



DSK-III.7222.36.2021

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 203 ust. 3, art. 211 ust. 1, ust. 5, ust. 6 pkt 3, pkt 6, pkt 7 i pkt 8, art. 376 pkt 2b, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54) oraz art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 ze zm.), 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 Leszczyńskiej Fabryki Pomp Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Fabrycznej 15, 64-100 Leszno, reprezentowanej przez Agnieszkę Kubicką – pełnomocnika

ORZEKAM

I. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-3/08 z dnia 26.02.2009 r. udzielającą Leszczyńskiej Fabryce Pomp Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Fabrycznej 15, 64-100 Leszno, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa oraz instalacji związanej z malowaniem odlewów w celu zabezpieczenia antykorozyjnego (kataforeza), zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7222.124.2011 z dnia 2.04.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.55.2014 z dnia 4.09.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.235.2014 z dnia 21.01.2015 r. w następującym zakresie:

1. Pkt II.1 ww decyzji otrzymuje brzmienie:

II.1 Opis instalacji i charakterystyka stosowanej technologii

Leszczyńska Fabryka Pomp Sp. z o.o. ul. Fabryczna 15, 64-100 Leszno (LFP) jest producentem pomp i wytwórcą komponentów żeliwnych. LFP produkuje pompy i urządzenia pompowe, komponenty w postaci odlewów surowych z żeliwa szarego i sferoidalnego, komponenty w postaci odlewów obrobionych, oprzyrządowanie odlewnicze i armaturę pompową.

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi odlewnia żeliwa – związana z produkcją odlewów z żeliwa szarego, sferoidalnego. W ramach tej instalacji wyróżnia się dwa podstawowe ciągi technologiczne:

- a) odlewnia żeliwa;
- b) obróbka odlewów.

Pozwoleniem zintegrowanym, na wniosek prowadzącego instalację, objęte zostały również instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego, położone na terenie tego samego zakładu, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (powlekanie kataforetyczne, cięcie plazmą i mycie wózków widłowych).

II. 1.1. Wydział odlewnia żeliwa

Docelowa produkcja szacowana jest na poziomie 45 000 ton odlewów na rok. Zakład pracuje 52 tygodnie w roku, przez 5 dni w tygodniu tj. 260 dni roboczych na rok. Wielkość produkcji w ciągu doby wynosi 173 tony.

Odlewnia jest przygotowana do produkcji odlewów z żeliwa szarego, sferoidalnego, w dużych seriach i bardzo szerokim asortymencie, o masach jednostkowych od 0,1 do 150 kg.

II. 1.1.1. Topialnia

Przygotowanie ciekłego żeliwa odbywa się w bateriach pieców topialnych indukcyjnych, średniej częstotliwości, firm ABB i JUNKER, o wydajności rzeczywistej do 17 ton ciekłego metalu na godzinę. Materiały wsadowe do pieców są magazynowane na polu wsadowym, podzielonym na boksy. Załadunek z pola wsadowego do pieców, poprzez wózki załadownicze, odbywa się suwnicą wsadową, pracującą w trybie półautomatycznym z rejestracją przychodów i rozchodów materiałów wsadowych. Ciekły metal pobierany jest z pieców topialnych do kadzi odlewniczych, o pojemności od 0,5 do 3,0 tony, które transportowane są suwnicą do zalewarki na linii formierskiej Künkel Wagner oraz wózkiem widłowym do zalewarki na linii formierskiej Disamatic 230C.

II. 1.1.2. Formiernia

Wykonywanie form odbywa się na automatycznej skrzynkowej linii formierskiej Künkel Wagner, przeznaczonej do odlewów średnich i dużych oraz automatycznej bezskrzynkowej linii formierskiej Disamatic 230C, przeznaczonej do odlewów małych i średnich. Automatyczne linie wyposażone są w piece do zalewania form o pojemności 2 ton (Disamatic 230C) i 5 ton (Künkel Wagner), z układem pomiaru i regulacji temperatury zalewania oraz urządzeniem do modyfikacji żeliwa na strugę metalu.

II. 1.1.3. Przerób masy formierskiej

W skład ciągu technologicznego przygotowania masy formierskiej wchodzi stacja przerobu mas formierskich SPM 180 firmy Künkel Wagner i stacja regeneracji mas formierskich i rdzeniowych firmy IMF. Stacja przerobu mas formierskich pracuje w trybie odświeżania obiegowej masy formierskiej, tzn. masa formierska po wybicciu odlewów z form, powraca poprzez chłodziarkę masy i zbiorniki pośrednie systemem taśmociągów do mieszarki, gdzie jest odświeżana poprzez dodanie nowych składników masy, to jest: świeżego piasku kwarcowego, piasku z procesu regeneracji, części pyłów odzyskanych z procesu filtracji, mieszanki bentonitowo – węglowej i wody.

Dostarczanie świeżych składników odbywa się transportem pneumatycznym, wysokociśnieniowym z silosów zewnętrznych. Odświeżona masa formierska dostarczana jest systemem taśmociągów do zbiorników zainstalowanych w automatycznych liniach formierskich. Część zużytej masy formierskiej i rdzeni jest zwracana do procesu regeneracji, skąd po przetworzeniu, wraca do ponownego przerobu w postaci piasku kwarcowego. Stacja regeneracji mas formierskich firmy IMF jest przeznaczona do regeneracji masy odpadowej bentonitowej z sita poligonalnego ze stacji przerobu mas i masy rdzeniowej pochodzącej z wybrakowanych rdzeni, odpadów produkcyjnych rdzeni i masy o niewłaściwych parametrach.

II. 1.1.4. Rdzeniarnia nr 1 i 2

Rdzenie są wykonywane na potrzeby formiarni, jako elementy kompletnej formy. Podstawową technologią stosowaną jest proces cold box aminowy, realizowany na strzelarkach firmy Laempe. Masę rdzeniową stanowi mieszanina piasku kwarcowego, żywicy i aktywatora, utwardzana przy obecności katalizatora aminowego. Poszczególne gniazda strzelarek są wyposażone w mieszarki masy rdzeniowej, system odciągowy i płuczkę absorpcyjną gazów powstałych w procesie. Gazy są absorbowane w płuczce roztworem kwasu siarkowego, a następnie neutralizowane roztworem sody i w postaci silnie rozcieńczonych soli usuwane, jako ścieki technologiczne.

Technologią stosowaną w mniejszym stopniu jest proces hot box, realizowany na nadmuchiarkach firmy Gisag i maszynach trzystanowiskowych rdzeniarskich na bazie piasku otaczanego żywicą termoutwardzalną oraz ręcznie wykonywanie rdzeni metodami cold box na masach opartych na bazie szkła wodnego utwardzanego dwutlenkiem węgla i masach opartych na oleju i żywicach utwardzanych termicznie w suszarce komorowej. Gniazda nadmuchiarek hot box i stanowiska ręczne są wyposażone w instalację odciągową. Na rdzeniarni nr 1 suszenie rdzeni odbywa się w dwóch półautomatycznych komorach suszarniczych, a na rdzeniarni nr 2 w pełni zautomatyzowanej suszarce tunelowej. Suszarki wyposażone są w instalacje odciągowe.

II. 1.1.5. Stacja regeneracji masy (SRM)

Stacja regeneracji masy jest technologią pomocniczą w odlewni. Jej zadaniem jest odzysk 95 % masy formierskiej i rdzeni z procesu formowania oraz odzysk masy rdzeniowej pochodzącej z wybrakowanych rdzeni, odpadów produkcyjnych rdzeni i masy o niewłaściwych parametrach. Do stacji regeneracji masy dostarczana jest masa formierska z pozostałościami rdzeni, zbierana w zbiorniku po napełnieniu którego automatycznie przekazywana jest na odwał (zbiornik do magazynowania odpadów) – tylko w sytuacjach awaryjnych, jeżeli SRM nie nadąży z regeneracją. Ze zbiornika przekazywana jest wraz z wybrakowanymi rdzeniami i odpadami produkcyjnymi rdzeni i masy rdzeniarskiej o właściwych parametrach do regeneracji mechanicznej wstępnej, a następnie do regeneracji mechanicznej I.

Na tym etapie powstaje regenerat mechaniczny, który jest przekazywany na regenerację termiczną lub do silosu z regeneratem mechanicznym, z którego może być przekazywany bezpośrednio na stację przerobu masy do powtórnego wykorzystania.

