



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.59.2017

Poznań, dnia 3 lipca 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. 211 ust.1 i ust. 6 pkt 1, pkt 7 i pkt 8, art. 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 2018 r., poz. 799 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 Odlewnia Żeliwa „Śrem” S.A., ul. Staszica 1, 63-100 Śrem

ORZEKAM

I. Zmienić decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-8.6600-38/07 z dnia 31.05.2007 r., udzielającą Odlewni Żeliwa „Śrem” S.A., ul. Staszica 1, 63-100 Śrem, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytapiania i odlewania żeliwa, na terenie Odlewni Żeliwa „Śrem” S.A., ul. Staszica 1 w Śremie, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-54/08 z dnia 21.03.2008 r., znak: DSR-VI.7222.72.2012 z dnia 9.07.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.73.2012 z dnia 17.12.2013 r., znak: DSR-II-2.7222.34.2014 z dnia 4.09.2014 r., znak: DSR-II-1.7222.107.2014 z dnia 11.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.43.2016 z dnia 22.06.2016 r., w następującym zakresie:

1. Punkt I. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji

I.1. Rodzaj i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do odlewania stali lub stopów żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę	ust. 2 pkt 4	331 ton wytopu żeliwa na dobę	Odlewnia Żeliwa „Śrem” S.A. ul. Staszica 1, 63-100 Śrem NIP: 7850010299 REGON: 630262070

*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).

I.2. Opis instalacji oraz charakterystyka stosowanej technologii

1. Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do wytapiania i odlewania żeliwa zlokalizowana na terenie Odlewni Żeliwa „Śrem” S.A. przy ul. Staszica 1 w Śremie. W skład instalacji objętej niniejszym pozwoleniem wchodzi urządzenia służące do produkcji odlewów zlokalizowane w: Centralnej Wytapialni (Wydział P-2), Odlewni Ręcznej (Wydział P-3), Odlewni Maszynowej (Wydział P-4).

2. W instalacji produkowane są odlewy o masie od 0,5 kg do 30 ton z żeliwa szarego, sferoidalnego i stopowego, na wydziałach:
 - a. Odlewnia Ręczna (Wydział P-3)
 - linie produkcyjne D1 i D2,
 - powstają odlewy o masie do 20 t,
 - formy wytwarzane są z mas formierskich zawierających żywice furanowe i kwasy organiczne.
 - b. Odlewnia Maszynowa (Wydział P-4)
 - linie produkcyjne B1 i A12,
 - produkowane są odlewy o masie do 120 kg na linii A12 oraz do 500 kg na linii B1,
 - stosowane są masy formierskie bentonitowe, furanowe i aminowe.
3. Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 331 Mg wytopu żeliwa na dobę, średnia wielkość produkcji rocznej wynosi 65 000 Mg odlewów/rok.
4. Centralna Wytapialnia (Wydział P-2):
 - a. Wyposażona jest w:
 - 2 żeliwiaki o wydajności ok. 10 Mg/h, załadunek materiałów wsadowych do żeliwiaków odbywa się w sposób zmechanizowany,
 - 2 piece indukcyjne sieciowej częstotliwości o pojemności 3,5 Mg każdy,
 - 5 pieców indukcyjnych sieciowej częstotliwości o pojemności 8 Mg każdy,
 - 2 piece indukcyjne średniej częstotliwości o pojemności 0,5 Mg każdy, załadunek pieców odbywa się częściowo w sposób zmechanizowany, a częściowo ręcznie,
 - zmechanizowane urządzenia służące do załadunku pieców oraz transportu ciekłego żeliwa do wydziałów odlewniczych.
 - b. Wytapiane jest żeliwo szare, stopowe i sferoidalne różnych gatunków. Dla uzyskania odpowiednich własności dla większości gatunków żeliwa, przeprowadza się zabieg modyfikacji. Stosuje się kilka sposobów modyfikacji i rodzajów modyfikatorów, w zależności od wymagań stawianych poszczególnym gatunkom żeliwa, technologii formowania oraz sposobu zalewania odlewów.
 - c. Ciekłym żeliwem zalewane są formy, wykonane z piasku i specjalistycznych dodatków.
 - d. W wydziałach odlewniczych znajdują się po 2 linie produkcyjne, na których odbywa się zalewanie form, wybijanie form, czyszczenie odlewów, malowanie odlewów oraz pakowanie gotowych odlewów. Przygotowywane są tu również formy, w agregatach mas formierskich i agregatach mas rdzeniowych.
5. Odlewnia Ręczna (Wydział P-3):
 - a. Przygotowanie mas formierskich i rdzeniowych:
 - piasek formierski przygotowywany jest w agregacie przerobu mas,
 - masy rdzeniowe wykonuje się w mieszarko – nasypywarkach i mieszarkach skrzydełkowych,
 - rdzenie i kesony wykonuje się ręcznie oraz w mieszarko – nasypywarkach.
 - b. Formowanie i wykonanie rdzeni:
 - mieszarko – nasypywarki szybkoobrotowe i wolnoobrotowe,
 - suszarki komorowe elektryczne,
 - montaż przygotowanych form, rdzeni oraz kesonów odbywa się ręcznie, przy pomocy suwnic na stanowiskach formowania,
 - zalewanie form ciekłym metalem przeprowadza się z kadzi unoszonej suwnicą lejniczą,
 - studzenie form odbywa się na stanowiskach montażu i zalewania.
 - c. Wybijanie form, oczyszczanie i wykańczanie odlewów:
 - odbywa się na kratkach wstrząsowych na linii D1 i D2,
 - wybita masa formierska jest transportowana przenośnikiem taśmowym na oddział przerobu mas formierskich, gdzie następuje jej regeneracja mechaniczna,
 - wybita masa spod kraty wstrząsowej dostarczana jest przenośnikami taśmowymi do regeneracji po drodze zainstalowany jest oddzielacz elektromagnetyczny i kruszarka walcowa,
 - oczyszczony i schłodzony piasek formierski transportowany jest za pomocą taśmociągów do zbiorników,

- zdolność przerobowa regeneracji wynosi 10 Mg/h,
- wybite formy na kratkach wstrząsowych trafiają na oddział oczyszczalni, gdzie w oczyszczarkach śrutowych oczyszczane są pozostałości masy,
- wykańczanie odlewów przeprowadza się w kabinach dźwiękochłonnych przy pomocy narzędzi pneumatycznych,
- część odlewów surowych, w zależności od wymagań technologicznych poddawana jest obróbce cieplnej w piecu komorowym (żarzak), po obróbce cieplnej odlewy oczyszczane są w oczyszczarkach śrutowych.

d. Malowanie odbywa się na wózkach w zamkniętych komorach lakierniczych metodą natrysku. Z malarni odlewy przekazywane są do magazynu wyrobów gotowych, gdzie przygotowywane są do wysyłki.

