



DSK-III.7222.100.2022

## 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, ust. 6 pkt 1, pkt 2, pkt 3, pkt 6, pkt 8, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 775 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa SPINKO Sp. z o.o., ul. Okrężna 20, 64-100 Leszno reprezentowanego przez pełnomocnika - Izabelę Schmidt

## ORZEKAM

I. **Zmienić** decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.54.2017 z dnia 17.08.2018 r., udzielającą przedsiębiorstwu SPINKO Sp. z o.o., ul. Okrężna 20, 64-100 Leszno, 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, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.115.2019 z dnia 28.11.2019 r., w następującym zakresie:

1. Pkt I.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

### 1. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

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: 64 Mg/dobę Maksymalna zdolność odlewu: 34,9 Mg/dobę	SPINKO Sp. z o.o. ul. Okrężna 20, 64-100 Leszno <b>NIP: 697-10-11-742</b> <b>REGON: 410260436</b>

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

## 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 64 Mg/dobę, natomiast maksymalna zdolność odlewu wynosi 34,9 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 2 szybowy o zdolności wytopu 19 Mg/dobę, wyposażony w 2 palniki gazowe o mocy 0,45 MW każdy – tzw. piec ZPF mały,
- piec topialny nr 3 STRIKO o zdolności wytopu 12 Mg/dobę, wyposażony w 2 palniki gazowe o mocy 0,5 MW,
- 6 maszyn do odlewania ciśnieniowego.

b) zlokalizowane w hali odlewni II:

- piec topialny nr 1 szybowy o zdolności wytopu 33 Mg/dobę wyposażony w 2 palniki gazowe o mocy 0,630 MW każdy – tzw. piec ZPF duży,
- 1 maszyna do odlewania ciśnieniowego,
- 2 maszyny do odlewania kokilowego,
- 6 gniazd odlewniczych (składających 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 mimośrodowe oraz piły obcinające wlewki.

W normalnych warunkach pracy instalacji topienie aluminium odbywa się jednocześnie w trzech piecach topialnych nr 1, nr 2 i nr 3.

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) oraz obróbkę skrawaniem gotowych odlewów żeliwnych. 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 z nich produkty. Gąski aluminium pozyskiwane są od zewnętrznego dostawcy. Ponadto wsadem do pieców są czyste własne odlewy brakowe oraz przelewki. 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 trzech piecach, a mianowicie w piecu topialnym nr 1, 2 i 3. W przypadku awarii pieca nr 1 jest możliwość zastąpienia go piecem nr 2 lub 3.

Piece topialne nr 1 i nr 2 są piecami szybowymi wyposażonymi w zbiornik gromadzący ciekły metal oraz 2 palniki gazowe i system załadowczy. 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 2 podczas normalnych warunków funkcjonowania instalacji pracują jednocześnie, przez 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 2 mają 2 układy odzysku ciepła. Gorące spaliny z procesu topienia aluminium, przed wprowadzeniem ich do powietrza, wykorzystywane są do podgrzewania wody w kolektorze ciepłym.

Piec STRIKO nr 3 jest piecem topialnym. Piec ten jest nagrzewany za pomocą 2 palników gazowych zasilanych gazem ziemnym. Wytop w piecu topialnym nr 3 odbywa się od poniedziałku do piątku, maksymalnie 20 godzin na dobę. Piec ten w sobotę i niedzielę nie jest wygaszany.

Maksymalna łączna zdolność produkcji pieców topialnych wynosi 64 wytopu na dobę, na którą składa się 33 Mg wytopu/dobę (piec nr 1), 19 Mg wytopu/dobę (piec nr 2) i 12 Mg wytopu/dobę (piec nr 3).

W celu wyeliminowania makro i mikroporowatości odlewniczych stosowany jest zabieg rafinacji. Płynne aluminium, po przelaniu go z pieców topialnych do kadzi, poddawane jest w niej zabiegom odgazowania i odżużlenia. Gaz obojętny (azot) wraz z arsenem 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 sposoby 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 ogólną wentylację mechaniczną. Gazy i pyły odprowadzane są zlokalizowanymi na dachu odlewni emitorami. 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 odlewniczych, 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 sześcioma maszynami odlewniczymi zainstalowane są pochłaniacze (tzw. hałby) wychytujące opary unoszące się z maszyn po otwarciu formy. Opary te, po przejściu przez filtry własne maszyn, zawracane są do hali. Następnie zanieczyszczone powietrze wentylacją ogólną hali, po uprzednim przejściu przez sekcję filtrów tłuszczowych i sekcję filtrów kasetonowo-włókninowych, wyprowadzane jest na zewnątrz hali.

