



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.54.2017

Poznań, dnia 17 sierpnia 2018 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1 i ust. 6, 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 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku SPINKO Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Okrężnej 20, 64-100 Leszno, reprezentowanej przez Pełnomocnika - Krzysztofa Chudzińskiego

ORZEKAM

I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu aluminium na dobę eksploatowanej w zakładzie przy ul. Okrężnej 20 w Lesznie, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do topienia i odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę	ust. 2 pkt 6	Maksymalna zdolność wytopu: 58 Mg/dobę Maksymalna zdolność odlewu: 29,8 Mg/dobę	Spinko Sp. z o.o. ul. Okrężna 20, 64-100 Leszno NIP: 697-10-11-742 REGON: 410260436

* 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).

1.1. Opis instalacji

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do topienia i odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej powyżej 20 ton wytopu na dobę, przy czym maksymalna zdolność wytopu wynosi 58 Mg/dobę, natomiast maksymalna zdolność odlewu wynosi 29,8 Mg/dobę. Instalacja zlokalizowana jest na terenie Zakładu SPINKO Sp. z o.o. przy ul. Okrężnej 20 w Lesznie.

Przedmiotem działalności firmy SPINKO Sp. z o.o. w Lesznie jest produkcja części i akcesoriów do pojazdów mechanicznych oraz do silników pojazdów mechanicznych, jak również produkcja innych metalowych wyrobów gotowych (m.in. klamek okiennych i drzwiowych).

W skład instalacji topienia i odlewania metali nieżelaznych o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu aluminium na dobę wchodzi:

a) zlokalizowane w hali odlewni I:

- piec topialny nr 1 szybowy o zdolności wytopu 19 Mg/dobę, wyposażony w 2 palniki gazowe o mocy 0,45 MW każdy;
- piec topialny nr 2 tyglowy o zdolności wytopu 3 Mg/dobę, wyposażony w palnik gazowy o mocy 0,44 MW;

- piec topialny nr 3 tyglowy o zdolności wytopu 3 Mg/dobę, wyposażony w palnik gazowy o mocy 0,44 MW;
- 6 maszyn do odlewania ciśnieniowego;

b) zlokalizowane w hali odlewni II:

- piec topialny nr 4 szybowy o zdolności wytopu 33 Mg/dobę wyposażony jest w 2 palniki gazowe o mocy 0,630 MW każdy,
- 4 maszyny do odlewania ciśnieniowego,
- 2 maszyny do odlewania kokilowego,
- 3 gniazda odlewnicze (składające się z maszyny odlewniczej, urządzenia filtrującego z filtrem KMA do oczyszczania powietrza, pieca podtrzymującego stopione aluminium o mocy 24 kW każdy oraz prasy okrawającej).

Każda maszyna odlewnicza ma swój piec podtrzymujący temperaturę ciekłego aluminium.

c) zlokalizowane w hali okrawania odlewów prasy hydrauliczne, prasy mimośrodkowe oraz piły obcinające wlewki.

W normalnych warunkach pracy instalacji topienie aluminium odbywa się tylko w dwóch piecach, a mianowicie w piecu topialnym nr 4 i 2. Pozostałe piece są piecami awaryjnymi.

Oprócz procesu wytapiania aluminium i wykonywania odlewów, zakład prowadzi ich dalszą obróbkę, w tym obróbkę mechaniczną odlewów aluminiowych (obróbkę powierzchniową, obróbkę wibrościerną, szlifowanie odlewów aluminiowych i obróbkę skrawaniem). Procesy tej obróbki powierzchniowej odlewów oraz mycia i naprawy form odlewniczych nie są prowadzone w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

W instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wytapia się gąski aluminium oraz odlewy brakowe, a następnie odlewa się z nich ww. produkty. Gąski aluminium pozyskiwane są od zewnętrznego dostawcy. Ponadto wsadem do pieców są czyste własne odlewy brakowe. Wadliwe odlewy oraz pozostałości po okrawaniu odlewów są zawracane do procesu technologicznego (do pieców odlewniczych, gdzie są ponownie topione). SPINKO Sp. z o.o. nie stosuje złomu wtórnego dostarczanego od zewnętrznych dostawców.

W normalnych warunkach pracy instalacji topienie aluminium odbywa się w dwóch piecach - w piecu topialnym nr 2 i 4. Pozostałe piece są piecami awaryjnymi.

