na terenie Wydziału Walcowni. Stosowana metoda unieszkodliwiania odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach to D9 – Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp).

16. Punkt II.5.3.3.3. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

5.3.3.3. Opis procesu technologicznego unieszkodliwiania odpadów:

a. Unieszkodliwieniu są poddawane:

- zużyte kąpiele tytanowe z Linii Obróbki Powierzchni i Linii Prostowania Naciągiem z sekcji mycia (odpady o kodzie 11 01 11\*),
- zużyte kąpiele z odtłuszczania z Linii Obróbki Powierzchni i Linii Prostowania Naciągiem (odpady o kodzie 11 01 13\*),
- zużyte emulsje walcownicze (odpady o kodzie 12 01 09\*).

b. Unieszkodliwianie odpadów jest oparte na metodzie mechaniczno-chemicznej. Proces przebiega następująco:

- wstępne odolejanie poprzez grawitacyjne odstanie,
- usuwanie oleju zemulgowanego metodą termiczną,
- neutralizacja pozostałości tytanowych,
- usuwanie resztek oleju i jonów w procesie koagulacji objętościowej i strącania,
- flokulacja i sedimentacja osadów,
- filtracja szlamów i filtracja końcowa pozostałości.

c. Instalacja unieszkodliwiania odpadów składa się z trzech zasadniczych części:

- stacja wstępnego odolejania,
- instalacja Eisenmanna do neutralizacji odpadów zawierających tytan i końcowego odolejania wszystkich substancji,
- instalacja do przygotowywania i dozowania chemikaliów.

d. W wyniku unieszkodliwiania odpadów powstają ścieki przemysłowe, kierowane do kanalizacji przemysłowej zakładu oraz odpady o kodach 19 08 13\* i 19 02 06.

17. Punkt II.6.1.2. otrzymuje brzmienie:

#### **6.1.2. Zakres pomiarów**

Pomiary wielkości emisji dla następujących substancji wprowadzanych do powietrza należy wykonywać raz w roku:

- HF, fluorki stałe, pył ogółem, SO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub> i CO – na emitatorach OP35, OP35IIK, OPO (dwa piece, z których zanieczyszczenia odprowadzane są do jednego emitatora)
- HF, fluorki stałe i pył ogółem – na emitatorach OPIT, OPH1, OPH2, OPH3, OPH4; OPIT2 (dwa piece, z których zanieczyszczenia odprowadzane są do jednego emitatora)
- Pył ogółem, SO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub> i CO – na emitatorach WWG1, WWG2, WRG6, WRG7, WRG8,9; WRG10, WWG11
- Tytan – na emitatorze WLC;
- Węglowodory aromatyczne – WLN2.
- Chlorowodór – OPIT2

18. Wykreśla się punkt II.6.2.1. lit b. z ww. decyzji

**II.** Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-211/10 z dnia 28.11.2011, w zakresie udzielenia IMPEXMETAL S.A., z siedzibą przy ul. Łuckiej 7/9, 00-842 Warszawa, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Huty Aluminium Konin z siedzibą przy ul. Hutniczej 1, 62-510 Konin (pkt II-IV), zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.15.2013 z dnia 16.12.2014 r., znak: DSR-II-2.7222.35.2014 z dnia 19.09.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.302.2014 z dnia 2.02.2015 r., pozostają bez zmian.

**III.** Niniejsza decyzja jest integralną częścią decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-211/10 z dnia 28.11.2011, w zakresie udzielenia IMPEXMETAL S.A., z siedzibą przy ul. Łuckiej 7/9, 00-842 Warszawa, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Huty Aluminium Konin z siedzibą przy ul. Hutniczej 1, 62-510 Konin (pkt II-IV), zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.15.2013 z dnia 16.12.2014 r., znak: DSR-II-2.7222.35.2014 z dnia 19.09.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.302.2014 z dnia 2.02.2015 r.

### UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo IMPEXMETAL S.A., z siedzibą ul. Jagiellońskiej 76, 00-301 Warszawa, wystąpiło pismem znak DB/27/145/2017 z dnia 30.05.2017 r. (data wpływu 9.06.2017 r.) Marszałka Województwa Wielkopolskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-211/10 z dnia 28.11.2011 r., udzielającej IMPEXMETAL S.A., z siedzibą przy ul. Łuckiej 7/9, 00-842 Warszawa, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Huty Aluminium Konin z siedzibą przy ul. Hutniczej 1, 62-510 Konin (pkt II-IV), zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.15.2013 z dnia 27.09.2013 r. oraz znak: DSR-II-2.7222.35.2014 z dnia 19.09.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.302.2014 z dnia 2.02.2015 r.

Obowiązek posiadania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaklasyfikowania jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości wymienionej w ust. 2 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. Ponadto, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane obejmuje Walcownię, która stanowi instalację pomocniczą, w której poddaje się dalszej obróbce wyroby produkowane w Odlewni.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 71 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 2017 r., poz. 1405 ze zm.), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Zmiana jest istotną zmianą w sposobie funkcjonowania instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, dlatego Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia decyzję środowiskową oraz dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej i opłaty skarbowej.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych podania o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismami znak: DSR-II-1.7222.34.2017 z dnia 31.01.2018 r. oraz z dnia 9.03.2018 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Strony o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Udzielone pozwolenie zintegrowane określa warunki korzystania z wód obejmującego pobór wód podziemnych. Z tego względu, stosownie do art. 185 ust. 1a w zw. z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska, stroną przedmiotowego postępowania, poza Prowadzącym instalację, jest również Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, reprezentowane przez Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu.

Zgodnie z art. 218 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1, pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 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, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu.

Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ zawiadomił Strony o zakończeniu postępowania wyjaśniającego oraz o możliwości wypowiedzenia się odnośnie materiałów i dowodów zgromadzonych w sprawie. Strony nie skorzystały z tego uprawnienia.

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

W związku z toczącym się postępowaniem wyjaśniającym, na podstawie art. 36 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadamiano Strony o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia związana jest z budową pieca OTTO JUNKER, pieca topielnego 30 Mg, linii prostowania naciągiem, linii cięcia arkusowego, linii produkcji stopowych zapraw odlewniczych, instalacji magazynowania i rozprężania tlenu oraz rozbudową hali Walcowni.

W związku z rozbudową instalacji nastąpił wzrost zdolności produkcyjnej Odlewni i Walcowni oraz zwiększenie zużycia energii, materiałów, surowców i paliw w związku z powyższym zgodnie z przedłożonym wnioskiem nadano nowe brzmienie pkt II.1. i pkt II.2. ww. decyzji.

W związku ze zmianą rodzajów i ilości miejsc wprowadzania substancji do powietrza dokonano zmiany zapisów pkt II.5.1. ww. decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego. We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie zakładu na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu (w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5), fluoru, tytanu, chlorowodoru, węglowodorów aromatycznych, dwutlenku siarki, tlenku azotu i tlenku węgla.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania ww. substancji w powietrzu wynika, iż emisje tych substancji nie powodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów odniesienia w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz dopuszczalnych częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszej decyzji, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalacje 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. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacje spełniają wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), Prowadzący instalacje nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji. Na wniosek Prowadzącego instalacje, w punkcie dotyczącym monitoringu emisji do powietrza, w zakresie pomiarów uwzględniono nowopowstałe źródła emisji oraz dodatkowe zanieczyszczenia.

Zmiany akapitu pierwszego w pkt II.5.2.1. lit a, pkt II.5.2.1. lit b oraz pkt II.5.2.2 lit. b spowodowane zostały wykorzystaniem wody do produkcji wody demineralizowanej w procesie odwróconej osmozy, płukania membran osmotycznych w procesie regeneracji stacji oraz rozbudową instalacji.

Wnioskowane zmiany w zakresie gospodarki odpadami związane są ze wzrostem zdolności produkcyjnej Odlewni i Walcowni i dotyczą:

- zwiększenia ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku normalnej eksploatacji instalacji – Odlewni Aluminium,
- zwiększenia ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku normalnej eksploatacji instalacji – Walcowni,
- rozszerzenia rodzajów odpadów poddawanych odzyskowi, w związku ze zwiększeniem produkcji dobowej Odlewni i Walcowni oraz uruchomieniem nowych pieców i linii produkcyjnych,
- zwiększenia ilości odpadów poddawanych unieszkodliwianiu, w związku ze zwiększeniem produkcji dobowej Odlewni i Walcowni; ponadto w opisie procesu unieszkodliwiania podano informację, że przetwarzaniu są poddawane odpady zawierające tytan.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji podano nowe ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz do przetwarzania. Jednocześnie zmianom nie uległy miejsca i sposoby magazynowania oraz sposoby dalszego zagospodarowania ww. odpadów. Ww. informacje podano zgodnie z przedłożonym wnioskiem. Ponadto, w niniejszej decyzji doprecyzowano miejsce i opis procesu unieszkodliwiania odpadów.

Z przedłożonego przez Wnioskodawcę opracowania wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Wykonanie obowiązku gospodarowania odpadami wytwarzanymi na terenie Zakładu należy zlecić wyłącznie podmiotom, wymienionym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101), Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko, jednak nie stwierdzono możliwości uwolnienia tych substancji do środowiska tj. zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami. Na terenie instalacji nie następuje produkcja substancji powodujących ryzyko. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzję ostateczną na mocy której Strona nabyła prawo, można zmienić za zgodą Strony jeśli przemawia za tym słuszny interes Strony i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne. Za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes Wnioskodawcy a przepisy szczegółowe nie zakazują dokonania zmiany.

Wobec powyższego, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

### **POUCZENIE**

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

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strony mogą zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tutejszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie wszystkie Strony zrzekną się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 ze zm.) za wydanie pozwolenia zintegrowanego wniesiono w dniu 27.12.2010 r. opłatę skarbową w wysokości 1 006 zł, na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ING Bank Śląski S.A., nr: 20 1050 1520 1000 0023 4950 2845.

Z up. Marszałka Województwa

Marzena Andrzejewska – Wierzbicka  
Zastępca Dyrektora Departamentu Środowiska

#### Otrzymują:

1. IMPEXMETAL S.A.  
ul. Jagiellońska 76, 03-301 Warszawa
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu  
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań – ePUAP
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. Czarna Rola 4, 61-628 Poznań
4. Minister Środowiska – e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. 3 x Aa