W hali odlewni II znajduje się instalacja odciągów miejscowych z 2 maszyn kokilowych i 1 maszyny do odlewania ciśnieniowego, 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 6 gniazdami odlewniczymi zainstalowane są pochłaniacze (tzw. hałby), wychytujące opary unoszące się z maszyn po otwarciu formy. Opary te, po przejściu przez urządzenia filtrujące typu KMA, zawracane są do hali. Następnie zanieczyszczone powietrze wentylacją ogólną hali, po uprzednim przejściu przez sekcję filtrów tłuszczowych i sekcję filtrów kasetonowo-włókninowych wyprowadzane jest na zewnątrz hali. Maszyny odlewnicze, które są integralnie powiązane z piecami topialnymi, mają łączną maksymalną zdolność produkcyjną 34,9 Mg/dobę odlewu. Zatem zdolność produkcyjna instalacji do wytopu aluminium determinowana jest zdolnością produkcyjną maszyn odlewniczych i wynosi 34,9 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. Pkt I.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

Rodzaj energii, materiałów surowców i paliw	Jednostka	Zużycie
Woda	m <sup>3</sup> /rok	12 475,0
Energia elektryczna	MW/rok	18 500,0
Energia cieplna (wytworzona na terenie zakładu poza instalacją)	GJ	87 000,0
Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	2 300 000,0
Gąski aluminium	Mg/rok	4 300,0
Odlewy wadliwe, nadlewy	Mg/rok	3 800,0
Środki do rafinacji (azot, środek do odżużlania)	Mg/rok	21,0
Płyny hydrauliczne, oleje mineralne, środki czyszczące	Mg/rok	140,0

3. Tiret 9 i tiret 10 w pkt I.3. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

- wyposażenie kotłów topialnych nr 1 i 2 w układy odzysku ciepła;
- montaż pochłaniaczy (tzw. hałb) nad 6 maszynami odlewniczymi w hali odlewni I i 6 gniazdami odlewniczymi w hali odlewni II i zawracanie oczyszczonego powietrza do hali w celu uzyskania ciepła;

4. Lit. c. w pkt I.4. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

c. Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w punkcie I.6.3.2. decyzji.

5. Pkt I.6.1.1. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

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

- 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, ditlenku siarki, ditlenku azotu, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych.
- Substancje pochodzące z pieca topialnego szybowego nr 1 odprowadzane są za pośrednictwem emitora E-7.
- Substancje pochodzące z pieca topialnego szybowego nr 2 odprowadzane są za pośrednictwem emitora E-1a.
- Substancje pochodzące z pieca topialnego nr 3 odprowadzane są za pośrednictwem emitora E-1b. Ze względu na sposób pracy pieca topialnego nr 3, wyróżnia się następujące warianty jego pracy:
  - Wariant 1 – wytop aluminium,
  - Wariant 2 – praca w trybie podtrzymania (spalanie gazu w palnikach piecach).

- e. Opary pochodzące z 6 maszyn odlewniczych znajdujących się w hali odlewni I wychwytywane są przez pochłaniacze (tzw. hałby), następnie po przejściu przez filtry własne maszyn, zawracane są do hali. Zanieczyszczone powietrze z hali odlewni I po uprzednim przejściu przez sekcję filtrów tłuszczowych i sekcję filtrów kasetonowo-włókninowych wentylacją ogólną hali odprowadzane jest na zewnątrz emitorem E-2a.
- f. Gazy i pyły powstające w 2 maszynach do odlewania kokilowego i 1 maszynie 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.
- g. Opary pochodzące z 6 kolejnych maszyn odlewniczych w hali odlewni II wychwytywane są przez pochłaniacze (tzw. hałby), a następnie po przejściu przez urządzenia filtrujące typu KMA, zawracane są do hali. Zanieczyszczone powietrze z hali odlewni II po uprzednim przejściu przez sekcję filtrów tłuszczowych i sekcję filtrów kasetonowo-włókninowych, wentylacją ogólną hali odprowadzane jest na zewnątrz poprzez emitor E-2b.