Piece topialne nr 1 i nr 4 są piecami szybowymi wyposażonymi w zbiornik gromadzący ciekły metal oraz 2 palniki gazowe i system załadowniczy. Wsad załadowywany jest w górnej części szybu i topi się w miarę przesuwania się w dół, topiony materiał styka się z produktami spalania gazu. Piece nr 1 i nr 4 podczas normalnych warunków funkcjonowania instalacji nie pracują jednocześnie. Piec nr 1 jest piecem rezerwowym dla pieca nr 4 i jest uruchamiany gdy nie pracuje piec nr 4. W czasie ich eksploatacji piece działają 7 dni w tygodniu przez 24 godziny na dobę. Topienie odbywa się przez 5 dni w tygodniu, ale w sobotę i niedzielę piece nie są wygaszane. Piece topialne nr 1 i nr 4 mają 2 układy odzysku ciepła. Gorące spaliny z procesu topienia aluminium, przed wprowadzeniem ich do powietrza, wykorzystywane są do podgrzewania wody w kolektorze cieplnym. Piece nr 2 i piece nr 3 są piecami tyglowymi. Piece te są nagrzewane pośrednio za pomocą palników gazowych zasilanych gazem ziemnym. Tygle, do których załadowywany jest wsad, nagrzewane są z zewnątrz spalinami powstającymi w palniku gazowym. Piece nr 2 i nr 3 podczas normalnych warunków funkcjonowania instalacji nigdy nie pracują jednocześnie. Piec nr 3 jest piecem rezerwowym dla pieca nr 2.

Maksymalna łączna zdolność produkcyjna pieców topialnych wynosi 58 Mg wytopu na dobę, na którą składa się: 19 Mg wytopu/dobę (piec nr 1), 33 Mg wytopu/dobę (piec nr 4), 3 Mg wytopu/dobę (piec nr 2) oraz 3 Mg wytopu/dobę (piec nr 3).

W celu wyeliminowania makro i mikroporowatości w odlewach stosowany jest zabieg rafinacji. Płynne aluminium, po przelaniu go z pieców topialnych do kadzi, poddawane jest w niej zabiegom odgazowania oraz odżużlania. Gaz obojętny (azot) wraz z arsalem wprowadzany jest w głąb ciekłego aluminium za pomocą rotora. Oddziaływanie sił odśrodkowych i ścinających powoduje wytworzenie w objętości kąpieli metalowej wirującego strumienia bardzo licznych i silnie dyspersyjnych pęcherzyków gazu. Wraz z usuwaniem wodoru z ciekłego aluminium ma miejsce usuwanie wtrąceń niemetalicznych drogą flotacji.

Po procesie rafinacji stop aluminium transportowany jest suwnicą do tygli pieców podtrzymujących temperaturę, znajdujących się przy stanowiskach odlewniczych. W instalacji stosowane są następujące rodzaje odlewania: kokilowe, półautomatyczne oraz automatyczne.

W celu zachowania właściwych parametrów pracy maszyn odlewniczych formy odlewnicze są systematycznie spryskiwane preparatem będącym pochodną parafiny. Odlewy wadliwe zarówno z procesu półautomatycznego, jak i automatycznego zawracane są do pieców topialnych w celu wykonania z nich ponownego wytopu. Odlewy aluminiowe powstają w dwóch halach (odlewni I i odlewni II). Hale odlewni wyposażone są w wentylację mechaniczną. Gazy i pyły odprowadzane są zlokalizowanymi na dachu odlewni emitarami. Przed wprowadzeniem substancji do powietrza przechodzą one przez sekcję filtrów tłuszczowych i sekcję filtrów olejowych, w którą wyposażone zostały centrale nawiewno-wywiewne w obu halach.

Substancje z procesu odlewania form aluminiowych, przed wprowadzeniem ich do powietrza, przechodzą przez sekcję filtrów tłuszczowych pełniących rolę filtrów wstępnych. Filtry te służą do wyłapywania mgły olejowej, tworzącej się podczas spryskiwania form odlewniczych środkiem chłodzącym - preparatem będącym pochodną parafiny. Następnie powietrze oczyszczane jest w sekcji filtrów kasetonowo-włókninowych, pełniących rolę filtrów wtórnych. Filtry te służą do wychwytywania substancji pyłowych.

W hali odlewni I nad czterema maszynami odlewniczymi zainstalowane są pochłaniacze (tzw. hałby) wychytujące opary unoszące się z maszyn po otwarciu formy. Substancje te, po przejściu przez filtry własne maszyn, wyrzucane są na halę, a następnie wentylacją ogólną, po uprzednim przejściu przez sekcję filtrów tłuszczowych i sekcję filtrów kasetonowo-włókninowych wprowadzane są do powietrza.

W hali odlewni II znajduje się instalacja odciągów miejscowych z 2 pieców kokilowych i 4 maszyn odlewniczych, która wyposażona jest w urządzenie filtrujące. Oczyszczone powietrze z instalacji odciągowej w okresie letnim emitowane jest na zewnątrz hali, a w okresie zimowym zawracane jest do hali w celu wykorzystania ciepła do ogrzewania pomieszczeń. Ponadto w hali odlewni II nad 3 maszynami odlewniczymi zainstalowane są pochłaniacze (tzw. hałby), wychytujące opary unoszące się z maszyn po otwarciu formy. Substancje te, po przejściu przez urządzenia filtrujące typu KMA, wyrzucane są na halę, a następnie wentylacją ogólną, po uprzednim przejściu przez sekcję filtrów tłuszczowych i sekcję filtrów kasetonowo-włókninowych, wprowadzane są do powietrza.

Maszyny odlewnicze, które są integralnie powiązane z piecami topialnymi, mają łączną maksymalną zdolność produkcyjną 29,8 Mg/dobę odlewu. Zatem zdolność produkcyjna instalacji do wytopu aluminium determinowana jest zdolnością produkcyjną maszyn odlewniczych i wynosi 29,8 Mg/dobę odlewu.