6. Odlewnia Maszynowa (Wydział P-4):

- a. Przygotowanie mas formierskich i rdzeniowych następuje w zautomatyzowanej stacji przerobu mas formierskich, zlokalizowanej na wydziale P-4, cykl przygotowania masy obejmuje: oddzielenie części metalowych, przesiewanie, odpylanie, mieszanie połączone z nawilżaniem, spulchnianiem oraz chłodzeniem.
- b. Wykonywanie form i rdzeni:
 - proces formowania odbywa się na dwóch zautomatyzowanych liniach B1 i A12, gdzie następuje zagęszczenie formy przez prasowanie wielotłokowe i oddzielenie formy od modelu,
 - formowanie rdzeni odbywa się na strzelarkach, w procesie gorącej rdzennicy (hot-box) oraz procesie zimnej rdzennicy (cold-box),
 - podsuszanie rdzeni pomalowanych odbywa się w suszarkach elektrycznych.
- c. Zalewanie i wybijanie:
 - na linii A12 formy zalewane są w cyklu automatycznym z pieca CIME, po zalaniu formy wprowadzane są na 6 torów chłodzenia, a następnie wybijane na kracie wstrząsowej,
 - na linii B1 formy zalewane są ręcznie z kadzi, po zalaniu formy wprowadzane są do tunelu chłodzenia, a następnie wybijane na kracie wstrząsowej.
- d. Oczyszczanie odlewów odbywa się w oczyszczarkach komorowych i bębnowych mechanicznie przy użyciu śrutu. Wykańczanie odlewów realizowane jest na stanowiskach wykańczania przy pomocy narzędzi pneumatycznych oraz szlifierek stacjonarnych.
- e. Malowanie odbywa się na liniach malarskich M1, M2 i M3. Odlewy przy pomocy urządzeń dźwigowych (częściowo ręcznie – odlewy lekkie) podwieszane są na przenośnik, który przemieszcza je przez wannę malarską i dalej przez tunel obciekania i suszenia. Po operacji malowania odlewy transportowane są przenośnikiem do magazynów wyrobów gotowych.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

1. Energia, paliwa, surowce

Energia, paliwa, woda	Jednostka	Zużycie
Energia elektryczna	MWh/rok	75 000
Gaz ziemny	m ³ /rok	2 200 000
Olej napędowy	Mg/rok	110
Woda	m ³ /rok	658 585,0

2. Materiały

Materiały	Cel wykorzystania	Jednostka	Wielkość zużycia
Żywice	Materiały do produkcji rdzeni i form	Mg/rok	800
Utwardzacz do żywic		Mg/rok	240
Piasek kwarcowy		Mg/rok	12 200

Piasek chromitowy		Mg/rok	240
Piasek powleczony żywicą		Mg/rok	3 900
Pokrycie gotowe		Mg/rok	185
Środek do wypalania form		Mg/rok	52
Mączka cyrkonowa		Mg/rok	5
Masa egzoterm. Termix		Mg/rok	40
Dwutlenek węgla		Mg/rok	700
Bentonit		Mg/rok	2 650
Pył węglowy		Mg/rok	525
Otuliny	Materiały wejściowe	szt./rok	300 000
Szmatowe elementy wlewowe		szt./rok	78 000
Filtry		szt./rok	1 250 000
Płynny metal		Mg/rok	87 350
Śrut		Mg/rok	800
Złom	Materiały wsadowe	Mg/rok	82 000
Surówka		Mg/rok	11 000
Żelazostopy		Mg/rok	2 300
Koks odlewniczy		Mg/rok	8 500
Materiały malarskie	Procesy malowania	Mg/rok	265,85

2. Punkt IV.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.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 2018 r., poz. 799 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).

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

- Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza są procesy związane z pracą instalacji i powodujące emisję pyłu, w tym pyłu zawieszonego PM10 oraz PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, żelaza, manganu, niklu, tytanu, chromu, formaldehydu, amoniaku, benzenu, cyjanowodoru, fenolu, siarkowodoru, toluenu, dwusiarczku węgla oraz lotnych związków organicznych (LZO).
- Substancje powstające w wyniku procesów prowadzonych w instalacji emitowane są do powietrza za pośrednictwem 49 emitorów.

IV.1.2. Miejsca emisji, 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]		
Centralna wytapiania – Wydział P-2									
1.	2 żeliwiaki Ø 1200 CD + komora spalania „KUTTNER”	e201	pionowy otwarty	21,0	1,0	423	12,49	5 250	Filtr tkaninowy – skuteczność 98%

2.	3 piece indukcyjne – linia (induktory A1 i A2 opalane gazem) +2 stanowiska sferoidyzacji żeliwa + linia masy odwałowej	e206	pionowy otwarty	17,5	0,63	346	22,70	6 050	Cyklon i filtr tkaninowy typ OP-8/2,5-F/T/F-T/S – stężenie gwarantowane pyłu: 4,0 mg/m ³
3.	Zbiornik przechylny CD (opalany gazem)	e208	pionowy zadaszony	16,5	0,61x1,2	342	0,00	6 000	brak
4.	Proces sferoidyzacji i wytapiania żeliwa: stanowisko sferoidyzacji żeliwa + 6 szt. pieców indukcyjnych I i II baterii z reduktorami elektrycznymi	e209	pionowy otwarty	26,5	1,0	323	18,15	6 000	Filtr tkaninowy typ PJ-A-088 – stężenie gwarantowane pyłu: 3,0 mg/m ³
Odlewnia ręczna – Wydział P-3									
5.	Stanowisko sferoidyzacji żeliwa + oczyszczarka śrutowa OWT 1000	e303	poziomy	8,0	0,5	293	0,00	1 600	Filtr pulsacyjny typ FPK 72-2,0 – stężenie gwarantowane pyłu: 10,0 mg/m ³
6.	Kabina do czyszczenia odlewów	e315	pionowy zadaszony	24,1	0,8	293	0,00	1 500	Komora rozprężna 2 szt. – stężenie gwarantowane pyłu: 18,0 mg/m ³
7.	Kruszarka zwrotu masy D1 + zwrot masy obiegowej D1 + dozownik mieszarki krążnikowej	e409	pionowy zadaszony	22,3	0,83	293	0,00	4 000	Filtr pulsacyjny tkaninowy typ DF2,1/4,0/2,3/8 1 – skuteczność 99%
8.	Kruszarka zwrotu masy D2 + zwrot masy obiegowej D2 + mieszarka pobocznicowa + dozownik agregatu rdzeniowego + przesypy	e411	pionowy zadaszony	22,3	0,8	293	0,00	4 000	Filtr pulsacyjny tkaninowy typ DF2,1/4,0/2,3/8 1 – skuteczność 99%
9.	Transport pneumatyczny piasku + przesyp linii D2 i rdzeniarni ciężkiej	e413	pionowy zadaszony	20,3	0,5	293	0,00	4 000	Cyklon + filtr pulsacyjny tkaninowy typ DF2,1/4,0/2,3/8 1 – skuteczność 99,8%
10.	Krata inercyjna D2 + kanał technologiczny D2 + mieszarko-nasypywarka WOHR	e423	pionowy otwarty	21,7	1,3	293	9,32	4 000	Filtr tkaninowy HCSS-507-3,0/3,0/2,3/80/DWN – skuteczność 98%

11.	Kabina malarska- linia D1-K1 – malowanie natryskowe	e425	pionowy otwarty	24,3	0,8	293	12,72	1 550	brak
	Kabina malarska- linia D1-K1 – suszenie					323	4,20	4 650	brak
12.	Kabina malarska- linia D2-K2 - malowanie natryskowe	e426	pionowy otwarty	21,8	0,8	293	10,78	1 550	brak
	Kabina malarska- linia D2-K2 - suszenie					323	3,57	4 650	brak
13.	Kabina malarska- linia D2-K2 - malowanie natryskowe	e427	pionowy otwarty	22,8	0,8	293	10,78	1 550	brak
	Kabina malarska- linia D2-K2 - suszenie					323	3,57	4 650	brak
14.	Żarzak D1	e428	pionowy otwarty	26,7	0,8	380	9,43	5 250	brak
15.	Spawalnia D1	e429	pionowy zadaszony	21,3	0,8	293	0,00	2 000	brak
16.	Spawalnia D2	e430	pionowy zadaszony	15,7	0,15	293	0,00	2 000	brak
17.	Spawalnia D2	e431	pionowy zadaszony	23,6	0,5x1,2	293	0,00	2 000	brak
18.	5 stanowisk czyszczenia odlewów + kanał technologiczny mas D1 + krata inercyjna D1	e440	pionowy otwarty	18,2	1,2	293	17,60	4 000	Filtr tkaninowy HCSS-507- 3,0/3,0/2,3/80/ DWN –skuteczność 98%
19.	Suszarka SEL 15 do rdzeni	e441	pionowy zadaszony	20,2	0,6	325	0,00	400	brak
20.	Suszarka SEL 15 do rdzeni	e442	pionowy zadaszony	20,2	0,6	325	0,00	400	brak
21.	Suszarka SEL 15 do rdzeni	e443	pionowy zadaszony	20,2	0,6	325	0,00	400	brak
22.	Suszarka SEL 15 do rdzeni	e444	pionowy zadaszony	20,2	0,6	325	0,00	400	brak

23.	Regeneracja mas D1 i D2	e485	pionowy zadaszony	24,1	0,5	293	0,00	3 800	Filtr pulsacyjny DF503-3,0/3,0/2,3/80KD – skuteczność 98%
24.	Mieszarko-nasypywarka WOHR D1	e486	pionowy zadaszony	24,2	0,6	293	0,00	1 930	
Odlewnia maszynowa – Wydział P-4									
25.	Strzelarka H100	e502	pionowy zadaszony	13,5	0,325x0,67	310	0,00	800	brak
26.	Proces przygotowania mas formierskich (agregat rozdrabniająco - chłodzący B1 + chłodnica + kanał technologiczny + mieszarka WOHR B1 + mieszarka RV19 + transport masy obiegowej)	e509	pionowy zadaszony	17,9	0,7	293	0,00	4 250	Filtr panelowy typ DF –stężenie gwarantowane pyłu: 18,0 mg/m ³
27.	Krata inercyjna B1 (segmenty)	e514	pionowy otwarty	18,0	0,8	290	17,34	2 000	Filtr pulsacyjny typ PJ-A-048 – stężenie gwarantowane pyłu: 10,0 mg/m ³
28.	Oczyszczarka śrutowa OWPs	e515	pionowy otwarty	19,0	0,7	290	19,50	4 250	Odpylacz tkaninowy – stężenie gwarantowane pyłu: 10,0 mg/m ³
29.	Stanowiska wykańczania odlewów - 10 szt.	e516	pionowy zadaszony	20,4	0,7	293	0,00	4 400	Filtr pulsacyjny tkaninowy typ OP 10-3,5 – stężenie gwarantowane pyłu: 6,0 mg/m ³
30.	Stanowiska wykańczania odlewów – 12 szt.	e518	pionowy zadaszony	14,8	0,8	293	0,00	2 750	Filtr tkaninowy typ 3xOP-10-2,5 + cyklon CE/s – skuteczność 99%
31.	Kabina spawalnicza B1	e523	poziomy	13,0	0,7	293	18,00	2 000	brak
32.	Proces formowania mas formierskich (stacja przerobu mas i linia formierska A12 - linia Savelli)	e528	pionowy zadaszony	21,7	1,6	293	0,00	4 200	Filtr tkaninowy – stężenie gwarantowane pyłu: 4,0 mg/m ³

33.	Proces malowania i suszenia (malarnie M1, M2 i M3)	e542	pionowy otwarty	16,5	0,7	305	18,1	6 220	Instalacja redukcji LZO (redukcja na węglu aktywnym + katalityczne dopalanie) – stężenie gwarantowane LZO: – 50 mg/m ³ dla suszenia, – 75 mg/m ³ dla malowania.
34.		e543	pionowy otwarty	16,5	0,7	305	18,1	6 220	
35.	Linia zalewania B1	e547	pionowy zadaszony	14,8	0,9	303	0,00	4 050	brak
36.	Linia zalewania B1	e548	pionowy zadaszony	17,6	0,8	303	0,00	4 050	brak
37.	Linia zalewania B1	e550	pionowy zadaszony	16,5	0,77x0,43	303	0,00	3 950	brak
38.	Linia zalewania B1	e551	pionowy zadaszony	17,2	0,9	303	0,00	4 050	brak
39.	Linia zalewania A12	e556	pionowy zadaszony	17,0	0,7	303	0,00	3 950	Komora rozprężna – stężenie gwarantowane pyłu: 6,0 mg/m ³
40.	Gazowy agregat grzewczy (proces suszenia na malarni M2)	e568	pionowy zadaszony	22,0	0,2	413	0,00	6 350	brak
41.	Gazowy agregat grzewczy (proces suszenia na malarni M3)	e570	pionowy zadaszony	22,3	0,3	413	0,00	6 350	brak
42.	Gazowy agregat grzewczy (proces suszenia na malarni M3)	e571	pionowy zadaszony	22,3	0,3	413	0,00	6 350	brak
43.	Gazowy agregat grzewczy (proces suszenia na malarni M3)	e572	pionowy otwarty	22,3	0,4	413	1,43	6 350	brak
44.	Strzelarka SCB 30	e573	pionowy otwarty	18,7	0,45	413	10,50	4 100	brak
45.	Suszarka SEL 15	e657	pionowy zadaszony	23,5	0,6	325	0,00	2 760	brak
46.	Suszarka SEL 15	e658	pionowy zadaszony	23,5	0,6	325	0,00	2 760	brak
47.	3 strzelarki H2,5 + 4 strzelarki H6,5	e661	pionowy otwarty	19,1	0,8	310	14,54	3 000	brak

48.	5 strzelarek HS22	e662	pionowy zadaszony	21,3	0,81	310	0,00	3 000	brak
49.	5 strzelarek H16 + 2 strzelarki TF	e663	pionowy zadaszony	19,7	0,8	310	0,00	3 000	brak

IV.1.3. Rodzaje i ilości gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, dla których ustalone zostały standardy emisyjne

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Standard emisyjny ¹⁾	
				S1	S2
				mg/m ³ _u	%
Proces powlekania^{2) 3)}					
1.	Kabina malarska-linia D1-K1	e425	LZO lotne związki organiczne	75 / 50 ⁴⁾	20
2.	Kabina malarska-linia D2-K2	e426			
3.	Kabina malarska-linia D2-K2	e427			
4.	Malarnia zanurzeniowa M1 + Malarnia natryskowa M2 + Malarnia zanurzeniowa M3	e542			
5.	Malarnia zanurzeniowa M1 + Malarnia natryskowa M2 + Malarnia zanurzeniowa M3	e543			

1) Standardy emisyjne LZO z instalacji, wyrażone są jako:

- S1 – emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny,
- S2 – emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO,

2) Zgodnie z załącznikiem nr 9 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów,

3) Inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru - zgodnie z tabelą 1. załącznika nr 10 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów,

4) Pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki, a druga suszenia.

IV.1.4. Rodzaje i ilości gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji [kg/h]
Centralna wytopiania – Wydział P-2				
1.	2 żeliwiaki Ø 1200 CD + komora spalania „KUTTNER”	e201	Pył: ²⁾	0,9800
			- w tym pył zawieszony PM10	0,9800
			Dwutlenek azotu	2,5002
			Dwutlenek siarki	2,9200
			Tlenek węgla	13,3992
			Żelazo ¹⁾	0,0027
2.	3 piece indukcyjne – linia (induktory A1 i A2 opalone gazem) +2 stanowiska sferoidyzacji żeliwa + linia masy odwałowej	e206	Pył: ²⁾	0,1000
			- w tym pył zawieszony PM10	0,1000
			Dwutlenek azotu	0,6012
			Dwutlenek siarki	0,0601
			Tlenek węgla	2,1312
			Mangan ¹⁾	0,0004
3.	Zbiornik przechyłny CD (opalany gazem)	e208	Pył: ²⁾	0,9400
			- w tym pył zawieszony PM10	0,9400
			Dwutlenek azotu	0,3000

			Dwutlenek siarki	0,1098
			Tlenek węgla	0,0400
4.	Proces sferoidyzacji i wytopienia żeliwa: stanowisko sferoidyzacji żeliwa + 6 szt. pieców indukcyjnych I i II baterii z reduktorami elektrycznymi	e209	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,1539 0,1539
			Mangan ¹⁾	0,0012
Odlewnia ręczna – Wydział P-3				
5.	Stanowisko sferoidyzacji żeliwa + oczyszczarka śrutowa OWT 1000	e303	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,1000 0,1000
			Mangan ¹⁾	0,0008
6.	Kabina do czyszczenia odlewów	e315	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,2160 0,0417
7.	Kruszarka zwrotu masy D1 + zwrot masy obiegowej D1 + dozownik mieszarki krążnikowej	e409	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,1300 0,1300
			Formaldehyd	0,6700
8.	Kruszarka zwrotu masy D2 + zwrot masy obiegowej D2 + mieszarka pobocznicowa + dozownik agregatu rdzeniowego + przesypy	e411	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,1300 0,1300
9.	Transport pneumatyczny piasku + przesyp linii D2 i rdzeniarni ciężkiej	e413	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,1699 0,1699
10	Krata inercyjna D2 + kanał technologiczny D2 + mieszarko-nasypywarka WOHR	e423	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,6224 0,6224
			Tlenek węgla	0,2099
11.	Kabina malarska-linia D1-K1	e425	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,0148 0,0148
			Dwutlenek azotu	0,0464
			Dwutlenek siarki	0,0060
			Tlenek węgla	0,0089
12.	Kabina malarska-linia D2-K2	e426	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,0115 0,0115
			Dwutlenek azotu	0,0349
			Dwutlenek siarki	0,0046
			Tlenek węgla	0,0069
13.	Kabina malarska-linia D2-K2	e427	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,0115 0,0115
			Dwutlenek azotu	0,0349
			Dwutlenek siarki	0,0046
			Tlenek węgla	0,0069

14.	Żarzak D1	e428	Pył: ²⁾	0,1001
			- w tym pył zawieszony PM10	0,1001
			Dwutlenek azotu	0,0612
			Dwutlenek siarki	0,0828
15.	Spawalnia D1	e429	Tlenek węgla	0,2520
			Pył: ²⁾	0,0328
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0328
			Dwutlenek azotu	0,0032
			Tlenek węgla	0,0011
			Mangan ¹⁾	0,0018
			Nikiel ¹⁾	0,0032
16.	Spawalnia D2	e430	Tytan ¹⁾	0,0016
			Żelazo ¹⁾	0,0091
			Pył: ²⁾	0,0346
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0346
			Dwutlenek azotu	0,0049
			Tlenek węgla	0,0010
			Mangan ¹⁾	0,0002
17.	Spawalnia D2	e431	Nikiel ¹⁾	0,0049
			Tytan ¹⁾	0,0002
			Żelazo ¹⁾	0,0090
			Pył: ²⁾	0,0346
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0346
			Dwutlenek azotu	0,0023
			Tlenek węgla	0,0001
18.	5 stanowisk czyszczenia odlewów + kanał technologiczny mas D1 + krata inercyjna D1	e440	Mangan ¹⁾	0,0018
			Nikiel ¹⁾	0,0023
19.	Suszarka SEL 15 do rdzeni	e441	Tytan ¹⁾	0,0001
20.	Suszarka SEL 15 do rdzeni	e442	Żelazo ¹⁾	0,0091
21.	Suszarka SEL 15 do rdzeni	e443	Pył: ²⁾	1,0033
22.	Suszarka SEL 15 do rdzeni	e444	- w tym pył zawieszony PM10	1,0033
23.	Regeneracja mas D1 i D2	e485	Tlenek węgla	0,1980
24.	Mieszarko-nasypywarka WOHR D1	e486	Formaldehyd	0,1498
			Formaldehyd	0,1498
23.	Regeneracja mas D1 i D2	e485	Formaldehyd	0,1498
			Formaldehyd	0,1498
24.	Mieszarko-nasypywarka WOHR D1	e486	Pył: ²⁾	0,0590
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0590
24.	Mieszarko-nasypywarka WOHR D1	e486	Pył: ²⁾	0,0389
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0389

Odlewnia maszynowa – Wydział P-4				
25.	Strzelarka H100	e502	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	1,0001 1,0001
26.	Proces przygotowania mas formierskich (agregat rozdrabniająco - chłodzący B1 + chłodnica + kanał technologiczny + mieszarka WOHR B1 + mieszarka RV19 + transport masy obiegowej)	e509	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,8650 0,8650
27.	Krata inercyjna B1 (segmenty)	e514	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,3142 0,3142
28.	Oczyszczarka śrutowa OWPs	e515	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,2700 0,2700
29.	Stanowiska wykańczania odlewów - 10 szt.	e516	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,1620 0,1460
30.	Stanowiska wykańczania odlewów – 12 szt.	e518	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,1940 0,1750
31.	Kabina spawalnicza B1	e523	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,0097 0,0097
			Dwutlenek azotu	0,0144
			Tlenek węgla	0,0003
			Mangan ¹⁾	0,0014
			Nikiel ¹⁾	0,0014
			Chrom VI ¹⁾	0,00007
			Żelazo ¹⁾	0,0009
32.	Proces formowania mas formierskich (stacja przerobu mas i linia formierska A12 - linia Savelli)	e528	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,4800 0,3020
33.	Linia zalewania B1	e547	Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,0673 0,0673
			Amoniak	0,0119
			Benzen	0,0003
			Cyjanowodór ³⁾	0,0079
			Dwusiarczek węgla	0,0108
			Dwutlenek azotu	0,0007
			Dwutlenek siarki	0,0007
			Fenol	0,0022
			Siarkowodór	0,0072
			Tlenek węgla	0,4979
			Toluen	0,0072

34.	Linia zalewania B1	e548	Pył: ²⁾	0,0673
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0673
			Amoniak	0,0119
			Benzen	0,0003
			Cyjanowodór ³⁾	0,0079
			Dwusiarczek węgla	0,0108
			Dwutlenek azotu	0,0007
			Dwutlenek siarki	0,0007
			Fenol	0,0022
			Siarkowodór	0,0072
			Tlenek węgla	0,4979
			Toluen	0,0072
35.	Linia zalewania B1	e550	Pył: ²⁾	0,0673
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0673
			Amoniak	0,0119
			Benzen	0,0003
			Cyjanowodór ³⁾	0,0079
			Dwusiarczek węgla	0,0108
			Dwutlenek azotu	0,0007
			Dwutlenek siarki	0,0007
			Fenol	0,0022
			Siarkowodór	0,0072
			Tlenek węgla	0,4979
			Toluen	0,0072
36.	Linia zalewania B1	e551	Pył: ²⁾	0,0673
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0673
			Amoniak	0,0119
			Benzen	0,0003
			Cyjanowodór ³⁾	0,0079
			Dwusiarczek węgla	0,0108
			Dwutlenek azotu	0,0007
			Dwutlenek siarki	0,0007
			Fenol	0,0022
			Siarkowodór	0,0072
			Tlenek węgla	0,4979
			Toluen	0,0072

37.	Linia zalewania A12	e556	Pył: ²⁾	0,0673
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0673
			Amoniak	0,0119
			Benzen	0,0003
			Cyjanowodór ³⁾	0,0079
			Dwusiarczek węgla	0,0108
			Dwutlenek azotu	0,0007
			Dwutlenek siarki	0,0007
			Fenol	0,0022
			Siarkowodór	0,0072
			Tlenek węgla	0,4979
			Toluen	0,0007
38.	Gazowy agregat grzewczy (proces suszenia na malarni M2)	e568	Pył: ²⁾	0,0144
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0144
			Dwutlenek azotu	0,0439
			Dwutlenek siarki	0,0058
			Tlenek węgla	0,0086
39.	Gazowy agregat grzewczy (proces suszenia na malarni M3)	e570	Pył: ²⁾	0,0050
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0050
			Dwutlenek azotu	0,0162
			Dwutlenek siarki	0,0021
			Tlenek węgla	0,0032
40.	Gazowy agregat grzewczy (proces suszenia na malarni M3)	e571	Pył: ²⁾	0,0050
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0050
			Dwutlenek azotu	0,0162
			Dwutlenek siarki	0,0021
			Tlenek węgla	0,0032
41.	Gazowy agregat grzewczy (proces suszenia na malarni M3)	e572	Pył: ²⁾	0,0190
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0190
			Dwutlenek azotu	0,0602
			Dwutlenek siarki	0,0078
			Tlenek węgla	0,0115
42.	Strzelarka SCB 30	e573	Pył: ²⁾	0,0024
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0024
43.	Suszarka SEL 15	e657	Amoniak	0,0015
			Cyjanowodór ³⁾	0,0005
			Formaldehyd	0,00008
44.	Suszarka SEL 15	e658	Amoniak	0,0015
			Cyjanowodór ³⁾	0,0005
			Formaldehyd	0,00008

45.	3 strzelarki H2,5 + 4 strzelarki H6,5	e661	Pył: ²⁾	0,1001
			- w tym pył zawieszony PM10	0,1001
			Dwutlenek azotu	0,0022
			Dwutlenek siarki	0,0003
46.	5 strzelarek HS22	e662	Pył: ²⁾	0,1001
			- w tym pył zawieszony PM10	0,1001
			Dwutlenek azotu	0,0022
			Dwutlenek siarki	0,0003
47.	5 strzelarek H16 + 2 strzelarki TF	e663	Pył: ²⁾	0,1001
			- w tym pył zawieszony PM10	0,1001
			Dwutlenek azotu	0,0022
			Dwutlenek siarki	0,0003
			Tlenek węgla	0,0005
			Pył: ²⁾	0,1001
			- w tym pył zawieszony PM10	0,1001
			Dwutlenek azotu	0,0022
			Dwutlenek siarki	0,0003
			Tlenek węgla	0,0005

1) Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10,

2) Pył jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów,

3) Cyjanowodor i cyjanki w przeliczeniu na HCN.

IV.1.5. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Pył: ¹⁾	34,3238
- w tym pył zawieszony PM10	33,2002
- w tym pył zawieszony PM2,5	23,6978
Dwutlenek azotu	20,1997
Dwutlenek siarki	16,9726
Tlenek węgla	96,6645
Żelazo ²⁾	0,0728
Mangan ²⁾	0,0189
Nikiel ²⁾	0,0236
Tytan ²⁾	0,0038
Chrom VI ²⁾	0,0001
Formaldehyd	0,2401
Amoniak	0,0553
Benzen	0,0012
Cyjanowodor ³⁾	0,034
Fenol	0,0441
Siarkowodor	0,1444
Toluen	0,1187
Dwusiarczek węgla	0,2165
LZO (lotne związki organiczne) dla procesów powlekania	13,42 ⁴⁾⁵⁾

1) Pył jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów,

2) Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10,

3) Cyjanowodor i cyjanki w przeliczeniu na HCN,

4) W przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny,

5) Suma emisji zorganizowanej.

3. Punkt IV.2.1 ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.2.1. Zaopatrzenie w wodę.

Na potrzeby instalacji jest wykorzystywana woda powierzchniowa pobierana z Jeziora Grzymisławskiego na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego oraz woda pochodząca z sieci wodociągowej innego podmiotu dostarczana na podstawie umowy.

	Zużycie wody m ³ /s	Zużycie wody m ³ /h	Zużycie wody m ³ /d	Zużycie wody m ³ /r
Woda z zewnętrznego systemu wodociągowego.	–	–	–	158 585,0
Woda powierzchniowa z Jeziora Grzymisławskiego	0,016	57,0	1370,0	500 000,0
RAZEM				658 585,0

4. Punkt IV.2.2.1 ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.2.2.1. Ścieki przemysłowe – stanowiące mieszaninę wód chłodniczych oraz wód opadowych lub roztopowych wprowadzane są do Jeziora Grzymisławskiego na zasadach określonych w odrębnej decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym.

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 587\,000 \text{ m}^3/\text{r}$$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń
1.	Temperatura	°C	26
2.	Zawiesina ogólna	mg /dm ³	35
3.	Węglowodory ropopochodne	mg /dm ³	15

5. Punkt IV.3.1.2. ww. decyzji „otrzymuje brzmienie:

IV.3.1.2. Ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku normalnej eksploatacji instalacji, w ciągu roku, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	30,00	Magazynowanie w zamkniętych oznaczonych pojemnikach, ustawionych w wydzielonym i oznaczonym miejscu hali dawnego wydziału P4 . Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2.	08 01 17*	5,00	Magazynowanie w zamkniętych oznaczonych pojemnikach, ustawionych w wydzielonym i oznaczonym miejscu hali dawnego wydziału P4 . Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
3.	13 01 10*	40,00	Magazynowanie w szczelnych, zamkniętych oznakowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym i oznaczonym miejscu hali dawnego wydziału P4 . Miejsce magazynowania należy wyposażyć w środki do zbierania wycieków tych odpadów. Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

Lp.	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
4.	13 02 05*	12,00	Magazynowanie w szczelnych, zamkniętych oznakowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym i oznaczonym miejscu hali dawnego wydziału P4 . Miejsce magazynowania należy wyposażyć w środki do zbierania wycieków tych odpadów. Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
5.	15 01 10*	30,00	Magazynowanie luzem, jednakże w sposób uporządkowany, na nieprzepuszczalnym podłożu – w wyznaczonym miejscu hali dawnego wydziału P4 . Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 13	30,00	Magazynowanie w oznaczonym boksie pod wiatą magazynową, na wybetonowanej powierzchni. Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2.	08 01 12	40,00	Magazynowanie w zamkniętych beczkach, ustawionych w oznaczonym boksie pod wiatą magazynową, na wybetonowanej powierzchni. Następnie zlecenie wykonania obowiązku gospodarowania odpadami uprawnionym podmiotom.
3.	08 01 18	5,00	Magazynowanie w oznaczonych, zamkniętych beczkach, ustawionych w wydzielonym i oznaczonym miejscu pod wiatą magazynową. Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
4.	10 09 03	4 200,00	Magazynowanie w wydzielonym, utwardzonym miejscu na terenie placu magazynowania piasku. Odpad należy zabezpieczyć przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom lub przetwarzanie w Odlewni, zgodnie z punktem IV.3.2. przedmiotowej decyzji.
5.	10 09 06	115,00	Odpad nie jest magazynowany na terenie przedmiotowej Odlewni. Przekazywanie na bieżąco uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
6.	10 09 08	32 000,00	Magazynowanie w wydzielonym, utwardzonym miejscu - na terenie placu magazynowania piasku. Odpad należy zabezpieczyć przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom lub przetwarzanie w Odlewni, zgodnie z punktem IV.3.2. przedmiotowej decyzji.
7.	10 09 10	13 800,00	Magazynowanie w big-bagach, umieszczanych w wydzielonych, oznakowanych polach w estakadach magazynowych wydziałów odlewniczych oraz na placu magazynowania piasku. Odpady w postaci pyłów są magazynowane w silosach stalowych wydziałów odlewniczych. Odpad należy zabezpieczyć przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom. Odpady w postaci uwodnionej (szlam) są na bieżąco poddawane unieszkodliwianiu na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne w m. Pyszaca.
8.	10 09 80	570,00	Magazynowanie na utwardzonej, ogrodzonej powierzchni w wydzielonym oznaczonym polu w magazynie wyrobów gotowych. Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie lub przetwarzanie w Odlewni zgodnie z punktem IV.3.2 przedmiotowej decyzji.
9.	10 09 99	37 877,00	Magazynowanie zużytego śrutu oraz złomu grafitowego w pojemnikach ustawionych pod wiatą magazynową. Magazynowanie zgarów i skrzepów z żużlu odlewniczego luzem, w zadaszonym i utwardzonym miejscu – zasobniku, w nawie magazynowej Centralnej Wytapialni. Magazynowanie złomu żeliwnego obiegowego w pojemnikach bądź na paletach, w utwardzonym zasobniku w Centralnej Wytapialni. Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom. Żłom żeliwny obiegowy jest przetwarzany w Odlewni, zgodnie z punktem IV.3.2. niniejszej decyzji.

Lp.	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
10.	12 01 01	2 300,00	Magazynowanie w zamkniętych oznakowanym pojemnikach, ustawionych w pobliżu stanowisk obróbczych, następnie przetwarzanie w odlewni, zgodnie z punktem IV.3.2. niniejszej decyzji.
11.	12 01 03	2,00	Magazynowanie w zamkniętych oznakowanych pojemnikach, ustawionych w pobliżu stanowisk obróbczych, następnie przetwarzanie w odlewni, zgodnie z punktem IV.3.2. niniejszej decyzji lub przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
12.	12 01 13	1,50	Magazynowanie w zamkniętych oznaczonych pojemnikach, ustawionych w wydzielonej powierzchni pod wiatą magazynową. Następnie zlecenie wykonania obowiązku gospodarowania odpadami uprawnionym podmiotom. Żłom żeliwny obiegowy jest przetwarzany w Odlewni, zgodnie z punktem IV.3.2. niniejszej decyzji.
13.	12 01 21	7,00	Magazynowanie w zamkniętych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych w pobliżu stanowisk obróbczych, następnie przetwarzanie w odlewni, zgodnie z punktem IV.3.2. niniejszej decyzji lub przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
14.	15 02 03	8,00	Magazynowanie w oznaczonych pojemnikach, ustawionych pod wiatą magazynową. Następnie przekazanie odpadów do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

6. Punkt IV.3.2.1.3 ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.3.2.1.3. Miejsce i sposób magazynowania przetwarzanych odpadów w procesie odzysku R4
Odpady przetwarzane w procesie R4 są magazynowane w następujący sposób:

- a. luzem w zasobnikach na Wydziale P2 – miejsce zadaszone i utwardzone,
- b. luzem w zasobnikach na estakadzie – miejsce utwardzone,
- c. luzem na skanalizowanym placu przy Wydziale P2,
- d. pojemniki usytuowane w magazynie LM.

Odpady należy magazynować selektywnie. Miejsca magazynowania złomu muszą być zadaszone oraz utwardzone. W przypadku braku zadaszenia, ww. odpady należy magazynować w miejscu posiadającym system gromadzenia i oczyszczania odcieków, odpady złomu należy magazynować w pojemnikach.

7. Punkt IV.4.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu:

do terenów zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży:

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

do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

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

8. Punkt IV.4.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IV.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Charakterystyka źródła hałasu	Czas pracy (h)	
		Dzień	Noc
1.	Wentylator żarzaka z obudową dźwiękochłonną (w13)	16	8
2.	Stanowisko kruszenia (k14)	7	–
3.	Rozbijnica złomu (r15)	7	
4.	Wentylatory dachowe wentylacja linii A12 (d16 – d19)	16	8
5.	Wentylator przy dopalaczu LZO (w20)	16	8
6.	Wentylatory przy komorze z węglem aktywnym (w20, w21)	16	8
7.	Suwnica na estakadzie – transport złomu (s23, s24)	8	–
8.	Suwnica na estakadzie – transport surowców (s25, s26)	8	–
9.	Zespół chłodni wentylatorowych (c29)	16	8
10.	Wytapialnia 1 (zb2)	16	8
11.	Wytapialnia 2 (zb3)	16	8
12.	Wytapialnia 3 (zb4)	16	8
13.	Wytapialnia 4 (zb5)	16	8
14.	Odlewnia P3 (zb6)	16	8
15.	Odlewnia P4 (zb7, zb8)	16	8

9. Punkt V.1.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V.1.1. Stanowiska pomiarowe

Na emitorach e201, e206, e208, e209, e315, e409, e411, e413, e423, e425, e426, e427, e428, e429, e430, e431, e440, e441, e442, e443, e444, e485, e486, e502, e509, e514, e515, e516, e518, e523, e528, e530, e542, e543, e547, e548, e551, e556, e568, e570, e571, e572, e573, e657, e658, e661, e662 oraz e663 zainstalowane są punkty pomiarowe zgodnie z wymaganiami Polskich Norm.

10. Punkt V.2.2. lit. a. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

a. Prowadzić miesięczne rejestry ilości powstających ścieków przemysłowych – mieszaniny wód chłodniczych oraz wód opadowych lub roztopowych odprowadzanych do Jeziora Grzymisławskiego. Ilość ścieków określać na podstawie różnicy ogólnej ilości wytwarzanych przez Odlewnię Żeliwa „Śrem” S.A. ścieków przemysłowych (odczyt z przepływomierza wspólnego dla Odlewni Żeliwa „Śrem” S.A. oraz Przedsiębiorstwa Energetyki Ciepłej w Śremie S.A.) a ilością ścieków przemysłowych wytwarzanych przez Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej w Śremie S.A. (ilość ścieków określana na podstawie ilości wykorzystywanej przez PEC wody).

11. Wykreśla się punkt V.4. ww. decyzji.

12. Punkt V.5 ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V.5. Monitoring procesów technologicznych

Należy prowadzić nadzór nad procesami technologicznymi, monitoring zużytej energii, materiałów, surowców i paliw. Należy prowadzić na bieżąco ewidencję czasu pracy zainstalowanych wentylatorów.