6. Pkt I.6.1.2. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

### 6.1.2. Miejsca emisji oraz ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Charakterystyka miejsc emisji					Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
			Rodzaj emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]		
1.	Piec topialny szybowy nr 2	E-1a	pionowy otwarty	12,7	0,35	7,0	450	8 280	-
2.	Piec topialny STRIKO nr 3 (wariant 1)	E-1b	pionowy otwarty	14,0	0,45	7,0	623	5 000	-
	Piec topialny STRIKO nr 3 (wariant 2)					2,0	623	3 280	
3.	Piec topialny szybowy nr 1	E-7	pionowy otwarty	12,0	0,35	10,5	685	8 280	-
4.	Wentylacja mechaniczna hali odlewni I	E-2a	poziomy	11,7	0,80	-	298	6048	Filtry tłuszczowe i kasetonowo-włókninowe o skuteczności 85%
5.	Wentylacja mechaniczna hali odlewni II	E-2b	poziomy	11,2	1,17	-	298	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	-	298	3000	Centralne urządzenie filtrujące o skuteczności 99%

7. Pkt I.6.1.3. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

### 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 2	E-1a	Pył <sup>1)</sup>	0,50250
			w tym pył zawieszony PM10	0,35180
			Ditlenek azotu	0,17350
			Ditlenek siarki	0,00630
2.	Piec topialny STRIKO nr 3	E-1b (wariant 1 – wytop aluminium)	Tlenek węgla	0,25660
			Pył <sup>1)</sup>	0,01103
			w tym pył zawieszony PM10	0,00772
			Ditlenek azotu	0,06433
		Ditlenek siarki	0,00184	
		Tlenek węgla	0,09190	
		E-1b (wariant 2 – praca w trybie podtrzymania)	Pył <sup>1)</sup>	0,00083
			w tym pył zawieszony PM10	0,00058
Ditlenek azotu	0,07040			
Ditlenek siarki	0,00440			
3.	Piec topialny szybowy nr 1	E-7	Tlenek węgla	0,01980
			Pył <sup>1)</sup>	0,10000
			w tym pył zawieszony PM10	0,07000
			Ditlenek azotu	1,00000
Ditlenek siarki	0,01000			
4.	Wentylacja mechaniczna hali odlewni I	E-2a	Tlenek węgla	0,50000
			Pył <sup>1)</sup>	0,02050
			w tym pył zawieszony PM10	0,01850
5.	Wentylacja mechaniczna hali odlewni II	E-2b	Węglowodory alifatyczne	0,01700
			Węglowodory aromatyczne	0,01410
			Pył <sup>1)</sup>	0,001930
6.	Odciągi miejscowe z maszyn w hali odlewni II	E-6a	w tym pył zawieszony PM10	0,001740
			Węglowodory alifatyczne	0,001580
			Węglowodory aromatyczne	0,001130
			Pył <sup>1)</sup>	0,03000
			w tym pył zawieszony PM10	0,02700
			Węglowodory alifatyczne	0,02370
			Węglowodory aromatyczne	0,01695

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

8. Pkt I.6.1.4. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

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

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył <sup>1)</sup>	5,377
w tym pył zawieszony PM10	3,831
w tym pył zawieszony PM2,5	2,712
Ditlenek azotu	10,269
Ditlenek siarki	0,159
Tlenek węgla	6,789
Węglowodory aromatyczne	0,269
Węglowodory alifatyczne	0,204

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

9. Lit. b. w pkt I.6.2.1. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

b. Ilość wykorzystywanej wody

$$Q_{\text{max roczne}} = 12\,475,0 \text{ m}^3/\text{r}$$

Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody
	Q <sub>roczne</sub> [m <sup>3</sup> /r]
Technologiczne – odzysk ciepła	1 750,0
Technologiczne – chłodzenie form odlewniczych	5 000,0
Technologiczne – chłodzenie maszyn odlewniczych	5 625,0
Technologiczne – hydrofiltry	50,0
Technologiczne – mycie posadzek	50,0
<b>RAZEM</b>	<b>12 475,0</b>



10. Pkt I.6.3.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

**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]
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
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.	<b>2,50</b>
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/lawopalne; HP4 - drażniące; HP5 - działanie drażniące na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją; HP8 - żrące; HP14 – ekotoksyczne.	<b>0,08</b>

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów	Ilość [Mg/rok]
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/łatwopalne; HP4 - drażniące; HP7 - rakotwórcze; HP14 - ekotoksyczne.	<b>33,00</b>
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 – etoksylogowane alkohole tłuszczowe, etery glikolu propylowego, sole sodowe, kwasy tłuszczowe, a także pyły. Występują w postaci ciekłej. Mogą wykazywać właściwości: HP 4 - drażniące.	<b>2500,00</b>
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
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 żużla 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.	<b>300,00</b>
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.	<b>6,00</b>
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.	<b>13,00</b>

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów	Ilość [Mg/rok]
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.	<b>1,40</b>
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.	<b>250,00</b>
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.	<b>14,00</b>

Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi określono na podstawie rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE L, t. 365, str. 89).