Łącznie roczny wytop aluminium wynosi ok. 5 300 Mg/rok, w tym: 2 800 Mg/rok – gąsek aluminiowych oraz 2 500 Mg/rok – ponowny wytop nadlewów, wadliwych odlewów, układów wlewowych i skrawków po procesie okrawania.

Topienie i odlewanie aluminium prowadzone jest w systemie trzymianowym przez 5 dni w tygodniu.

Odlewy poddawane są obróbce mechanicznej (okrawaniu) w hali okrawania odlewów. Gniazdo okrawania odlewów składa się z pras hydraulicznych, pras mimośrodowych oraz pił obcinających wlewki. Jest to proces, który nie powoduje emisji substancji do powietrza. Hala okrawania odlewów pracuje na 2 zmiany. Powstałe w wyniku procesu okrawania odlewów aluminiowe nadlewy, odlewy wadliwe kierowane są do pieców topialnych w celu ponownego wykonania wytopu, jako odzysk materiałowy.

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

Rodzaj energii, materiałów surowców i paliw	Jednostka	Zużycie
Woda	m ³ /rok	9 960
Energia elektryczna	MW/rok	15 171,408
Energia cieplna (wytworzona na terenie zakładu poza instalacją)	GJ	76 253,6
Gaz ziemny	m ³ /rok	2 373 800
Gąski aluminium	Mg/rok	2 800
Odlewy wadliwe, nadlewy	Mg/rok	2 500
Środki do rafinacji (azot, środek do odżużlenia)	Mg/rok	11
Płyny hydrauliczne, oleje mineralne, środki czyszczące	Mg/rok	80

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Wysoki poziom ochrony środowiska osiągnięty jest poprzez:

- stosowanie systemu zarządzania środowiskowego;
- gromadzenie materiałów do produkcji oddzielnie, w sposób zapobiegający pogorszeniu ich jakości;
- niestosowanie złomu wtórnego pochodzącego od dostawców zewnętrznych;
- magazynowanie gąsek oraz wadliwych odlewów, nadlewk oraz pozostałości po okrawaniu odlewów pod zadaszeniem, na utwardzonym terenie;
- zwracanie do procesu technologicznego wadliwych odlewów, nadlewk oraz pozostałości po okrawaniu odlewów;
- stosowanie niezanieczyszczonego materiału wsadowego;
- stosowanie gazu ziemnego we wszystkich piecach topialnych;
- eliminacja chloru w procesie odgazowania i rafinacji;
- wyposażenie kotłów topialnych nr 1 i 4 w układy odzysku ciepła;
- montaż pochłaniaczy (tzw. hałb) nad 4 maszynami odlewniczymi (kokilami), odprowadzanie oczyszczonego powietrza na halę, w celu odzysku ciepła;
- dozowanie środka adhezyjnego w większości maszyn odlewniczych bezpośrednio do maszyn;
- ograniczenie transportu kadzi z ciekłym aluminium do niezbędnego minimum, wyłącznie w obrębie hal;
- zamontowanie odciągu stanowiskowego z maszyn odlewniczych w hali odlewni II;
- wyposażenie gniazd odlewniczych w urządzenia filtrujące;
- wyposażenie wentylacji ogólnej hal w sekcję filtrów tłuszczowych i sekcję filtrów kasetonowo-włókninowych;
- prowadzenie procesu technologicznego wewnątrz hal, przy zamkniętych drzwiach i oknach;
- selektywne magazynowanie odpadów;
- minimalizowanie ilości powstających odpadów;
- szkolenia pracowników w zakresie zagadnień związanych z gospodarką odpadami;
- przekazywanie odpadów w pierwszej kolejności do odzysku uprawnionym podmiotom;
- obieg zamknięty wody do chłodzenia form odlewniczych w maszynach odlewniczych, chłodzenia pieców topialnych oraz wody do wytworzenia emulsji wodno-olejowej;
- monitoring zużycia wody;
- regularne czyszczenie posadzek;
- czyszczenie hal za pomocą odkurzaczy przemysłowych;
- kontrolowanie możliwych źródeł emisji niezorganizowanej do wód;
- zaopatrzenie w sorbenty miejsc, w których jest to konieczne;
- stosowanie urządzeń o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną;
- wprowadzenie systemu ścisłej kontroli procesowej eliminującej przypadki nieuzasadnionej, nadmiernej konsumpcji energii;
- bieżący monitoring stanu technicznego urządzeń;
- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń;
- wprowadzenie jednolitego systemu monitoringu, nadzoru i rejestracji zużycia energii;
- wdrożenie procedur na wypadek awarii.

4. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

- a. Posadzki w halach wykonane jako szczelne.
- b. Podłoga w każdym magazynie kontenerowym do przechowywania olejów i emulsji wykonana jako wanna wychwytywa z blachy stalowej ocynkowanej wyposażona w zdejmowaną kratownicę.
- c. Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w punkcie I.5.2 decyzji.
- d. Magazynowanie substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego w zamkniętych, szczelnych pojemnikach, umieszczonych w magazynie wyposażonym w szczelną posadzkę.