Regenerat mechaniczny wraz z brakami rdzeni (dostarczanych bezpośrednio z rdzeniarni nr 1) przechodzi proces regeneracji termicznej, który służy całkowitemu wyeliminowaniu pozostałości żywic w piasku. Regeneracja termiczna odbywa się w piecu opalanym gazem, podzielonym na komory. W nim spalone zostają żywice i lepiszcze, a czysty piasek umieszczony jest w chłodziarce. Stąd, jako regenerat termiczny przechodzi regenerację mechaniczną II i na koniec przekazywany jest do silosu z regeneratem termicznym. Z tego silosu regenerat może być przekazywany na SPM lub rdzeniarnię. Cały proces technologiczny na stacji regeneracji jest odpylany, a wychwycony na filtrach pył, magazynowany jest w zbiorniku, jako odpad.

II. 1.1.6. System transportu i chłodzenia odlewów

System ten stanowi jeden z elementów głównego ciągu technologicznego odlewni. Służy do oddzielania odlewów od masy formierskiej na kratkach wstrząsowych linii Disamatic 230C i Künkel Wagner, transportu odlewów na przenośnikach wibracyjnych poprzez tunel chłodzący i dalej poprzez oczyszczarkę przelotową bębnową DISA DT 17-650, na stanowisko segregacji odlewów według asortymentu.

II. 1.1.7. Oczyszczalnia i szlifiernia odlewów

Oczyszczalnię odlewów żeliwnych stanowią oczyszczarki strumieniowe śrutowe: Disa DT 17-650 i Agtos DHT 17/17. Oczyszczarka przelotowa bębnowa Disa jest usytuowana w głównym ciągu technologicznym i obsługuje większość odlewów wykonanych na liniach formierskich automatycznych. Oczyszczarka zawieszkowa kabinowa Agtos jest usytuowana obok głównego ciągu technologicznego i jest wykorzystywana dla oczyszczenia odlewów ciężkich i narażonych na uszkodzenia mechaniczne. Każda z wymienionych oczyszczarek jest wyposażona we własny system odpylania.

Na szlifiernię odlewów składają się stanowiska szlifierskie usytuowane obok oczyszczarek śrutowych. Na stanowiska te składają się stanowiska szlifierek uniwersalnych, stanowiska do ciężkich odlewów (wyposażone w szlifierki stacjonarne, dwutarczowe, ręczne o napędzie pneumatycznym i elektrycznym) oraz stanowiska automatów szlifierskich (Koyama) i zrobotyzowanych gniazd do szlifowania odlewów (Koyama / ABB oraz SiiF).

II. 1.1.8. Laboratorium

Laboratorium wykonuje badania żeliwa, złomu stalowego oraz masy formierskiej i rdzeniowej. Do badania składu chemicznego odlewów służy spektrometr dokonujący analizę jakościowo – ilościową. Badania twardości dokonuje się na twardościomierzu Brinella. Własności mechaniczne badane są na maszynie wytrzymałościowej Instron. Oceny struktury odlewów dokonuje się na stanowisku mikroskopowym ze wspomaganie specjalnych programów komputerowych. Dodatkowo laboratorium wykonywane są badania jakości świeżego piasku kwarcowego oraz masy formierskiej i rdzeniowej.

II. 1.2. Wydział obróbki odlewów

Wydział obróbki odlewów można podzielić na następujące podwydziały: obróbka mechaniczna, mycie i pakowanie, kataforeza nr 1, kataforeza nr 2, izba pomiarów.

II. 1.2.1. Obróbka mechaniczna

Obróbka mechaniczna służy do wytwarzania komponentów obrobionych oraz korpusów do produkcji pomp. Obróbka jest wykonywana z zastosowaniem kilkudziesięciu maszyn CNC, to jest: centr tokarskich, centr tokarsko – frezarskich, centr frezarskich. Dodatkowo obróbka jest wykonywana z zastosowaniem maszyn tradycyjnych, to jest: tokarek, wiertarek, frezarek oraz szlifierek do płaszczyzn. W ramach procesu obróbki wykonywane są operacje dodatkowe, to jest: montaż, dogniatanie i próba szczelności. Podczas procesu obróbki wykorzystywane jest chłodziwo na bazie mieszaniny wody i koncentratu.

II. 1.2.2. Mycie i pakowanie

Część komponentów obrobionych poddawanych jest procesowi mycia. Proces ten ma za zadanie usunąć pozostałości z obróbki mechanicznej (resztki chłodziwa, wióry, pozostałości farby), jak również ma czasowo zabezpieczyć komponent przed korozją. Proces mycia prowadzi się w dwojaki sposób. Pierwszy, to małe myjki stacjonarne, gdzie komponenty są myte i czyszczone sprężonym powietrzem. Drugi to automatyczna linia mycia komponentów. Pakowanie jest procesem właściwego przygotowania komponentów do transportu. Wykonywane jest na podstawie instrukcji przekazanych przez klienta lub przygotowanych przez dział technologii, czym właściwie zapakowanie komponentów ma za zadanie chronić je przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi podczas transportu.

II. 1.2.3. Kataforeza nr 1 i 2

Procesami malowania kataforetycznego poddawane są części żeliwne, stalowe i stalowe. Malowanie kataforetyczne ma za zadanie zabezpieczenie antykorozyjne poszczególnych elementów, poprzez pokrywanie ich powierzchni farbami kataforetycznymi.

Proces jest realizowany według najnowszych osiągnięć techniki, polegający na zastosowaniu nowoczesnych, automatycznych 2 linii kataforetycznych, przy wykorzystaniu najnowszych systemów automatyzacji, technik informatycznych, infrastruktury kontrolno – pomiarowej oraz urządzeń zabezpieczających środowisko naturalne.

Na proces malowania kataforetycznego składają się następujące procesy technologiczne: załadunek na zawieszki (ręczny), odłuszczenie, płukanie, aktywacja, fosforowanie, płukanie, pasywacja, płukanie, elektroosadzanie (malowanie kataforetyczne), ultrafiltracja, płukanie w wodzie demineralizowanej, wygrzewanie, chłodzenie, odbiór zawieszek, rozładunek z zawieszek (ręczny). Całość procesu malowania kataforetycznego jest w pełni zautomatyzowana. Linie kataforetyczne KTL1 i KTL2 wyposażone są w instalacje odciągowe i oczyszczalnie ścieków. Głównym procesem jest elektroosadzanie, które gwarantuje odpowiednią żywotność wytwarzanych elementów. Każdy rodzaj farby i związany z nią sposób nakładania wymaga odpowiedniego przygotowania powierzchni malowanego elementu. Przygotowanie powierzchni ma na celu usunięcie korozji, zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych oraz wytworzenie różnego rodzaju powłok, polepszających odporność korozyjną oraz polepszających przyczepność farby do metalicznego podłoża. Malowanie kataforetyczne, należy do najlepszej metody malowania przedmiotów. Decyduje o tym między innymi: możliwość pokrycia całej powierzchni, bez względu na kształt malowanego detalu, jednakową grubość warstwy farby, unikanie zacieków, brak zagrożenia pożarowego, bardzo wysoka odporność korozyjna.

Malowanie kataforetyczne polega na powlekanii części metalowych powłoką powstającą pod wpływem różnicy potencjału przyłożonego między częścią przeznaczoną do malowania i kontr-elektrodą o przeciwnym znaku, przy czym obie zanurzone są w farbie. Farba jest naładowana elektrycznie, a zastosowany polimer kieruje się do elektrody o przeciwnym znaku. W procesie tym wykorzystywana jest farba, w skład której w 75 – 95 % wchodzi woda.

Przyłożenie potencjału elektrycznego do dwóch elektrod w kąpeli zawierający roztwór przewodzący, wywołuje elektrolizę roztworu i elektroforezę naładowanych cząsteczek.

Wytrącenie lub koagulacja następuje w katodzie. Proces trwa do momentu, gdy nieprzerwana i równomierna warstwa pokryje całą powierzchnię katody. Ponieważ elektroosadzalna warstwa

ma relatywnie wysoki opór elektryczny przy danym napięciu, proces wygasa samoistnie, kiedy warstwa jest prawie równa na wszystkich powierzchniach i krawędziach. Grubość warstwy jest proporcjonalna do oporu osadzonej powłoki.

Zdolność produkcyjna każdej z dwóch linii kataforezy (KTL1 i KTL2) wynosi ok. 10 000 Mg/rok i ok 1,5 mln szt./rok.

II. 1.2.4. Izba pomiarów

Izba pomiarów to instalacja pomocnicza, wchodząca w skład procesu kontroli jakości, który jest niezbędny do właściwego przebiegu procesu produkcji. Pracownicy w izbie pomiarów mają za zadanie kontrolować wyniki procesu obróbki (pomiarów komponentów obrabianych w toku produkcyjnym i przed wysyłką do klienta) i procesu odlewania (pomiarów modeli, rdzennic, odlewów). Pracownikom kontroli w pomiarach pomagają liczne sprawdziany i narzędzia, maszyny pomiarowe firmy Zeiss oraz skanery. Działanie pracowników kontroli ma na celu wyeliminowanie niekorzystnych zjawisk przy produkcji.

II. 1.3. Instalacje pomocnicze

Procesy pomocnicze prowadzone są na wielu urządzeniach i obiektach mających zabezpieczyć potrzeby produkcyjne firmy, jak również utrzymanie na niezbędnym poziomie technicznym i eksploatacyjnym maszyn i urządzeń produkcyjnych. Stan techniczny wyposażenia pomocniczego firmy oraz prowadzona gospodarka remontowa, sterowanie mediami, prowadzone procesy pomocnicze: neutralizacja, oczyszczanie ścieków, unieszkodliwianie i magazynowanie odpadów, produkcja sprężonego powietrza, produkcja ciepła i wentylacja gwarantują właściwą i racjonalną realizację zadań podstawowych firmy.

II. 1.3.1. Modelarnia i narzędziownia

Na terenie modelarni i narzędziowni realizowane są następujące zadania:

- a. wykonanie nowego oprzyrządowania odlewniczego (wykonywanie modeli, obróbka płyt podmodelowych, prace modelarsko – ślusarskie dotyczące osadzenia modeli na płytach z wykonaniem układów technologicznych, wykonywanie rdzennic, prace modelarsko – ślusarskie dotyczące kompletacji rdzennic, adaptacja produkcyjna);
- b. wykonanie nowego oprzyrządowania obróbczego (prace mechaniczne, prace montażowo – ślusarskie, adaptacja produkcyjna);
- c. regeneracja, odtwarzanie i naprawa, konserwacja produkcyjnego oprzyrządowania odlewniczego;
- d. regeneracja, odtwarzanie i naprawa, konserwacja produkcyjnego oprzyrządowania obróbczego;
- e. mycie wózków widłowych, wanien od obrabiarek oraz części maszyn oraz urządzeń,
- f. współrealizacja zleceń produkcyjnych w ramach produkcji pomocniczej – prace mechaniczne, spawalnicze i cięcie plazmą;
- g. współpraca z brygadą remontową przy wykonywaniu zleceń usługowych na rzecz wydziałów odlewni żeliwa, obróbki oraz administracji;
- h. świadczenia usług zewnętrznych w zakresie prac modelarsko – narzędziowych oraz ślusarskich.

Mycie wózków widłowych, wanien od obrabiarek oraz części maszyn i urządzeń odbywa się w myjni zlokalizowanej w odrębnym pomieszczeniu (między halą odlewni, obróbki mechanicznej i narzędziowni) wyposażonym w stacjonarną, gorącą-wodną myjnię EHRLE HSC 1140-ST Gas, z dwiema lancami o maksymalnej wydajności 1,2 dm³/s.

Stanowisko cięcia plazmą i spawania zlokalizowane jest odrębnym pomieszczeniu między halą odlewni a halą obróbki narzędziowni.

Proces cięcia polega na topieniu i wyrzucaniu metalu ze szczeliny cięcia - silnie skoncentrowanym plazmowym łukiem elektrycznym o dużej energii kinetycznej, jarzącym się między elektrodą nietopliwą a ciętym przedmiotem.

Plazma tworzona jest za pomocą palnika do cięcia plazmą.

II. 1.3.2. Służby utrzymania ruchu

Zakres realizowanych zadań przez brygadę remontową:

- konserwacja maszyn, urządzeń, środków transportu oraz budynków i budowli;
- naprawa maszyn, urządzeń, środków transportu oraz budynków i budowli;
- współpraca z modelarnią i narzędziownią przy wykonywaniu zleceń usługowych na rzecz wydziałów odlewni żeliwa, obróbki oraz administracji.

2. Pkt III. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

| Lp. | Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw | Jednostka | Wielkość zużycia |
|-----|--|---------------------|------------------|
| 1. | Energia elektryczna | MWh/rok | 150 000,0 |
| 2. | Woda | m ³ /rok | 70 000,0 |
| 3. | Gaz ziemny | | 2 000 000,0 |
| 4. | Gaz ciekły | Mg/rok | 200,0 |
| 5. | Olej napędowy | | 150 |
| 6. | Gąski brązu | | 100,0 |
| 7. | Kształtki niklowe | | 50,0 |
| 8. | Koagulatory żużla | | 150,0 |
| 9. | Modyfikatory | | 160,0 |
| 10. | Nasiarczacz | | 100,0 |
| 11. | Nawęglacze | | 600,0 |
| 12. | Węglík krzemu | | 400,0 |
| 13. | Surówka odlewnicza | | 20 000,0 |
| 14. | Złom stalowy | | 20 000,0 |
| 15. | Złom kolorowy | | 500,0 |
| 16. | Żelozostopy | | 270,0 |
| 17. | Aktywatory | | 250,0 |
| 18. | Katalizatory | | 100,0 |
| 19. | Żywica | | 250,0 |
| 20. | Pokrycie wodne rdzeni | | 500,0 |
| 21. | Piasek kwarcowy | | 50 000,0 |
| 22. | Ecosil | | 15 000,0 |
| 23. | Kwas siarkowy | 200,0 | |
| 24. | Kwas solny | 100,0 | |
| 25. | Emulsja do malowania kataforetycznego | 50,0 | |
| 26. | Pasta do malowania kataforetycznego | 15,0 | |

3. Pkt IVa. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

IVa. 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. Sposób magazynowania odpadów uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu.
- b. Przechowywanie materiałów i surowców w magazynie chemicznym, w pojemnikach lub beczkach w wannie odciekowej, w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska.
- c. Szczelna nawierzchnia dróg wewnętrznych, parkingów i placów manewrowych.
- d. Rozładunek cystern szczelnym węzłem do dwupłaszczowych zbiorników.
- e. Sprawdzanie szczelności posadzek w pomieszczeniach produkcyjnych przy każdym ich czyszczeniu, w razie wykrycia uszkodzeń mogących powodować przedostawanie się zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego, bezzwłoczne usunięcie nieprawidłowości.
- f. Systematyczny nadzór zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz natychmiastowe usunięcie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

4. Pkt VI.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 203 ust. 3, 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 2024 r., poz. 54), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860)

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

1. Źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza są procesy produkcyjne związane z produkcją odlewów żeliwa i ich obróbką, które powodują emisję pyłów w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, formaldehydu, fenolu, izocyjanianów, węglowodorów aromatycznych, LZO.
2. Substancje powstające w wyniku produkcji odlewów żeliwa, powlekania kateforetycznego, cięcia plazmą i mycia wózków widłowych uwalniane są do powietrza za pośrednictwem 35 szt. emitorów.

VI.1.2. Źródła i miejsca emisji, ich charakterystyka i warunki pracy

| Lp. | Źródło emisji | Oznaczenie emitora (miejsce emisji) | Rodzaj emitora | Charakterystyka miejsc emisji | | | | Czas emisji [h/rok] | Urządzenia ograniczające emisję |
|------------------------|---------------|-------------------------------------|-----------------|-------------------------------|--------------|---------------------------------|----------------------------------|---------------------|--|
| | | | | Wysokość [m] | Średnica [m] | Prędkość gazów odlotowych [m/s] | Temperatura gazów odlotowych [K] | | |
| Odlewnia żeliwa | | | | | | | | | |
| 1. | Szlifiernia | E-1 | pionowy otwarty | 12,0 | 0,8 | 16,60 | 293 | 6 240 | odpylacz filtracyjny FS722/1, 75/245 $\eta = 5 \text{ mg/m}^3$ |

| Lp. | Źródło emisji | Oznaczenie emitora (miejsce emisji) | Rodzaj emitora | Charakterystyka miejsc emisji | | | | Czas emisji [h/rok] | Urządzenia ograniczające emisję |
|-----|---|-------------------------------------|-------------------|-------------------------------|--------------|---------------------------------|----------------------------------|---------------------|---|
| | | | | Wysokość [m] | Średnica [m] | Prędkość gazów odlotowych [m/s] | Temperatura gazów odlotowych [K] | | |
| 2. | Linia formierska Disamatic 230 C | E-2 | pionowy otwarty | 21,0 | 1,6 | 15,90 | 293 | 6 240 | odpylacz filtracyjny FS722/6,25 /875 $\eta = 7 \text{ mg/m}^3$ |
| 3. | Linia formierska Künkel Wagner | E-3 | pionowy otwarty | 21,0 | 1,6 | 17,0 | 293 | 6 240 | odpylacz filtracyjny FS722/7,0 /980 $\eta = 10 \text{ mg/m}^3$ |
| 4. | Linia stacji przerobu mas SPM 180 | E-4 | pionowy otwarty | 34,0 | 1,45 | 18,5 | 293 | 6 240 | odpylacz filtracyjny FS722/6,0 /840 $\eta = 10 \text{ mg/m}^3$ |
| 5. | Linia schładzania odlewów | E-5 | pionowy otwarty | 19,0 | 1,8 | 17,15 | 293 | 6 240 | odpylacz filtracyjny $\eta = 10 \text{ mg/m}^3$ FS722/8,75 /1225 $\eta = 10 \text{ mg/m}^3$ |
| 6. | Oczyszczarka odlewów Agtos DHT 17 | E-6 | pionowy otwarty | 10,5 | 0,50 | 14,15 | 293 | 6 240 | Odpylacz tkaninowy $\eta = 5 \text{ mg/m}^3$ |
| 7. | Oczyszczarka odlewów Agtos DHT 17 | E-7 | pionowy otwarty | 10,5 | 0,50 | 14,15 | 293 | 6 240 | Odpylacz tkaninowy $\eta = 5 \text{ mg/m}^3$ |
| 8. | Oczyszczarka odlewów DISA DT 17-650 | E-8 | pionowy otwarty | 12,0 | 0,8 | 14,93 | 293 | 6 240 | Odpylacz tkaninowy $\eta = 5 \text{ mg/m}^3$ |
| 9. | Piece indukcyjne JUNKERS do topienia żeliwa | E-29 | pionowy otwarty | 6,5 | 0,9 | 26,21 | 323 | 6 240 | Odpylacz tkaninowy $\eta = 5 \text{ mg/m}^3$ |
| 10. | Piece indukcyjne do topienia ABB | E-30 | pionowy otwarty | 15,0 | 0,8 | 26,54 | 323 | 6 240 | Odpylacz tkaninowy $\eta = 5 \text{ mg/m}^3$ |
| 11. | Neutralizacja rdzeniarni | E-31 | pionowy otwarty | 20,5 | 0,71 | 16,92 | 286 | 6 240 | Absorber przeciwprądowy wodny $\eta = 96,5\%$ |
| 12. | Linia stacji regeneracji mas SRM | E-34 | pionowy otwarty | 11,0 | 0,65 | 14,24 | 293 | 6 240 | Odpylacz tkaninowy $\eta = 10 \text{ mg/m}^3$ |
| 13. | Linia stacji regeneracji mas SRM | E-35 | pionowy otwarty | 13,5 | 0,65 | 10,05 | 293 | 6 240 | Odpylacz tkaninowy $\eta = 10 \text{ mg/m}^3$ |
| 14. | Rdzeniarki Hot Box | E-55 | pionowy zadaszony | 10,0 | 0,4 | 7,52 | 303 | 6 240 | - |
| 15. | Wyrzut powietrza suszarki tunelowej | E-61 | pionowy otwarty | 11,0 | 0,798 | 4,44 | 666 | 6 240 | - |

| Lp. | Źródło emisji | Oznaczenie emitora (miejsce emisji) | Rodzaj emitora | Charakterystyka miejsc emisji | | | | Czas emisji [h/rok] | Urządzenia ograniczające emisję |
|--|---|-------------------------------------|-------------------|-------------------------------|--------------|---------------------------------|----------------------------------|---------------------|---|
| | | | | Wysokość [m] | Średnica [m] | Prędkość gazów odlotowych [m/s] | Temperatura gazów odlotowych [K] | | |
| 16. | Palnik gazowy suszarki tunelowej o maksymalnej mocy 550 kW | E-62 | pionowy zadaszony | 11,0 | 0,25 | 6,85 | 706 | 6 240 | - |
| 17. | Palnik gazowy suszarki tunelowej o maksymalnej mocy 550 kW | E-63 | pionowy zadaszony | 11,0 | 0,25 | 6,85 | 706 | 6 240 | - |
| 18. | Neutralizacja rdzeniarek | E-93 | pionowy otwarty | 14,0 | 0,71 | 16,93 | 293 | 6 240 | Absorber przeciwprądowy wodny $\eta=96,5\%$ |
| 19. | Neutralizacja rdzeniarek | E-94 | pionowy otwarty | 13,0 | 0,71 | 16,93 | 293 | 6 240 | Absorber przeciwprądowy wodny $\eta=96,5\%$ |
| 20. | Suszarka rdzeni - komora | E-95 | pionowy otwarty | 10,0 | 0,3 | 3,15 | 666 | 6 240 | - |
| 21. | Suszarka rdzeni - palnik | E-95a | pionowy otwarty | 11,0 | 0,2 | 2,52 | 706 | 6 240 | - |
| 22. | Suszarka rdzeni - komora | E-96 | pionowy otwarty | 10,0 | 0,3 | 3,15 | 666 | 6 240 | - |
| 23. | Suszarka rdzeni - palnik | E-96a | pionowy otwarty | 11,0 | 0,2 | 2,52 | 706 | 6 240 | - |
| Powlekanie kataforetyczne (linie KTL 1 i KTL 2) | | | | | | | | | |
| 24. | Palnik gazowy suszarki KTL 1 550 kW | E-20 | pionowy otwarty | 10,0 | 0,25 | 6,85 | 464 | 6 240 | - |
| 25. | Palnik gazowy do dopalania gazów suszarki KTL 1 110 kW | E-20a | pionowy otwarty | 10,0 | 0,2 | 2,14 | 464 | 6 240 | - |
| 26. | Wyrzut z wanień procesowych KTL 1 | E-23 | pionowy otwarty | 9,5 | 0,5 | 17,69 | 293 | 6 240 | - |
| 27. | Palnik gazowy do podgrzewania wanień procesowych KTL 1 270 kW | E-24 | pionowy otwarty | 8,0 | 0,25 | 3,36 | 464 | 6 240 | - |
| 28. | Kocioł gazowy 91 kW dla KTL1 | E-28 | pionowy otwarty | 7,5 | 0,25 | 1,14 | 473 | 6 240 | - |
| 29. | Agregat grzewczy KTL2 podgrzewanie kąpeli 720 kW | E-10 | pionowy otwarty | 9,0 | 0,4 | 3,4 | 464 | 6 240 | - |

| Lp. | Źródło emisji | Oznaczenie emitora (miejsce emisji) | Rodzaj emitora | Charakterystyka miejsc emisji | | | | Czas emisji [h/rok] | Urządzenia ograniczające emisję |
|----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-----------------|-------------------------------|--------------|---------------------------------|----------------------------------|---------------------|---------------------------------|
| | | | | Wysokość [m] | Średnica [m] | Prędkość gazów odlotowych [m/s] | Temperatura gazów odlotowych [K] | | |
| 30. | Wyrzut z wanień procesowych KTL 2 | E-11 | pionowy otwarty | 9,0 | 1,2 | 3,69 | 239 | 6 240 | - |
| 31. | Palnik gazowy suszarki KTL 2 240 kW | E-14 | pionowy otwarty | 9,0 | 0,3 | 2,02 | 464 | 6 240 | - |
| 32. | Palnik gazowy suszarki KTL 2 240 kW | E-15 | pionowy otwarty | 9,0 | 0,3 | 2,02 | 464 | 6 240 | - |
| 33. | Wyrzut z wanień procesowych KTL 2 | E-17 | pionowy otwarty | 9,0 | 0,315 | 19,28 | 293 | 6 240 | - |
| Cięcie plazmą | | | | | | | | | |
| 34. | Cięcie plazmą | E-18 | poziomy otwarty | 8,0 | 0,714 | 4,16 | 293 | 1 040 | - |
| Mycie wózków | | | | | | | | | |
| 35. | Myjnia | E-19 | pionowy otwarty | 9,0 | 0,2 | 10,62 | 293 | 1 040 | - |

VI.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania (emitora)

| Lp. | Źródła emisji substancji do powietrza | Oznaczenie emitora (miejsce emisji) | Emitowana substancja | Dopuszczalna emisja | |
|------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------|---|------------------------|------------------|
| | | | | [mg/m ³ u]* | [kg/h] |
| Odlewnia żeliwa | | | | | |
| 1. | Szlifiernia | E-1 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,1500 0,1500 |
| 2. | Linia formierska Disamatic 230 C | E-2 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,8050 0,8050 |
| | | | Formaldehyd | - | 0,6210 |
| | | | Fenol | - | 0,0518 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,4485 |
| | | | Tlenek węgla | - | 9,14 |
| 3. | Linia formierska Künkel Wagner | E-3 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 1,230 1,230 |
| | | | Formaldehyd | - | 0,137 |
| | | | Fenol | - | 0,0135 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,898 |
| | | | Tlenek węgla | - | 4,453 |
| 4. | Linia stacji przerobu mas SPM 180 | E-4 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 1,10 1,10 |
| 5. | Linia schładzania odlewów | E-5 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 1,57 1,57 |
| 6. | Oczyszczarka odlewów Agtos DHT 17 | E-6 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,050 0,050 |

| Lp. | Źródła emisji substancji do powietrza | Oznaczenie emitora (miejsce emisji) | Emitowana substancja | Dopuszczalna emisja | |
|-----|--|-------------------------------------|---|------------------------|------------------|
| | | | | [mg/m ³ u]* | [kg/h] |
| 7. | Oczyszczarka odlewów Agtos DHT 17 | E-7 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,050 0,050 |
| 8. | Oczyszczarka odlewów DISA DT 17-650 | E-8 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,135 0,135 |
| 9. | Piecze indukcyjne JUNKERS do topienia żeliwa | E-29 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,300 0,300 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,525 |
| | | | Tlenek węgla | - | 2,580 |
| 10. | Piecze indukcyjne do topienia ABB | E-30 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,240 0,240 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,420 |
| | | | Tlenek węgla | - | 2,064 |
| 11. | Neutralizacja rdzeniarni | E-31 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0048 0,0048 |
| | | | Formaldehyd | - | 0,0374 |
| | | | Fenol | - | 0,0147 |
| 12. | Linia stacji regeneracji mas SRM | E-34 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,170 0,170 |
| 13. | Linia stacji regeneracji mas SRM | E-35 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,120 0,120 |
| 14. | Rdzeniarki Hot Box | E-55 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0442 0,0088 |
| | | | Formaldehyd | - | 0,0150 |
| | | | Fenol | - | 0,0024 |
| 15. | Wyrzut powietrza suszarki tunelowej | E-61 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,634 0,634 |
| | | | Formaldehyd | - | 0,002 |
| | | | Fenol | - | 0,031 |
| | | | Izocyjaniany | - | 0,0002 |
| | | | Węglowodory aromatyczne | - | 0,258 |
| 16. | Palnik gazowy suszarki tunelowej | E-62 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0008 0,0008 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0042 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,0067 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0169 |
| | | | | | |
| 17. | Palnik gazowy suszarki tunelowej | E-63 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0008 0,0008 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0042 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,0067 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0169 |
| | | | | | |
| 18. | Neutralizacja rdzeniarek | E-93 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0048 0,0048 |
| | | | Formaldehyd | - | 0,0374 |
| | | | Fenol | - | 0,0147 |
| 19. | Neutralizacja rdzeniarek | E-94 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0114 0,0114 |
| | | | Formaldehyd | - | 0,0022 |
| | | | Fenol | - | 0,0224 |

| Lp. | Źródła emisji substancji do powietrza | Oznaczenie emitora (miejsce emisji) | Emitowana substancja | Dopuszczalna emisja | |
|--|---|-------------------------------------|---|--|------------------|
| | | | | [mg/m ³ u]* | [kg/h] |
| 20. | Suszarka rdzeni - komora | E-95 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0634 0,0634 |
| | | | Formaldehyd | - | 0,0002 |
| | | | Fenol | - | 0,0031 |
| | | | Izocyjaniany | - | 0,00002 |
| | | | Węglowodory aromatyczne | - | 0,0258 |
| 21. | Suszarka rdzeni - palnik | E-95a | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0002 0,0002 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0010 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,0016 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0040 |
| 22. | Suszarka rdzeni - komora | E-96 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0634 0,0634 |
| | | | Formaldehyd | - | 0,0002 |
| | | | Fenol | - | 0,0031 |
| | | | Izocyjaniany | - | 0,00002 |
| | | | Węglowodory aromatyczne | - | 0,0258 |
| 23. | Suszarka rdzeni - palnik | E-96a | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0002 0,0002 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0010 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,0016 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0040 |
| Powlekanie kataforetyczne (linie KTL 1 i KTL 2) | | | | | |
| 24. | Palnik gazowy suszarki KTL 1 550 kW | E-20 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0008 0,0008 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0042 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,0667 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0167 |
| 25. | Palnik gazowy do dopalania gazów suszarki KTL 1 110 kW | E-20a | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0002 0,0002 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0008 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,0133 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0033 |
| | | | LZO | S ₁ =100 S ₂ =20% | - |
| 26. | Wyrzut z wanien procesowych KTL 1 | E-23 | LZO | S ₁ =100 S ₂ =20% | - |
| 27. | Palnik gazowy do podgrzewania wanien procesowych KTL 1 270 kW | E-24 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0004 0,0004 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0020 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,0328 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0082 |
| 28. | Kocioł gazowy 91 kW | E-28 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0001 0,0001 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0007 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,0111 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0028 |

| Lp. | Źródła emisji substancji do powietrza | Oznaczenie emitora (miejsce emisji) | Emitowana substancja | Dopuszczalna emisja | |
|----------------------|---|-------------------------------------|---|--|------------------------|
| | | | | [mg/m ³ u]* | [kg/h] |
| 29. | Agregat grzewczy KTL 2 - podgrzewanie kąpeli 720 kW | E-10 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,00004 0,00004 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0070 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,1527 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0209 |
| 30. | Wyrzut z wanien procesowych KTL 2 | E-11 | LZO | S ₁ =100 S ₂ =20% | - |
| 31. | Palnik gazowy suszarki KTL 2 240 kW | E-14 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0000145 0,0000145 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0023 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,0442 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0087 |
| 32. | Palnik gazowy suszarki KTL 2 240 kW | E-15 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0000145 0,0000145 |
| | | | Dwutlenek siarki | - | 0,0023 |
| | | | Dwutlenek azotu | - | 0,0442 |
| | | | Tlenek węgla | - | 0,0087 |
| 33. | Wyrzut z wanien procesowych KTL 2 | E-17 | LZO | S ₁ =100 S ₂ =20% | - |
| Cięcie plazmą | | | | | |
| 34. | Cięcie plazmą | E-18 | Pył w tym: ¹⁾ Pył zawieszony PM10 | - | 0,0022 0,0022 |
| Mycie wózków | | | | | |
| 35. | Myjnia | E-19 | 2 – Aminoetanol (etanoloamina) | - | 0,0279 |

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

* standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 1, lp. 11 - inny rodzaj powlekania metali - rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860)

S₁ – standard emisji zorganizowanej wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

S₂ - standard emisji niezorganizowanej wyrażony jako procent wkładu LZO

VI.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji

| Lp. | Rodzaj substancji | Dopuszczalna emisja [Mg/rok] |
|--|--------------------------|------------------------------|
| Odlewnia żeliwa | | |
| 1. | Pył w tym: ¹⁾ | 31,577 |
| | Pył zawieszony PM10 | 31,577 |
| | Pył zawieszony PM2,5 | 31,577 |
| 2. | Dwutlenek siarki | 0,0262 |
| 3. | Dwutlenek azotu | 10,768 |
| 4. | Tlenek węgla | 85,457 |
| 5. | Formaldehyd | 3,995 |
| 6. | Fenol | 0,734 |
| 7. | Izocyjaniany | 0,00096 |
| 8. | Węglowodory aromatyczne | 1,447 |
| Powlekanie kateforetyczne (linie KTL 1 i KTL 2) | | |
| 9. | Pył w tym: ¹⁾ | 0,0304 |
| | Pył zawieszony PM10 | 0,0304 |
| | Pył zawieszony PM2,5 | 0,0304 |
| 10. | Dwutlenek siarki | 0,0930 |
| 11. | Dwutlenek azotu | 1,8650 |

| Lp. | Rodzaj substancji | Dopuszczalna emisja [Mg/rok] |
|----------------------|--------------------------------|------------------------------|
| 12. | Tlenek węgla | 0,3190 |
| 13. | LZO | 7,6791 |
| Cięcie plazmą | | |
| 14. | Pył w tym: ¹⁾ | 0,0230 |
| | Pył zawieszony PM10 | 0,0230 |
| | Pył zawieszony PM2,5 | 0,0230 |
| Mycie wózków | | |
| 15. | 2 – Aminoetanol (etanoloamina) | 0,0029 |

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

5. Pkt VI.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.2. Gospodarka Wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54).

VI.2.1. Zaopatrzenie w wodę

a. Zakład pobiera wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej z Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Lesznie. Woda zużywana jest na cele technologiczne oraz pozostałe cele obsługi instalacji.

b. Ilość wykorzystywanej wody:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 70\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

| Zaopatrzenie w wodę na cele instalacji: | Ilość wykorzystywanej wody Q_{roczne} |
|---|--|
| | [m ³ /rok] |
| Technologiczne | 45 000 |
| Pozostałe cele | 25 000 |
| RAZEM | 70 000 |

VI.2.2. Odprowadzanie ścieków

a. Na terenie przedmiotowej instalacji powstają ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków bytowych, wód opadowych i roztopowych oraz ścieków przemysłowych pochodzących z linii kataforezy. Powstałe ścieki odprowadzane są dwoma wylotami do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Prowadzący instalację posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

b. Ilość ścieków:

$$Q_{\text{roczne}} = 58\,674,66 \text{ m}^3/\text{rok}$$

c. Stan i skład ścieków:

| Parametr | Jednostka | Wartość |
|------------------|-------------------------------------|---------|
| Odczyn pH | - | 6,5-9,5 |
| ChZT | mg O ₂ /dm ³ | 1 000 |
| BZT ₅ | mg O ₂ /dm ³ | 700 |
| Zawiesiny ogólne | mg/dm ³ | 350 |
| Azot amonowy | mg NH ₄ /dm ³ | 100 |
| Azot azotynowy | mg NO ₂ /dm ³ | 10 |
| Fosfor ogólny | mg P/dm ³ | 10 |
| Chrom ogólny | mg Cr/dm ³ | 1 |
| Miedź | mg Cu/dm ³ | 1 |
| Ołów | mg Pb/dm ³ | 1 |
| Cynk | mg Zn/dm ³ | 5 |
| Kadm | mg Cd/dm ³ | 0,4 |

| Parametr | Jednostka | Wartość |
|---|-----------------------|---------|
| Nikiel | mg Ni/dm ³ | 1 |
| Rtęć | mg Hg/dm ³ | 0,1 |
| Substancje ekstrahujące się eterem naftowym | mg/dm ³ | 30 |

6. Pkt VI.3.1.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.3.1.2. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsca i sposoby magazynowania oraz gospodarowania odpadami |
|--------------------------------------|------------|--|---|
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | 11 01 08* | Osady i szlamy z fosforanowania | Odpad magazynowane w opisanym pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu na odpady - wydzielona część kontenera morskiego z wanną wychwytową, wyposażona w sprzęt gaśniczy. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| 2. | 12 01 09* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpad magazynowane w opisanym mauzerze w wyznaczonym miejscu magazynu na odpady - wydzielona część kontenera morskiego z wanną wychwytową, wyposażona w sprzęt gaśniczy. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| 3. | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad magazynowane w opisanym pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu na odpady - wydzielona część kontenera morskiego z wanną wychwytową, wyposażona w sprzęt gaśniczy. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| 4. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpad magazynowane w opisanym pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu na odpady - wydzielona część kontenera morskiego z wanną wychwytową, wyposażona w sprzęt gaśniczy. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 1. | 08 01 16 | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 | Odpad magazynowane w opisanym pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu na odpady - wydzielona część kontenera morskiego z wanną wychwytową, wyposażona w sprzęt gaśniczy. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| 2. | 10 09 03 | Żuźle odlewnicze | Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych kontenerach stalowych, w wyznaczonych miejscach magazynu na odpadu – wydzielona północno – zachodnia część zakładu. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| 3. | 10 09 06 | Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05 | |
| 4. | 10 09 08 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsca i sposoby magazynowania oraz gospodarowania odpadami |
|-----|------------|---|---|
| 5. | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | Odpady magazynowane w oznaczonych big-bagach, w wyznaczonym miejscu magazynu na odpady - wydzielona część kontenera morskiego . Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| 6. | 11 01 10 | Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 | Odpady magazynowane w oznaczonym pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu na odpady - wydzielona część kontenera morskiego, wyposażona w sprzęt gaśniczy . Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| 7. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady magazynowane w oznaczonym boksie w wyznaczonym miejscu pola wsadowego. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| 8. | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane w oznaczonym pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu na odpady - wydzielona część kontenera morskiego z wanną wychwytową, wyposażona w sprzęt gaśniczy . Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| 9. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady magazynowane w oznaczonym pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu na odpady - wydzielona część kontenera morskiego z wanną wychwytową, wyposażona w sprzęt gaśniczy . Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |
| 10. | 16 11 04 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | Odpady magazynowane w oznaczonym kontenerze, w wyznaczonym miejscu utwardzonego placu. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). |

7. Punkt VI.3.2.4. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

VI.3.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów poddawanych przetworzeniu - odzyskowi

a. Miejsce i sposób magazynowania odpadów poddawanych przetworzeniu - odzyskowi

Odpady magazynowane są na terenie pola wsadowego w oznaczonych boksach.

b. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku:

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaje odpadów | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, która może być magazynowana w okresie roku |
|-------------|-------------|---|---|---|
| 1. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 1 800,00 | 3 000,00 |
| 2. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 1 800,00 | 10 000,00 |
| 3. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 10,00 | 100,00 |
| 4. | 16 01 17 | Metale żelazne | 1 800,00 | 5 000,00 |
| 5. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 10,00 | 50,00 |
| 6. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 10,00 | 200,00 |
| 7. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 1 800,00 | 25 000,00 |
| 8. | 17 04 07 | Mieszanki metali | 1 800,00 | 5 000,00 |
| 9. | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 1 800,00 | 5 000,00 |
| 10. | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 10,00 | 50,00 |
| 11. | 19 12 02 | Metale żelazne | 1 800,00 | 5 000,00 |
| 12. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 10,00 | 50,00 |
| SUMA | | | 1 810,00 | 58 450,00 |

- c. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – **1 810,00 Mg**.
- d. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – **2 000,00 Mg**.

8. Do zapisów ww. decyzji dodaje się pkt VI.3.3. w brzmieniu:

VI.3.3. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – zgodnie z „Operatem przeciwpożarowym dla Leszczyńskiej Fabryki Pomp sp. z o. o.”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, załączonym do wniosku o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-3/08 z dnia 26.02.2009. ze zm., udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji – odlewni żeliwa oraz instalacji związanej z malowaniem odlewów w celu zabezpieczenia antykorozyjnego (kataforeza), w szczególności:

- Teren obiektu jest ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób z zewnątrz.
- Do obiektu jest zapewniony dojazd pożarowy oraz zapewnione jest zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru.
- Na terenie obiektu magazynowane są odpady palne i niepalne powstałe w wyniku procesu technologicznego, które magazynowane są na siedmiu polach magazynowych z podziałem na palne i niepalne.
- Pomiędzy polami magazynowania zostaną zachowane odległości nie mniejsze niż 10 m, a od drogi pożarowej nie mniejsze niż 5 m. Poszczególne pola magazynowania odpadów mają powierzchnię nie większą niż 400 m². Odpady są magazynowane na wysokość nie większą niż 2 m. Odległość magazynowania odpadów palnych (SP1 PM) od hydrantów nie powinna być mniejsza niż 5 m.

9. Tabela w pkt VI.4.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

Źródła hałasu oraz ich czas pracy

| Lp. | Źródło hałasu | Czas pracy źródeł [h] | |
|-----|---|-----------------------|-----------|
| | | Pora dnia | Pora nocy |
| 1. | Wentylatory pieców Junker E21 – hali topialni | 16 | 8 |
| 2. | Wentylator pieców ABB E30 – hali topialni | 16 | 8 |
| 3. | Wentylator stacji regeneracji masy E35 | 16 | 8 |
| 4. | Chłodnica stacji regeneracji masy E45 | 16 | 8 |

10. Pkt VII.1.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VII.1.1. Stanowiska pomiarowe

Stanowiska pomiarowe na wszystkich emitorach usytuowane są zgodnie z normą PN-EN 15259:2011 lub PN-Z-04030-7:1994 dotyczącą lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

11. Pkt VII.1.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

VII.1.2. Zakres pomiarów

Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza należy wykonywać z częstotliwością oraz zakresem zgodnie z poniższą tabelą:

| Lp. | Numer emitora | Źródło emisji | Częstotliwość pomiarów |
|-----|---------------|---|---|
| 1. | E-29 i E-30 | piece indukcyjne do topienia | raz na dwa lata |
| 2. | E-4 | linia stacji przerobu mas SPM | raz na dwa lata |
| 3. | E-34 i E-35 | linia stacji regeneracji mas SRM | raz na dwa lata |
| 4. | E-6 i E-7 | oczyszczarki odlewów Agtos DHT 17 | raz na dwa lata na jednym reprezentatywnym emitorze |
| 5. | E-1 | szlifiernia | raz na dwa lata |
| 6. | E-2 i E-3 | linia formierska Disamatic 230 C i linia formierska Künkel Wagner | raz na dwa lata |
| 7. | E-5 | linia schładzania odlewów | raz na dwa lata |

12. Z zapisów ww. decyzji wykreśla się pkt VII.4.

II. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-3/08 z dnia 26.02.2009 r. udzielającej Leszczyńskiej Fabryce Pomp Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Fabrycznej 15, 64-100 Leszno, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa oraz instalacji związanej z malowaniem odlewów w celu zabezpieczenia antykorozyjnego (kataforeza), zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7222.124.2011 z dnia 2.04.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.55.2014 z dnia 4.09.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.235.2014 z dnia 21.01.2015 r. pozostają bez zmian.

III. Decyzja niniejsza jest integralnie związana z decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-3/08 z dnia 26.02.2009 r. udzielającą Leszczyńskiej Fabryce Pomp Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Fabrycznej 15, 64-100 Leszno, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni żeliwa oraz instalacji związanej z malowaniem odlewów w celu zabezpieczenia antykorozyjnego (kataforeza), zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7222.124.2011 z dnia 2.04.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.55.2014 z dnia 4.09.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.235.2014 z dnia 21.01.2015 r.

UZASADNIENIE

Leszczyńska Fabryka Pomp Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Fabrycznej 15, 64-100 Leszno, w dniu 4.12.2019 r. złożyła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wniosek o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-3/08 z dnia 26.02.2009 r., udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki metali żelaznych - odlewni żeliwa oraz instalacji związanej z malowaniem odlewów w celu zabezpieczenia antykorozyjnego (kataforeza), zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7222.124.2011 z dnia 2.04.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.55.2014 z dnia 4.09.2014 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.235.2014 z dnia 21.01.2015 r.

Właściwość rzeczowa Marszałka Województwa Wielkopolskiego w rozpatrywanej sprawie wynika z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz 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 13 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.).

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 2 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całość (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

Podstawą wydania niniejszej decyzji jest wniosek z dnia 2.12.2019 r. (data wpływu: 4.12.2019 r.) o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego wraz z uzupełnieniami.

Przedmiotowa zmiana podyktowana została dostosowaniem zapisów pozwolenia zintegrowanego do stanu faktycznego instalacji do obróbki metali żelaznych - odlewni żeliwa oraz instalacji związanej z malowaniem odlewów w celu zabezpieczenia antykorozyjnego (kataforeza). Ponadto, wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji obejmuje swoim zakresem zalecenia wynikające z przeprowadzonej przez tutejszy Organ analizy pozwolenia zintegrowanego (postępowanie znak: DSR-II-1.7222.1.4.2019) udzielonego decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-3/08 z dnia 26.02.2009 r. ze zm.

Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej.

Zmiana decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym nie została pobrana opłata rejestracyjna. W związku z powyższym, nie zostało przeprowadzone postępowanie z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia

3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

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

W toku postępowania wyjaśniającego, wzywano Prowadzącego instalację do usunięcia braków formalnych wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz złożenia pisemnych wyjaśnień merytorycznych. Prowadzący instalację usunął braki formalne i złożył pisemne wyjaśnienia merytoryczne.

Pismem znak: DSR-II-1.7222.148.2019 z dnia 10.08.2020 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-3/08 z dnia 26.02.2009 r. ze zm. udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie ww. instalacji oraz o możliwości składania uwag i wniosków. Strona nie skorzystała z przysługującego jej uprawnienia.

W toku analizowania odpowiedzi na ww. wezwania, tutejszy Organ jeszcze czterokrotnie wzywał Wnioskodawcę do składania pisemnych wyjaśnień merytorycznych w sprawie.

Prowadzący instalację ze względu na zmianę rozkładu technologicznego wewnątrz Zakładu, pismem z dnia 21.09.2021 r. (wpływ: 24.09.2021 r.) złożył dodatkowe uzupełnienia do dokumentacji.

Pismem znak: DSK-III.7222.36.2021 z dnia 19.01.2024 r. na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomiono Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania wyjaśniającego w przedmiotowej sprawie oraz o możliwości wypowiedzenia się odnośnie zebranych materiałów i dowodów w sprawie.
Strona nie skorzystała z przysługującego jej uprawnienia.

W toku prowadzonego postępowania, Strona była informowana o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy zgodnie z art. 36 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego oraz o reorganizacji Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu, wskutek czego przedmiotowemu postępowaniu nadano nowy znak sprawy (sprawa znak: DSR-II-1.7222.148.2019 została ponownie zarejestrowana pod znakiem: DSK-III.7222.36.2021 – pismo z dnia 21.06.2021 r.).

Pismem znak: DSR-II-1.7222.148.2019 z dnia 1.12.2020 r., tutejszy Organ – stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Lesznie, z prośbą o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach prawa. Postanowieniem znak: PZ.5560.85.1.2020 z dnia 23.12.2020 r. (data wpływu: 31.12.2020 r.), Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Lesznie potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Mając na uwadze art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-III.7222.36.2021 z dnia 15.09.2023 r., zwrócił się do Prezydenta Miasta Leszna, o zaopiniowanie wniosku o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-3/08 z dnia 26.02.2009 r. ze zm., w szczególności w zakresie zgodności sposobu gospodarowania odpadami z przepisami prawa miejscowego.

W związku z niewydaniem ww. opinii przez Prezydenta w wyznaczonym terminie 14 dni zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach uznano, że opinia jest pozytywna.

Zgodnie z art. 41a ust. 1 i ust. 6 ustawy o odpadach, w przypadku istotnej zmiany zezwolenia na przetwarzanie odpadów oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego przetwarzanie i zbieranie odpadów, przeprowadzana jest kontrola instalacji na wniosek właściwego organu przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska z udziałem przedstawiciela tego organu.

Mając powyższe na uwadze pismem znak: DSK-III.7222.36.2021 z dnia 15.09.2023 r. tutejszy Organ zwrócił się do Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji do przetwarzania odpadów, prowadzonej przez Leszczyńską Fabrykę Pomp sp. z o.o., wraz z przedstawicielami Departamentu Zarządzania Środowiskiem i Klimatu Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu. Kontrola miejsca przetwarzania odpadów została przeprowadzona w dniu 4.10.2023 r. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem znak: LDI.7023.271.2023.AM z dnia 13.10.2023 r. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację, w której ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w tym przez miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Zgodnie z treścią złożonego wniosku, w związku z montażem nowych źródeł emisji substancji do powietrza (m.in. neutralizacja rdzeni, suszarka tunelowa w części odlewni żeliwa, linia kataforezy – KTL2, cięcie plazmą i mycie wózków) oraz częściową likwidacją źródeł emisji (m.in. piec do topienia metali kolorowych, linia stacji przerobu mas SPM 6, instalacje do spawania, suszarnia i malarnia odlewów) zaktualizowano zapisy pkt II.1. ww. decyzji. Zmieniono również rodzaje i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw na potrzeby prowadzenia odlewni żeliwa wraz z powlekaniami odlewów przez zmianę zapisów pkt III. ww. decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego oraz zaktualizowano zapisy pkt VII.1.1. i VII.1.2 ww. decyzji (stanowiska pomiarowe i zakres pomiarów).

Z zakresu ochrony powietrza, zaktualizowano zapisy pkt VI.1 ww. decyzji w zakresie charakterystyki źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, rodzajów i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania (emitora) oraz dopuszczalnej wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Prowadzony na terenie Zakładu proces powlekania kataforetycznego ze względu na zużycie lotnych związków organicznych LZO powyżej 5 Mg/rok podlega obowiązkowi dotrzymania standardów emisyjnych określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów – inny rodzaj powlekania metali (załącznik nr 10, tabela 1, lp. 11).

Wnioskodawca do wniosku o zmianę decyzji załączył bilans LZO potwierdzający, że na wszystkich emitorach odprowadzających substancje z procesu powlekania (w tym z suszenia), a w szczególności na emitorach oznaczonych symbolami: E-20a, E-23, E-11, E-17, dotrzymany zostanie standard emisyjny S_1 (tj. standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny).

Przedstawiono również spełnienie warunku dotrzymania standardu emisyjnego S_2 (tj. standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO).

Proces suszenia na linii KTL2 nie jest źródłem emisji LZO.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji do odlewania żeliwa i obróbki odlewów na stan powietrza.

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

Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

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

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r., poz. 1706), Prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji (w procesie powlekania stosowane będą urządzenia ograniczające wielkość emisji LZO - dopalacze).

Zgodnie z § 33 ust. 3 rozporządzenia Ministra Klimatu w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, Prowadzący instalację jest zobowiązany do sprawdzania dotrzymywania standardów emisyjnych LZO w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku objętego bilansem i do niezwłocznego poinformowania tutejszego Organu, o każdym przypadku niedotrzymania tych standardów.

Wobec powyższego, zmieniono zapisy pkt. VII.1.1. ww. decyzji uwzględniając normę pomiarową dla lokalizacji stanowiska na emitorze wprowadzającym do powietrza LZO z kataforezy.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do 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 - na wybranych emitorach odlewni żeliwa, wobec czego zaktualizowano zapisy pkt. VII.1.2 ww. decyzji.

Wszystkie emitory (wyszczególnione w pkt VI.1.2. niniejszej decyzji) wyposażone są w stanowiska pomiarowe usytuowane zgodnie z normą PN-EN 15259:2011 lub PN-Z-04030-7:1994 dotyczącą lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej związana jest ze zmianą ilości wykorzystywanej wody, wykreśleniem zapisów dotyczących poboru wody z własnego ujęcia wód podziemnych oraz zmianą ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych.

Prowadzący instalację we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dokonał weryfikacji ilości wykorzystywanej wody oraz odprowadzanych ścieków przemysłowych, w związku z powyższym dokonano zmian w zapisach decyzji w tym zakresie.

Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku, ujęcie wód podziemnych zlokalizowane na terenie zakładu, o którym mowa w pkt V.2.1.2. decyzji pierwotnej, zostało zlikwidowane, a woda pobierana jest wyłącznie z zewnętrznej sieci wodociągowej.

Mając powyższe na uwadze nadano nowe brzmienie pkt VI.2. decyzji.

Wnioskodawca wystąpił o zmianę ww. pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

Przedmiotowa zmiana podyktowana została brzmieniem art. 10 ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, w celu wykonania obowiązku dostosowania posiadanego zezwolenia do wymagań znowelizowanej ustawy o odpadach jak i zmianą sposobu magazynowania odpadów.

W związku z wejściem w życie ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, nadano nowe brzmienie punktowi VI.3.2.4. dotyczącemu magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz dodano punkt VI.3.3. określający wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Szczegółowe warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji zostały określone w załączonym do wniosku „Operacie przeciwpożarowym dla Leszczyńskiej Fabryki Pomp sp. z o. o., ul. Fabryczna, 64-100 Leszno”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych. Ponadto, wnioskowana zmiana dotyczy zmiany miejsca i sposobu magazynowania wytworzonych odpadów, w związku z powyższym, nadano nowe brzmienie punktowi VI.3.1.2. pozwolenia zintegrowanego.

Odpady należy magazynować selektywnie, z zachowaniem przepisów BHP, wymagań ochrony przeciwpożarowej oraz wymagań ochrony środowiska, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Magazynowanie odpadów należy prowadzić tak, aby nie przekraczało możliwości magazynowych Zakładu, z uwzględnieniem warunków wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie, tj., rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).

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. Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Zgodnie z art. 48a ust. 1-4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.) – posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, z wyłączeniem zarządzającego składowiskiem odpadów, jest obowiązany do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca

nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy o odpadach;

2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ww. ustawy

– w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 2187) w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu lub przetwarzaniu odpadów.

Prowadzący instalację zadeklarował formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń w postaci depozytu obejmującego kwotę 1 810,00 zł (słownie: jeden tysiąc osiemset dziesięć złotych 00/100 gorszy). Tutejszy Organ uznał, że powyższe spełnia ustawowe wymagania i pozwoli na pokrycie kosztów wykonania zastępczego, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach.

Stosownie do art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach Marszałek Województwa Wielkopolskiego, postanowieniem znak: DSR-II-1.7222.148.2019 z dnia 14.01.2020 r., określił ww. formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w związku z eksploatacją instalacji – Leszczyńskiej Fabryki Pomp sp. z o. o., ul. Fabryczna, 64-100 Leszno.

Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów i po zakończeniu obowiązywania tych zezwoleń, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń (art. 48a ust. 11 ustawy o odpadach). Natomiast właściwy organ przechowuje złożone przez posiadacza odpadów dokumenty potwierdzające wniesienie zabezpieczenia roszczeń przez cały okres obowiązywania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów (art. 48a ust. 12 ww. ustawy).

Zgodnie z art. 48a ust. 15 ustawy o odpadach – w razie stwierdzenia, że posiadacz odpadów, wbrew obowiązkowi, nie utrzymuje ustanowionego zabezpieczenia roszczeń, właściwy organ cofa zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów, a w przypadku zakończenia obowiązywania zezwolenia, niezwłocznie wszczyna egzekucję wykonania obowiązku, o którym mowa w art. 47 ust. 5 tejże ustawy.

Jednocześnie należy zauważyć, że w myśl art. 48a ust. 8 ustawy o odpadach – w przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, Prowadzący zbieranie odpadów jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

Powyższe, ma zastosowanie także do pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie lub przetwarzanie odpadów (art. 48a, ust. 23 ustawy o odpadach).

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji hałasu do środowiska związana jest z wykreśleniem z tabeli w pkt VI.4.1. decyzji zmienianej kolumny zawierającej poziom mocy akustycznej źródeł hałasu oraz zapisów pkt VII.4. dotyczących monitoringu hałasu.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu $L_{Aeq,D}$ i $L_{Aeq,N}$, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi

wariantami. Mając powyższe na uwadze z tabeli w pkt VI.4.1. wykreślono kolumnę zawierającą poziom mocy akustycznej, która nie jest elementem obligatoryjnym decyzji.

Mając na uwadze fakt, iż obowiązek wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku wynika wprost z przepisów prawa, nie ma konieczności umieszczania zapisów dotyczących wykonywania przedmiotowych pomiarów w sentencji decyzji. Biorąc powyższe pod uwagę wykreślono pkt VII.4. z ww. decyzji.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać 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.

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzających ryzyko. Sposób postępowania z substancjami stwarzającymi ryzyko na terenie instalacji nie powoduje negatywnego oddziaływania ww. substancji na środowisko gruntowo-wodne. Wobec powyższego, wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji zaktualizowano 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.

Zgodnie z art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego decyzję ostateczną, na mocy której Strona nabyła prawo, można zmienić za zgodą Strony jeśli przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne. Za zmianą przedmiotowej decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-3/08 z dnia 26.02.2009 r., ze zm. przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację. Jednocześnie tutejszy Organ stwierdził, że przepisy szczególne nie sprzeciwiają się dokonaniu zmiany.

Ponadto, należy zauważyć, że złożenie wniosku w zakresie dostosowania decyzji do aktualnego stanu prawnego jest obligatoryjne i wynika z art. 10 w zw. z art. 14 ust. 1 ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw.

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 opłatę skarbową w wysokości 1 006,00 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 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
Agnieszka Lewicka
Zastępca Dyrektora Departamentu
Zarządzania Środowiskiem i Klimatu

Otrzymują:

1. Leszczyńska Fabryka Pomp Sp. z o.o.
ul. Fabryczna 15, 64-100 Leszno
2. Agnieszka Kubicka – pełnomocnik
3. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna pdf)
4. Aa x 2

Do wiadomości:

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