11. W pkt I.6.3. ww. decyzji dodaje się pkt I.6.3.4., który otrzymuje brzmienie:

#### **6.3.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej określono na podstawie aneksu do operatu przeciwpożarowego, załączonego do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, opracowanego w sierpniu 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przed przeciwpożarowych, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Lesznie znak: PZ.5268.15.2023.1 z dnia 12.09.2023 r. (stanowiącego uzupełnienie operatu opracowanego w marcu 2021 r., sporządzonego w związku z postępowaniem dotyczącym pozwolenia na wytwarzanie odpadów). Aneks dotyczy odpadów wytwarzanych w związku z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego, tj. instalacją do topienia i odlewania metali nieżelaznych na terenie Zakładu SPINKO Sp. z o.o. Wymaganie te w szczególności stanowią:

a. Odpady należy magazynować w ilościach wskazanych w pozwoleniu zintegrowanym oraz ilościach określonych aneksowanym operatem przeciwpożarowym. Poniżej wskazuje się ilość chwilową magazynowanych odpadów sklasyfikowanych wg palności:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu, palność odpadu	Ilość chwilowa w Mg
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,00
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,05
2.	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)	5,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,50
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,50
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,60

Przy czym zaznacza się, iż całkowita chwilowa wstępnie magazynowanych odpadów wynosi 39,650 Mg (w odniesieniu do całego Zakładu), w tym wytwarzane odpady ujęte w pozwoleniu zintegrowanym: 24,00 Mg.

b. W odniesieniu do całego Zakładu wyznaczono pięć stref przeciwpożarowych:

- strefa SPO 1 ( $Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$ ) obejmująca plac odpadowy i teren przyległy do tego miejsca;
- strefa SPO 2 ( $Q_d < 4000 \text{ MJ/m}^2$ ) obejmująca magazyn olejowy nr 1, w obrębie tej strefy magazynowane są także odpady niepalne o kodzie 16 10 01\* oraz 10 03 16;
- strefa SPO 3 ( $Q_d < 4000 \text{ MJ/m}^2$ ) obejmująca magazyn olejowy nr 2;
- strefa SPO 4 (ZL III) obejmująca budynek administracyjno-socjalny z łącznikiem;
- strefa SP 5 ( $Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$ ) obejmująca budynek produkcyjno-magazynowy.

Magazynowanie odpadów palnych w ww. strefach (SPO 1) prowadzi się w sekcjach magazynowych o powierzchni nie większej niż  $400 \text{ m}^2$ . Sekcje magazynowania oddzielone są od siebie pasmami wolnego terenu o szerokości co najmniej 2 m. Granice strefy pożarowej SPO 1 stanowią pasy wolnego terenu wokół placu odpadowego. Granice strefy pożarowej SPO 2, SPO 3 stanowią elementy konstrukcyjne magazynków olejkowych oraz pasy wolnego terenu. Granice strefy pożarowej SPO 4, SPO 5 stanowią elementy oddzielenia przeciwpożarowego budynków.

c. Gęstość obciążenia ogniowego:

- strefa pożarowa SPO 1  $Q_d = 209 \text{ MJ/m}^2$ ,
- strefa pożarowa SPO 2  $Q_d = 123 \text{ MJ/m}^2$ ,
- strefa pożarowa SPO 3  $Q_d = 910 \text{ MJ/m}^2$ ,
- strefa pożarowa SPO 4  $Q_d$  nie oblicza się, przyjmuje się  $Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$ ,
- strefa pożarowa SPO 5  $Q_d = 1,12 \text{ MJ/m}^2$ .

d. Należy oznaczyć kodami miejsce magazynowania odpadów.

e. Miejsca magazynowania odpadów palnych wyposażyć w punkt ze sprzętem gaśniczym, zgodnie ze specyfiką określoną w punkcie 11 aneksowanego operatu przeciwpożarowego.

f. Należy zapewnić Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego uwzględniającą miejsce magazynowania odpadów stałych.