- e. Magazynowanie olejów i emulsji w dwóch magazynach kontenerowych wyposażonych w podłogę w postaci wanny wychwytowej ze stali ocynkowanej, pokrytej kratownicą.
- f. Umieszczenie stanowiska do podgrzewania form odlewniczych w hali I na wannie odciekowej uniemożliwiającej rozlanie oleju na posadzkę.
- g. Umieszczenie wszystkich maszyn odlewniczych na stalowych wannach wychwytowych.
- h. Umieszczenie pojemnika ze środkami oddzielającymi i smarującymi do form odlewniczych na wannie wychwytowej.
- i. Eksploatacja wszystkich urządzeń i instalacji zgodnie z przeznaczeniem i dokumentacją techniczną. Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się:
 - stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu,
 - stały dozór nad szczelnością posadzek wewnątrz hal produkcyjnych, w miejscach magazynowania odpadów oraz substancji niebezpiecznych,
 - stały dozór nad zabezpieczeniem niezbędnej ilości sorbentów oraz sprawnością sprzętu ppoż.,
 - natychmiastowe usuwanie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

5. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska.

Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

6.1. 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).

6.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- a. Źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza są piece topialne oraz maszyny do odlewania ciśnieniowego i kokilowego, a także gniazda odlewnicze, powodujące emisję pyłu ogółem w tym: pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych.
- b. Substancje pochodzące z pieców topialnych nr 2 i nr 3 odprowadzane są za pośrednictwem wspólnego emitora E-1b. W normalnych warunkach pracy instalacji piece te nie pracują jednocześnie.
- c. Gazy i pyły pochodzące z 4 maszyn odlewniczych znajdujących się w hali odlewni I wychwytywane są przez pochłaniacze (tzw. hałby), następnie po przejściu przez filtry własne maszyn, wyrzucane są na halę. Substancje gromadzące się w hali odlewni I po uprzednim przejściu przez sekcję filtrów tłuszczowych i sekcję filtrów kasetonowo-włókninowych wentylacją ogólną hali odprowadzane są na zewnątrz emitorem E-2a.
- d. Gazy i pyły powstające w 2 maszynach do odlewania kokilowego i 4 maszynach do odlewania ciśnieniowego w hali odlewni II usuwane są z wykorzystaniem odciągów miejscowych. Instalacja odprowadzająca z nich powietrze wyposażona jest w urządzenie filtrujące o sprawności odpylania ok. 99 %. Oczyszczone powietrze z instalacji odciągowej w okresie letnim emitowane jest na zewnątrz hali poprzez emitor E-6a, natomiast w okresie zimowym zawracane jest do hali w celu wykorzystania ciepła do ogrzewania pomieszczeń.
- e. Powietrze pochodzące z 3 kolejnych maszyn odlewniczych w hali odlewni II zbierane jest przez pochłaniacze (tzw. hałby), a następnie po przejściu przez urządzenia filtrujące typu KMA, wyrzucane jest na halę, skąd wentylacją ogólną, po uprzednim przejściu przez sekcję filtrów tłuszczowych i sekcję filtrów kasetonowo-włókninowych, poprzez emitor E-2b odprowadzane jest poza halę.

6.1.2. Miejsca emisji oraz ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Charakterystyka miejsc emisji					Czas emisji	Urządzenia ograniczające emisję
			Rodzaj emitora	Wysokość	Średnica	Prędkość gazów	Temperatura gazów odlotowych		
				[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	
1.	Piec topialny szybowy nr 1	E-1a	pionowy otwarty	12,7	0,35	7,0	442	8 280	-
2.	Piec topialny tyglowy nr 2 lub nr 3	E-1b	pionowy otwarty	12,7	0,40	5,1	374	4 320	-
3.	Piec topialny szybowy nr 4	E-7	pionowy otwarty	12,0	0,35	10,5	442	8 280	-
4.	Wentylacja mechaniczna hali odlewni I	E-2a	poziomy	11,7	0,80	7,57	298	6048	Filtry tłuszczowe i kasetonowo-włókninowe o skuteczności 85%
5.	Wentylacja mechaniczna hali odlewni II	E-2b	poziomy	11,2	1,17	5,54	282	6048	Filtry tłuszczowe i kasetonowo-włókninowe o skuteczności 85%
6.	Odciągi miejscowe z maszyn w hali odlewni II	E-6a	pionowy zadaszony	11,0	1,00	0	290	3000	Centralne urządzenie filtrujące o skuteczności 99%

6.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Źródło emisji	Numer emitora (miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji
				[kg/h]
1.	Piec topialny szybowy nr 1	E-1a	Pył ¹⁾	0,50250
			w tym pył zawieszony PM10	0,35180
			Dwutlenek azotu	0,17350
			Dwutlenek siarki	0,00630
2.	Piec topialny tyglowy nr 2	E-1b	Pył ¹⁾	0,01390
			w tym pył zawieszony PM10	0,00970
			Dwutlenek azotu	0,16690
			Dwutlenek siarki	0,00640
3.	Piec topialny tyglowy nr 3	E-1b	Pył ¹⁾	0,01390
			w tym pył zawieszony PM10	0,00970
			Dwutlenek azotu	0,16690
			Dwutlenek siarki	0,00640
			Tlenek węgla	0,11230

4.	Piec topialny szczybowy nr 4	E-7	Pył ¹⁾	0,10000
			w tym pył zawieszony PM10	0,07000
			Dwutlenek azotu	1,00000
			Dwutlenek siarki	0,01000
5.	Wentylacja mechaniczna hali odlewni I	E-2a	Tlenek węgla	0,50000
			Pył ¹⁾	0,02050
			w tym pył zawieszony PM10	0,01850
6.	Wentylacja mechaniczna hali odlewni II	E-2b	Węglowodory alifatyczne	0,01700
			Węglowodory aromatyczne	0,01410
			Pył ¹⁾	0,00193
7.	Odciaży miejscowe z maszyn w hali odlewni II	E-6a	w tym pył zawieszony PM10	0,00174
			Węglowodory alifatyczne	0,00158
			Węglowodory aromatyczne	0,00113
			Pył ¹⁾	0,03000
			w tym pył zawieszony PM10	0,02700
			Węglowodory alifatyczne	0,02370
			Węglowodory aromatyczne	0,01695

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

6.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ¹⁾	4,446
w tym pył zawieszony PM10	3,158
w tym pył zawieszony PM2,5	2,231
Dwutlenek azotu	9,001
Dwutlenek siarki	0,110
Tlenek węgla	4,625
Węglowodory aromatyczne	0,183
Węglowodory alifatyczne	0,143

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

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitatorów

Na emitatorach E1a, E-1b, E-2a, E-2b, E-6a i E7 usytuowano stanowiska pomiarowe zgodnie z wymogami Polskich Norm dotyczących lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.).

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- Instalacja zaopatrywana jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy. Woda wykorzystywana jest do celów technologicznych.
- Ilość wykorzystywanej wody

$$Q_{\text{max roczne}} = 9\,960 \text{ m}^3/\text{r}$$

Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody
	Q _{roczne} [m ³ /r]
Technologiczne – odzysk ciepła	1 400
Technologiczne – chłodzenie form odlewniczych	4 000
Technologiczne – chłodzenie maszyn odlewniczych	4 500
Technologiczne – hydrofiltry	40
Technologiczne – mycie posadzek	20
RAZEM	9 960

6.2.2. Odprowadzanie ścieków

W wyniku eksploatacji instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym nie są wytwarzane ścieki przemysłowe.

6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

6.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w normalnych warunkach działania instalacji oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpady stanowiące przepracowane oleje. Występują w postaci ciekłej. Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, baru, cynku, wanadu, ołowiu. Mogą wykazywać właściwości: HP3 - łatwopalne; HP5 - działanie drażniące na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją; HP14 - ekotoksyczne.	2,00
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpady w postaci opakowań zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. Są to opakowania z tworzyw sztucznych, metalu i szkła. Występują w postaci stałej. Skład: tworzywa sztuczne, metale, szkło, mogą zawierać pozostałości substancji niebezpiecznych np. węglowodory alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, estry. Mogą wykazywać właściwości: HP3 - wysoce łatwopalne/lawtopalne; HP4 - drażniące; HP5 - działanie drażniące na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją; HP8 - żrące; HP14 – ekotoksyczne.	0,05
3.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Odpady w postaci zużytych sorbentów, filtrów olejowych oraz materiałów zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi tj.: olejami, smarami, rozpuszczalnikami, zawierającymi węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole, a także włóknina, bawełna, celuloza, dolomit, polipropylenowe maty, trociny zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Występują w postaci ciekłej. Mogą wykazywać właściwości: HP3 - wysoce łatwopalne/lawtopalne;	30,00

			HP4 - drażniące; HP7 - rakotwórcze; HP14 - ekotoksyczne.	
4.	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	16 10 01*	Odpady stanowią zużyte emulsje z chłodzenia form odlewniczych lub wymieniana woda z urządzeń filtrujących lub woda z mycia posadzek w halach. Głównym składnikiem odpadu jest woda oraz substancje stosowane w procesach – etoksyłowane alkohole tłuszczowe, eter glikolu propylowego, sole sodowe, kwasy tłuszczowe, a także pyły. Występują w postaci ciekłej. Mogą wykazywać właściwości: HP 4 - drażniące.	2000,00
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	10 03 16	Odpady stanowią zgary aluminium powstające podczas wytopu metalu. Są to straty metalu w czasie procesów metalurgicznych. Zgary w postaci żużła zawierają tlenki aluminium, sole fluorkowe i chlorkowe. Frakcje najgrubsze zawierają metaliczny glin, a frakcja najdrobniejsza – tlenek glinu oraz sole chlorkowe i fluorkowe. Występują w postaci stałej.	250,00
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady w postaci odpadów opakowaniowych z papieru i tektury, pochodzące z transportu surowców do instalacji IPPC. Występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	5,0
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady w postaci odpadów opakowaniowych z tworzyw sztucznych, pochodzące z transportu surowców do instalacji IPPC. Występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	10,0
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady w postaci odpadów opakowaniowych z drewna (palety), pochodzące z transportu surowców do instalacji IPPC. Występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	1,0
5.	Uwodnione odpady ciekłe inne niż 16 10 01*	16 10 02	Odpad stanowią zużyte emulsje z chłodzenia form odlewniczych lub wymieniana woda z urządzenia filtrującego lub z mycia posadzek w halach. Występuje w postaci ciekłej.	100,0
6.	Aluminium	17 04 02	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac naprawczych, remontowych, modernizacyjnych i konserwacyjnych urządzeń eksploatowanych w instalacji IPPC. Odpad stanowi lekki metal, odporny na warunki atmosferyczne i działanie słabych kwasów, ma dużą przewodność elektryczną i cieplną. Nie posiada właściwości niebezpiecznych. Występuje w postaci stałej.	3,0