- II.** Pozostałe warunki decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-8.6600-38/07 z dnia 31.05.2007 r., udzielającej Odlewni Żeliwa „Śrem” S.A., ul. Staszica 1, 63-100 Śrem, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytapiania i odlewania żeliwa, na terenie Odlewni Żeliwa „Śrem” S.A., ul. Staszica 1 w Śremie, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-54/08 z dnia 21.03.2008 r., znak: DSR-VI.7222.72.2012 z dnia 9.07.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.73.2012 z dnia 17.12.2013 r., znak: DSR-II-2.7222.34.2014 z dnia 4.09.2014 r., znak: DSR-II-1.7222.107.2014 z dnia 11.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.43.2016 z dnia 22.06.2016 r., pozostają bez zmian.
- III.** Decyzja niniejsza jest integralnie związana z decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-8.6600-38/07 z dnia 31.05.2007 r., udzielającą Odlewni Żeliwa „Śrem” S.A., ul. Staszica 1, 63-100 Śrem, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytapiania i odlewania żeliwa, na terenie Odlewni Żeliwa „Śrem” S.A., ul. Staszica 1 w Śremie, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-54/08 z dnia 21.03.2008 r., znak: DSR-VI.7222.72.2012 z dnia 9.07.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.73.2012 z dnia 17.12.2013 r., znak: DSR-II-2.7222.34.2014 z dnia 4.09.2014 r., znak: DSR-II-1.7222.107.2014 z dnia 11.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.43.2016 z dnia 22.06.2016 r.

UZASADNIENIE

W dniu 16.10.2017 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek przedsiębiorstwa Odlewnia Żeliwa „Śrem” S.A., ul. Staszica 1, 63-100 Śrem, o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-8.6600-38/07 z dnia 31.05.2007 r., udzielającej Odlewni Żeliwa „Śrem” S.A., ul. Staszica 1, 63-100 Śrem, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytapiania i odlewania żeliwa, na terenie Odlewni Żeliwa „Śrem” S.A., ul. Staszica 1 w Śremie, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-54/08 z dnia 21.03.2008 r., znak: DSR-VI.7222.72.2012 z dnia 9.07.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.73.2012 z dnia 17.12.2013 r., znak: DSR-II-2.7222.34.2014 z dnia 4.09.2014 r., znak: DSR-II-1.7222.107.2014 z dnia 11.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.43.2016 z dnia 22.06.2016 r.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 2 pkt 4 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 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 71) 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.

Wnioskodawca, w związku z wezwaniem oraz notatką służbową z dnia 7.04.2017 r., sporządzoną wskutek analizy pozwolenia zintegrowanego przeprowadzonej na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz w związku ze zmianami przeprowadzonymi w instalacji, wystąpili o zmianę ww. pozwolenia w zakresie: opisu instalacji, charakterystyki stosowanej technologii, rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz prowadzonego monitoringu.

Przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego nie stanowi istotnej zmiany sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Podstawą zmiany niniejszego pozwolenia jest opracowanie pt.: „Aneks do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Odlewni Żeliwa ŚREM S.A. zlokalizowanej w Śremie ul. Staszica 1 z dnia 2.03.2017 r.” oraz uzupełnienia do ww. wniosku.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do usunięcia braków formalnych wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz dwukrotnie do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSR-II-1.7222.59.2017 z dnia 21.12.2017 r., zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-3/05 z dnia 30.12.2005 r. ze zm.

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

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego poinformowano Stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Wnioskodawca nie skorzystał z ww. uprawnień.

Zmiana niniejszego pozwolenia w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza związana jest z dodaniem nowego źródła emisji obejmującego stanowisko sferoidyzacji żeliwa oraz oczyszczarkę śrutową OWT1000. Ponadto dokonano zmian w układach wyciągowych znad źródeł emisji.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu, w tym pyłu zawieszzonego PM10 i PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla oraz manganu.

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 niniejszym pozwoleniu, 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.

Wnioskodawca w przedłożonym wniosku wystąpił o zmianę zapisów przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w punktach IV.2.1. oraz IV.2.2 dotyczących ilości wody pobieranej z Jeziora Grzymisławskiego, wykorzystywanej na potrzeby technologiczne instalacji (cele chłodnicze) oraz ilości ścieków przemysłowych powstających w wyniku ww. procesów technologicznych, odprowadzanych również do Jeziora Grzymisławskiego. Zgodnie z wyjaśnieniami złożonymi przez Wnioskodawcę w piśmie znak: OŻ-NH/1941/077/17 z dnia 5.12.2017 r. zmniejszenie ilości wykorzystywanej wody z Jeziora Grzymisławskiego, a co za tym idzie zmniejszenie ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych wynika ze zmniejszenia zapotrzebowania instalacji na wodę przemysłową – zamknięcie obiegów chłodzących oraz likwidacji procesu odpylania mokrego.

Mając powyższe na uwadze, Wnioskodawca wystąpił również o zmianę pkt. V.2.2. lit. a pozwolenia zintegrowanego, dotyczącego monitoringu ścieków przemysłowych, w zakresie częstotliwości pomiarów ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych. Zgodnie z wnioskiem tutejszy Organ dokonał stosownych zmian w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym.

Po przeanalizowaniu gospodarki odpadami na terenie instalacji Prowadzący instalację zweryfikował ilości odpadów wytwarzanych oraz miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych i przetwarzanych.

Prowadzący instalację wniósł o zmianę decyzji w związku objęciem pozwoleniem chłodni wentylatorowej jako źródła emisji hałasu oraz o zmianę rodzajów terenów objętych ochroną akustyczną. Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji.

Najbliższe tereny wymagające ochrony akustycznej stanowią zlokalizowane w kierunku zachodnim to tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, w kierunku północnym to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla:

- terenów zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, zgodnie z pkt 2b tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, w wysokości: 50 dB w porze dnia,

- terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zgodnie z pkt 2a tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, w wysokości: 50 dB w porze dnia i 40 dB w porze nocy.

Przedstawione wyniki obliczeń hałasu świadczą o tym, że działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach wymagających ochrony akustycznej.

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 i przekazywane właściwym organom.

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 strony. Za przedmiotową zmianą ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne.

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.

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

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

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 1006,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 1044). Opłatę wniesiono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. Marszałka Województwa

Małgorzata Knapczyk

Zastępca Dyrektora Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Odlewnia Żeliwa „Śrem” S.A.
ul. Staszica 1, 63-100 Śrem
2. Minister Środowiska
(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
4. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (SIGW)
ul Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa x 2