- g. Należy zapewnić wodę do celów przeciwpożarowych z sieci wodociągowej z hydrantami DN 80, znajdującymi się na terenie Zakładu.
- h. Należy zapewnić cykliczne szkolenia z zakresu ochrony przeciwpożarowej, szczególnie personelu obsługującego urządzenia technologiczne, transportu wewnętrznego i kadry.

12. Pkt I.6.4.2. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

#### 6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

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

13. Pkt I.13. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

#### 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 1 i 2 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 przypadki nieuzasadnionej nadmiernej konsumpcji energii,
- kontrola stanu technicznego instalacji,
- remonty urządzeń w celu podniesienia ich sprawności.

II. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak:

DSR-II-1.7222.54.2017 z dnia 17.08.2018 r., udzielającej przedsiębiorstwu SPINKO Sp. z o.o., ul. Okrężna 20, 64-100 Leszno, 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, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.115.2019 z dnia 28.11.2019 r., pozostają bez zmian.

III. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.54.2017 z dnia 17.08.2018 r., udzielającą przedsiębiorstwu SPINKO Sp. z o.o., ul. Okrężna 20, 64-100 Leszno, 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, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.115.2019 z dnia 28.11.2019 r.

## **UZASADNIENIE**

Przedsiębiorstwo SPINKO Sp. z o.o., ul. Okrężna 20, 64-100 Leszno reprezentowane przez pełnomocnika – Izabelę Schmidt, w dniu 8.11.2022 r. złożyło do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wniosek o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.54.2017 z dnia 17.08.2018 r., udzielającej przedsiębiorstwu SPINKO Sp. z o.o., ul. Okrężna 20, 64-100 Leszno, 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, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.115.2019 z dnia 28.11.2019 r.

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, 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 2023 r., poz. 1094 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Prowadzący instalację przedłożył, łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia, dowód uiszczenia opłaty skarbowej. Podstawą wydania niniejszej zmiany pozwolenia jest opracowanie przygotowane przez Prowadzącego instalację wraz z uzupełnieniami.

Przedmiotowa zmiana nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, która mogłaby powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym nie była wymagana opłata rejestracyjna oraz przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa.

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

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, pismem znak: DSK-III.7222.100.2022 z dnia 21.12.2023 r., na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Jednocześnie zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ zawiadomił Stronę o zakończeniu postępowania wyjaśniającego oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów zgromadzonych w sprawie. Strona nie skorzystała z przysługującego jej uprawnienia.

W związku z rozbudową i przebudową parku maszynowego polegającego na wymianie 3 maszyn odlewniczych na 3 nowe gniazda odlewnicze w hali odlewni II (w wyniku czego została zwiększona docelowa zdolności odlewu do 34,9 Mg/dobę) oraz zastąpieniu eksploatowanych w hali odlewni I pieców topialnych tyglowych nr 2 i nr 3 jednym nowym topialnym piecem STRIKO (w wyniku czego została zwiększona docelowa zdolności wytopu do 64 Mg/dobę), zmieniono zapisy dotyczące parametrów instalacji, opisu instalacji, charakterystyki stosowanej technologii i urządzeń, rodzajów i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw. Zależnie od powyższego, zmieniono również warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii.

W związku z zastąpieniem eksploatowanych w hali odlewni I pieców topialnych tyglowych nr 2 i nr 3 jednym nowym topialnym piecem STRIKO zaktualizowano zapisy tiretu 9 i tiretu 10 w pkt I.3. ww. decyzji.

W celu sprostowania pozwolenia zintegrowanego zaktualizowano zapis lit. c. w pkt I.4. ww. decyzji.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji substancji do powietrza związana jest z zastąpieniem eksploatowanych w hali odlewni I pieców topialnych tyglowych nr 2 i nr 3 jednym nowym topialnym piecem STRIKO nr 3.

Ponadto, zmieniono nazwę i numer pieca topialnego szybowego nr 1 na piec topialny szybowy nr 2, tzw. ZPF mały oraz zmieniono nazwę i numer pieca topialnego nr 4 na piec topiany nr 1, tzw. ZPF duży, jednak zmiana ta nie wpływa na wielkość emisji z emitora E-1a oraz E-7.

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

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu 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).

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

W związku z aktualizacją zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej nadano nowe brzmienie lit. b w pkt. I.6.2.1. ww. decyzji, w którym zaktualizowano ilość rocznego zużycia wody.