6.3.2. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w zamkniętym kontenerze lub pojemniku, postawionym na utwardzonej powierzchni przy hali odlewni. Odpady należy przekazywać do odzysku uprawnionym podmiotom.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w szczelnych opakowaniach zafoliowanych na palecie ustawionej w boksie na odpady. Odpady należy przekazywać do odzysku uprawnionym podmiotom.

3.	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)	Magazynowane w szczelnym pojemniku, umieszczonym w wyznaczonym boksie do magazynowania odpadów. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom.
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w dwóch podziemnych zbiornikach usytuowanych pod halą odlewni. W przypadku przepełnienia ww. odpad magazynowany jest w szczelnych pojemnikach, umieszczonych na utwardzonej powierzchni w boksie do magazynowania odpadów. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Magazynowane w metalowym kontenerze usytuowanym w wyznaczonym miejscu w boksie do magazynowania odpadów. Odpady należy przekazywać do odzysku uprawnionym podmiotom.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w kontenerze usytuowanym w wyznaczonym miejscu w boksie do magazynowania odpadów. Odpady należy przekazywać do odzysku uprawnionym podmiotom.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w metalowym kontenerze usytuowanym w wyznaczonym miejscu w boksie do magazynowania odpadów. Odpady należy przekazywać do odzysku uprawnionym podmiotom.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane w boksie do magazynowania odpadów. Odpady należy przekazywać do odzysku uprawnionym podmiotom.
5.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż 16 10 01*	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, usytuowanych na utwardzonej powierzchni w boksie do magazynowania odpadów. Odpady należy przekazywać do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionemu podmiotowi.
6.	17 04 02	Aluminium	Magazynowane selektywnie w metalowym kontenerze usytuowanym w boksie do magazynowania odpadów. Odpady należy przekazywać do odzysku uprawnionemu podmiotowi.

6.3.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości powstających odpadów oraz wyeliminowania negatywnego wpływu odpadów na środowisko stosowane są następujące czynności:

- a. odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonych miejscach a następnie przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia,
- b. optymalizacja zużycia surowców,
- c. zwracanie do ponownego wytopu partii produktów nieodpowiadających wymaganiom oraz wlewów, nadlewów i innych skrawków z obróbki odlewów.
- d. prowadzenie monitoringu powstających odpadów,
- e. przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń w celu zapobiegania awariom,
- f. przeprowadzanie szkoleń pracowników zajmujących się gospodarką odpadami.

6.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

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

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

6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
Źródła punktowe			
1.	Centrala wentylacyjna odlewni II	16	8
Źródła kubaturowe (budynki)			
2.	Hala okrawania	16	8
3.	Hala odlewni I	16	8
4.	Hala odlewni II	16	8

6.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionych we wniosku obliczeń wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu instalacji należy dbać o stan techniczny ww. urządzeń oraz budynków.

7. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

7.1. Monitoring emisji substancji do powietrza

Pomiar emisji substancji do powietrza na emitorach E-1a, E-1b, E-2a, E-2b, E-6a i E-7 prowadzić okresowo raz na 2 lata.

Na emitorach E-2a, E-2b i E-6a pomiar wykonać z wykorzystaniem metody grawimetrycznej i chromatografii gazowej.

Na emitorach E-1a, E-1b i E-7 pomiar wykonać z wykorzystaniem metodyk referencyjnych określonych w przepisach jak dla okresowych pomiarów dla źródeł spalania paliw.

7.2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

7.2.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Prowadzić monitoring ilości wykorzystywanej wody na cele technologiczne, w oparciu o wodomierz zainstalowany na rurociągu doprowadzającym wodę do poszczególnych części instalacji z częstotliwością raz na miesiąc. Wyniki należy odnotowywać w rejestrze zużycia wody.

7.2. Monitoring zużycia energii, materiałów, surowców i paliw

Należy prowadzić nadzór nad procesami technologicznymi, monitorować zużycie energii elektrycznej, wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw.

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu procesów technologicznych, w tym pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji wskazanych w pkt I.7.1. niniejszej decyzji, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, w układzie zgodnym z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz każdorazowo podczas kontroli.

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

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

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Potencjalne awarie mogą być spowodowane m.in.:

- pożarem, wybuchem, których przyczyną może być np. wada instalacji elektrycznej, gazowej lub wybuch pieca topialnego, odlewniczego;
- awarią maszyn, urządzeń, pojazdów – wyciek płynów eksploatacyjnych,
- awarią maszyn i urządzeń – wyciek ciekłego metalu,
- wyciekami stosowanych substancji.

Na terenie Zakładu stosuje się następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu awarii:

- zabezpieczenie terenu zakładu przed dostępem osób nieupoważnionych;
- używanie sprawnych technicznie urządzeń i okresowa kontrola ich sprawności;
- okresowe kontrole stanu technicznego oraz remonty instalacji;
- rozwiązania projektowo-techniczne, technologiczne i organizacyjne procesów zabezpieczające środowisko przed zanieczyszczeniem bądź minimalizujące skutki zagrożeń;
- monitoring emisji do środowiska wynikający z aktualnych przepisów prawnych;
- stosowanie preparatów zgodnie z przyjętymi procedurami i przestrzeganie zasad bezpieczeństwa;
- wyposażenie maszyn w czujniki, które w razie wystąpienia zbyt wysokiej temperatury w tyglu wyłączają maszynę;
- inwentaryzacja i ewidencja wszelkich substancji niebezpiecznych, które mogłyby spowodować zagrożenie dla ludzi lub środowiska;
- wyposażenie zakładu w niezbędne urządzenia i sprzęt przeciwpożarowy oraz prowadzenie ich regularnych przeglądów i kontroli;
- szkolenia pracowników w zakresie wymagań BHP, p-poż i postępowania na wypadek awarii wynikające z przepisów prawnych i ustalonego harmonogramu.

11. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko na terytorium innego państwa członkowskiego Unii Europejskiej. Odpady są przetwarzane w całości na terenie kraju.

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

W ciągu roku planowany jest jeden postój technologiczny, w okresie wakacyjnym. Procesy rozruchu i zatrzymania prowadzone są zgodnie z przyjętymi procedurami. Czas ich trwania nie przekroczy 264 h/rok.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Na terenie instalacji prowadzony jest nadzór nad procesem technologicznym. Ograniczanie zużycia energii zapewnia:

- stosowanie układów odzysku ciepła z pieców topialnych nr 2 i 4 oraz z maszyn odlewniczych, w celu ogrzania hal oraz pomieszczeń biurowych i zmniejszenia zużycia gazu ziemnego,
- stosowanie urządzeń o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną,
- wprowadzenie systemu kontroli procesowej eliminującej przypadkowo nieuzasadnionej nadmiernej konsumpcji energii,
- kontrola stanu technicznego instalacji,
- remonty urządzeń w celu podniesienia ich sprawności.

II. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 27.09.2017 r. (data wpływu: 29.09.2017 r.) Przedsiębiorstwo SPINKO Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Okrężnej 20, 64-100 Leszno, reprezentowane przez Pełnomocnika - Krzysztofa Chudzińskiego, wystąpiło do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o wydanie decyzji udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 20 ton wytopu na dobę aluminium eksploatowanej w zakładzie przy ul. Okrężnej 20 w Lesznie przez SPINKO Sp. z o.o.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej 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.

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 (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.

Podstawą wydania przedmiotowego pozwolenia jest wniosek sporządzony przez ATMOTERM S.A., ul. Łangowskiego 4, 45-031 Opole z uzupełnieniami.

Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej i skarbowej oraz kopię decyzji Prezydenta Miasta Leszna o środowiskowych uwarunkowaniach.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Stronę do usunięcia braków formalnych wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Braki formalne zostały usunięte w żądanym zakresie, natomiast wyjaśnienia merytoryczne Prowadzący instalację przedkładał jeszcze trzykrotnie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSR-II-1.7222.54.2017 z dnia 21.03.2018 r., zawiadomiono Wnioskodawcę, o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

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

W dniu 3.04.2018 r. na terenie przedsiębiorstwa SPINKO Sp. z o.o. ul. Okrężna 20, 64-100 Leszno, pracownicy Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu, przeprowadzili oględziny przedmiotowej instalacji. W trakcie oględzin stwierdzono, iż informacje zawarte we wniosku są zgodne ze stanem faktycznym.

Zgodnie art. 218 pkt 1 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.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem znak: DSR-II-1.7222.54.2017 z dnia 31.07.2018 r. poinformowano Stronę o zakończeniu postępowania wyjaśniającego w przedmiotowej sprawie, o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu ogółem, w tym pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania ww. substancji w powietrzu wynika, że ich emisje nie powodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji 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 niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o wydanie 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 instalacja spełnia 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 ze zm.), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji. Natomiast na wniosek Prowadzącego instalację pomiar emisji substancji do powietrza na emitorach E-1a, E-1b, E-2a, E-2b, E-6a i E-7 wykonywane będą okresowo raz na 2 lata.

Prowadzący instalację zgodnie z art. 147 ust 5 ustawy Prawo ochrony środowiska zobligowany jest do wykonania najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji - wstępnych pomiarów emisji substancji do powietrza i przekazania ich wyników Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

Na emitorach E1a, E-1b, E-2a, E-2b, E-6a i E7 usytuowano stanowiska pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

W decyzji znak: GK-O.6220.17.2014 z dnia 10.11.2016 r. o środowiskowych uwarunkowaniach Prezydent Miasta Leszna nałożył warunki dotyczące skuteczności odpylania centralnych urządzeń filtrujących, powinny mieć sprawność min. 99 %. Natomiast we wniosku podano, że zainstalowano urządzenia redukujące emisję o najniższej gwarantowanej skuteczności wynoszącej 85 %.

Po przeanalizowaniu powyższej kwestii, w związku z tym, iż wykonana analiza rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wykazała, że przedmiotowa instalacja nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia, tutejszy Organ odstąpił od wymogu montażu filtrów oraz określania skuteczności filtrów nie mniejszej niż 99 % w zapisach niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 992 ze zm.), niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby zgodnie z tymi przepisami uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Zgodnie zaś z art. 180 pkt 3 ww. ustawy eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji lub urządzenia oraz utrzymywanie ich w sprawności) powodująca wytwarzanie odpadów wymaga uzyskania pozwolenia.

Zakład, na terenie którego znajduje się przedmiotowa instalacja jest zaopatrywany w wodę z wodociągu miejskiego od zewnętrznego dostawcy na podstawie umowy.

Woda wykorzystywana jest do celów technologicznych (odzysk ciepła, chłodzenie form odlewniczych w maszynach odlewniczych, chłodzenie maszyn odlewniczych, w urządzeniach oczyszczających powietrze - hydrofiltrach, mycie posadzek).

Ponadto w wyniku eksploatacji instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym nie są wytwarzane ścieki przemysłowe. Hale są czyszczone za pomocą odkurzaczy przemysłowych, a niewielkie ilości zanieczyszczonych wód z odkurzaczy trafiają do specjalnych pojemników – tzw. mauzerów, a następnie przekazywane są jako odpad do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w tym zakresie.

W hali odlewni II znajduje się centrala wentylacyjna z urządzeniem oczyszczającym oraz urządzenia filtrujące typu KMA, które posiadają własne zbiorniki na wodę. Urządzenia oczyszczające są wyposażone w zintegrowane urządzenia myjące. Woda spuszczana jest do instalacji w posadzce, która służy również do odprowadzania zużytej emulsji z maszyn odlewniczych, a następnie trafia do podziemnego zbiornika. Dalej, jako odpad, zostaje przekazana uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono numery NIP i REGON Posiadacza odpadów, określono ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania wytwarzanymi odpadami, a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Wytwarzanie odpadów poza instalacją nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami, a także prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

Wytwarzane odpady magazynowane są selektywnie, w odpowiednich pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie instalacji, z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Miejsce magazynowania odpadów jest odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko.

Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Odpady należy przekazywać do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Gospodarując odpadami zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji, Wnioskodawca spełni wymogi ochrony środowiska i przepisów o odpadach.

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

W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby zgodnie z wnioskiem Strony.

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

Najbliższe otoczenie instalacji stanowią:

- od zachodu, południa i wschodu – tereny zabudowy usługowej i obiektów produkcyjnych,
- od północnego-zachodu i północy – ulica Okrężna, za którą znajdują się tereny zabudowy usługowej i obiektów produkcyjnych oraz tereny mieszkaniowo-usługowe.

Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej są, zgodnie z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z towarzyszącymi usługami, zlokalizowane w kierunku północnym, w odległości ok. 30 m od granicy instalacji. Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono, zgodnie z pkt 3 lit. d tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, dla terenów mieszkaniowo-usługowych.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym organom w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

We wniosku, w nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przeanalizowano spełnianie przez instalację wymagań ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Analizę przeprowadzono w oparciu o Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry z maja 2005 r.

Na tej podstawie stwierdzono, że rozpatrywana instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, jak również spełnione są inne wymagania określone w przepisach prawa.

Zgodnie z art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż na terenie instalacji nie występuje produkcja i uwalnianie substancji stwarzających ryzyko oraz, że zastosowane środki mimo wykorzystywania substancji stwarzających ryzyko uniemożliwiają zanieczyszczenie wód podziemnych, gleb i ziemi. Wobec powyższego, wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Z przedstawionego we wniosku sposobu transportu, przeładunku, magazynowania i gospodarowania substancjami i mieszaninami, wynika iż w warunkach normalnej bezawaryjnej pracy instalacji nie występują potencjalne możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Ponadto zastosowane procedury, systemy magazynowania i wykorzystywania substancji oraz mieszanin ograniczają wystąpienie sytuacji awaryjnych do minimum.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), nie jest zaliczana do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii - na podstawie danych, które podał Prowadzący instalację we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

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

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

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

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

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 opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 1044 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań PKO BP S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Marzena Andrzejewska-Wierzbička
Zastępca Dyrektora Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. SPINKO Sp. z o.o.
ul. Okrężna 20, 64-100 Leszno
2. Krzysztof Chudziński - Pełnomocnik
3. Minister Środowiska
(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
5. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (SIGW)
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań
6. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
7. Aa x 2