Mając na uwadze art. 183c ust. 1 i ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-III.7222.100.2022 z dnia 29.11.2023 r. zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Lesznie, z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w aneksowanym operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Postanowieniem znak: PZ.5268.22.2023.3. z dnia 11.12.2023 r. tamtejszy Organ, pozytywnie zaopiniował spełnienie ww. wymagań.

Zmiana z zakresu gospodarki odpadami (ilości wytwarzanych odpadów, bez zmian w zakresie rodzajów wytwarzanych odpadów) podyktowana jest rozbudową i przebudową parku maszynowego (zgodnie z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach), co wpływa na zdolność produkcyjną. Zatem koniecznym stała się zmiana punktu I.6.3.1. pozwolenia zintegrowanego, określającego ilości wytwarzanych odpadów.



Powyższe zaimplikowało także konieczność przedłożenia nowego operatu przeciwpożarowego, co Prowadzący instalację uczynił uzupełnieniem opracowanym we wrześniu 2023 r, załączając aneks operatu przeciwpożarowego, uzgodniony stosownym postanowieniem. Wobec powyższego, zgodnie z wymogiem art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, tutejszy Organ, w punkcie I.6.3. dodał punkt I.6.3.4., określając tym samym warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Jednocześnie Wnioskodawca zapewnił, iż nie następuje zmiana miejsc i sposobów magazynowania odpadów. Ponadto w uzupełnieniach z dnia 17.11.2023 r., na skutek wezwania tutejszego Organu, Wnioskodawca dokonał porównania zapisów dotyczących sposobów i miejsc magazynowania z zapisami określonymi w aneksowanym w sierpniu 2023 operacie przeciwpożarowym. Tutejszy Organ dokonał analizy tego porównania, stwierdzając, iż miejsca magazynowania pokrywają się z miejscami, które określono w aneksowanym operacie przeciwpożarowym, gdzie dokonano podziału miejsc magazynowania odpadów na strefy pożarowe. Większość odpadów wytwarzanych w wyniku funkcjonowania instalacji uwzględnionej w pozwoleniu zintegrowanym magazynowana jest w strefie pożarowej SPO 1 oraz SPO 2.

Wnioskodawca oświadczył również, iż pomimo zmian w instalacji, które niosą ze sobą wzrost wytwarzanych odpadów, podtrzymuje te same metody i techniki zapobiegania powstawania odpadów oraz eliminowania negatywnego wpływu odpadów na środowisku, zgodnie z zapisami pkt I.6.3.3. pierwotnej decyzji.

W związku z wejściem w życie (po wydaniu pozwolenia zintegrowanego) rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11.09.2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742), Prowadzący instalację dokonał analizy wymogów tam wskazanych, uznając, iż miejsce magazynowania odpadów spełnia wymogi ww. aktu. Z przedłożonego przez Wnioskodawcę opracowania wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.), a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Odpady należy magazynować zgodnie z wymaganiami ww. rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów, zgodnie ze stosownym oznaczeniem, w szczelnych pojemnikach i kontenerach, w wyznaczonym miejscu.

Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych w ustawie o odpadach.

Odpady należy przekazywać do dalszego zagospodarowania wyłącznie podmiotom, wymienionym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach, z uwzględnieniem art. 27 ust. 3b ustawy o odpadach, zgodnie z którym wytwórca odpadów niebezpiecznych zostaje zwolniony z odpowiedzialności za gospodarowanie nimi dopiero w momencie ich ostatecznego odzysku lub unieszkodliwienia.

Zmiana tabeli w pkt. I.6.4.2. wynika z dostosowania zapisów decyzji do faktycznej liczby i rodzaju źródeł emisji hałasu do środowiska powiązanych technologicznie w instalacją. Liczba i rodzaj źródeł emisji hałasu do środowiska jest zgodna z wnioskiem Prowadzącego instalację. Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji.

W związku ze zmianą pieców topialnych zaktualizowano zapisy w pkt I.13. ww. decyzji.

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 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 Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – przed upływem 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 1 006 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 2111). Opłatę wniesiono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansowy, 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

Agnieszka Lewicka  
Zastępca Dyrektora Departamentu  
Zarządzania Środowiskiem i Klimatu

Otrzymują:

1. Izabela Schmidt – pełnomocnik
2. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna PDF)
3. Aa x2

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska  
(na adres email: [pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl))
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań